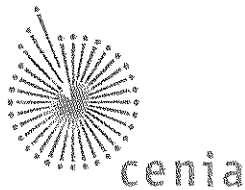




* C E N I A 1 5 0 1 7 3 7 *



Krajský úřad Kraje Vysočina
Odbor životního prostředí a zemědělství
Žižkova 57
Pracoviště: Seifertova 24
587 33 Jihlava

Vaš dopis č. / ze dne	Naše č. / značka	Vyřizuje / linka	Praha / dne
KUJI 47625/2015 OZPZ 1754/2015Kle, 8.7.2015	2760/CEN/15	Vlasta Rybánska	10.8.2015

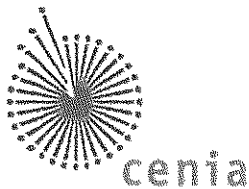
Věc: Stanovisko k žádosti o vydání integrovaného povolení společnosti KRONOSPAN OSB, spol. s r.o., pro zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“

Na základě oznámení o zahájení řízení, které jsme obdrželi dne 13.7.2015, jsme vypracovali stanovisko k žádosti společnosti KRONOSPAN OSB, spol. s r.o., se sídlem Na Hranici 6, 587 04 Jihlava.

V souladu s § 5 zákona č. 76/2002 Sb., v platném znění, Vám v příloze zasíláme výše zmíněné stanovisko.

RNDr. Jan Prášek

ředitel úseku technické ochrany životního prostředí



Stanovisko

k žádosti o vydání integrovaného povolení
KRONOSPAN OSB, spol. s r.o.

CENIA, česká informační agentura
životního prostředí
Vršovická 1442/65
100 10 Praha 10
tel.: +420 267 125 226
ID datové schránky: wjxibvp
<http://www.cenia.cz>
IČ: 45249130
DIČ: CZ 45249130
(není plátcem DPH)
Bankovní spojení: KB Praha 4
č. ú.: 44735041/0100

V Praze, 10.8.2015

Zadavatel: Krajský úřad Kraje Vysočina
Odbor životního prostředí a zemědělství
Žižkova 57
587 33 Jihlava
Pracoviště: Seifertova 24, Jihlava

IČ: 70 89 07 49

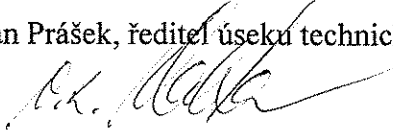
Kontakt: posta@kr-vysocina.cz, +420 564 602 502


Zpracovatel: CENIA, česká informační agentura životního prostředí
Úsek technické ochrany životního prostředí
Vršovická 1442/65, 100 10 Praha 10


IČ: 45 24 91 30

Kontakt: info@cenia.cz, +420 267 125 226

Č.j.: 2760/CEN/15

Schválil: RNDr. Jan Prášek, ředitel úseku technické ochrany životního prostředí 

Kontroloval: Mgr. Jan Kolář, vedoucí oddělení IPPC a EIA 

Vypracovala: Ing. Vlasta Rybánska 

Archivní výtisk č. 1

Obsah

1.	IDENTIFIKAČNÍ ÚDAJE PROVOZOVATELE ZAŘÍZENÍ.....	4
2.	ÚDAJE O ZAŘÍZENÍ	4
2.1.	Technické jednotky s činností podle přílohy č. 1 zákona	4
2.1.1.	Hlavní činnost podle přílohy č. 1 zákona	4
2.2.	Přímo spojené činnosti	5
2.3.	Další související činnosti.....	7
3.	STANOVISKO K ŽÁDOSTI.....	8
4.	NÁVRH ZÁVAZNÝCH PODMÍNEK PROVOZU ZAŘÍZENÍ.....	8
4.1.	Ovzduší.....	8
4.2.	Voda	10
4.3.	Hluk, vibrace a neionizující záření.....	11
4.4.	Nakládání s odpady	11
4.5.	Opatření k vyloučení rizik po ukončení činnosti zařízení.....	12
4.6.	Ochrana zdraví člověka a ochrana životního prostředí	12
4.7.	Hospodárné využití surovin a energie	12
4.8.	Opatření pro předcházení haváriím	12
4.9.	Opatření týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu	12
4.10.	Kontrola a monitorování	13
4.11.	Dálkové přemísťování znečištění a zajištění vysoké úrovně ochrany životního prostředí jako celku	13
4.12.	Postup vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení	13
4.13.	Postupy k zabránění emisím nebezpečných látek do půdy a podzemních vod v místě zařízení	14
5.	VYPOŘÁDÁNÍ SE STANOVISKY A PŘIPOMÍNKAMI ÚČASTNÍKŮ ŘÍZENÍ	14
6.	STANOVENÍ BAT.....	14
7.	SOUHRNNÉ HODNOCENÍ BAT.....	22
7.1.	Použití nízkoodpadové technologie	22
7.2.	Použití látek méně nebezpečných	22
7.3.	Podpora využívání a recyklace látek, které vznikají nebo se používají v technologickém procesu, případně využívání a recyklace odpadu	22
7.4.	Srovnatelné procesy, zařízení či provozní metody, které již byly úspěšně vyzkoušeny v průmyslovém měřítku	23
7.5.	Technický pokrok.....	23
7.6.	Charakter, účinky a množství emisí	23
7.7.	Datum uvedení zařízení do provozu.....	23
7.8.	Doba potřebná k zavedení BAT	24
7.9.	Spotřeba a druh surovin používaných v technologickém procesu a energetická účinnost	24
7.10.	Požadavek prevence nebo omezení celkových dopadů emisí na životní prostředí a rizik s nimi spojených na minimum	24
7.11.	Požadavek prevence havárií a minimalizace jejich následků pro životní prostředí	24
8.	SEZNAM POUŽITÉ LEGISLATIVY	24
9.	SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK	25

1. Identifikační údaje provozovatele zařízení

Název zařízení:	KRONOSPAN – Výroba OSB desek
Provozovatel zařízení:	KRONOSPAN OSB, spol. s r.o.
Adresa sídla:	Na Hranici 6, 587 04 Jihlava
Adresa zařízení:	Na Hranici 6, 587 04 Jihlava
IČ:	26 93 63 64
Kategorie činností dle přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb.:	6.1 c)
Druh žádosti:	Žádost o vydání IP Kat. ú. Jihlava, č.p. 5176/1 (část), 11 (část), 5176/28, 5176/29, 5176/30, 5176/80, 5176/117, 5176/118, 5176/119, 5176/120, 5176/121, 5176/122, 5176/125, 5191/1, 5191/ 2, 5191/3
Umístění zařízení:	
Zeměpisné souřadnice zařízení:	X: 667 952; Y: 1 127 590

2. Údaje o zařízení

Zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“ se nachází v průmyslové zóně Jihlava – Bedřichov na severním okraji města, zaujímá jižní část areálu. Hlavní technickou jednotku potřebnou k provozování činnosti je kontinuální lis OSB desek s kapacitou výroby 420 000 t/rok.

2.1. Technické jednotky s činnostmi podle přílohy č. 1 zákona

2.1.1. Hlavní činnost podle přílohy č. 1 zákona

Výroba OSB desek (Oriented Strand Board), desky z orientovaných velkoplošných třísek) probíhá na kontinuálním lisu DIEFFENBACHER CPS 280 – 53/OSB a zahrnuje: nanášení lepidla a pomocných přípravků na třísky, vrstvení koberce třísek, vlastní lisování na kontinuálním lisu, formátování desek na požadované velikosti, začišťování hran, případně frézování profilů pero-drážka, případně povrchovou úpravu (broušení na lince DTD, která není součástí zařízení).

Suché třísky jsou ze sil B3 (povrchové třísky) a B4 (středové třísky) dopravovány do dvou bubnových nanášeček, kde jsou na třísky podle přesné receptury nanášena pojiva a pomocné přípravky. Na středové třísky je pojivo nanášeno spolu s akcelerátorem. Od nanášeček jsou takzvané lepidlové třísky transportovány redlerovými dopravníky a vynášeny šnekovými dopravníky do předřazených distribučních zásobníků. Středové a povrchové třísky jsou dopravovány odděleně. Vrstvení třísek je zajišťováno dvěma vrstvicími stanicemi pro povrchové a dvěma vrstvicími stanicemi pro středové třísky, které zaručují požadovanou orientaci velkoplošných třísek v profilu desky. Všechny úseky dopravy a vrstvení lepidlových třísek jsou permanentně odsávány nejprve přes cyklónové odlučovače, kde se odloučí největší třísky, které se ihned vracejí zpět na úsek vrstvení, a poté je vzdušina vedena na rukávový filtr F8 a samostatným výduchem s tlumičem hluku vystupuje do vnějšího ovzduší.

Navrstvený koberec lepidlových třísek je pásovým dopravníkem podáván k lisu. Před zavedením do lisu je ořezán a zarovnan okraj koberce, ořezané třísky jsou vráceny do dopravy před vrstvicími stanicemi středových třísek. Radiometricky se kontroluje hustota koberce třísek a přítomnost cizorodých předmětů. V případě, že je detekována nevyhovující kvalita vrstvení, jsou třísky z vyřazeného úseku koberce vráceny zpět k vrstvicím stanicím. Pokud je detekována přítomnost cizorodých těles, pak se odsypané části takzvaného vadného vrstvení vrací před sušárnu, v ostatních případech jsou využity ve výrobě dřevotřískových desek DTD, kde se také zpracovávají rozdrčené vadné desky, které jsou detekovány za lisem. Před lisem je na třískový koberec nanášena voda, která usnadňuje přenos tepla dovnitř lisované desky a iniciuje polykondenzaci polyuretanového pojiva.

Třískový koberec je vkládán do vstupního dílu kontinuálního lisu mezi dva nekonečné ocelové pásy, na které je nanášen separátor. Úsek nanášení separátoru na začátku lisu je kryt digestořemi s otvíratelnými kontrolními otvory. Vzdušina od nanášení separátoru je odsávána vlastním ventilátorem přes dva odlučovače a následně je napojena do potrubí odsávání lisu. Mokrý pračka plynů s vodní náplní není účinná pro odloučení separátoru, neboť se jedná o látku nepolární povahy.

Lis je vyhříván termoolejem na teplotu 240 – 245 °C. Lisovací pásy procházejí hydraulicky ovládanými rámy, které stlačují třískový koberec. Působením tepla, tlaku a vlhkosti uvolňované z třísek dochází k polymeraci polyuretanového pojiva. Rychlost lisování desek je dána rychlostí polymerace lepidla, maximální provozní rychlost lisu je 1 500 mm/s.

Po vylisování desek dochází k otevírání rámu lisu, které je provázeno masivním uvolňováním vodní páry, stlačeného vzduchu, tuhých částic a produktů destilace organických látek ze dřeva. Úsek otevírání lisu je intenzivně odsáván šterbinovými digestořemi podél pásů lisu a digestoří nad jeho výstupní částí přes mokrou pračku. Vyčištěná vzdušina je následně přivedena k dopálení zbytkového obsahu tuhých částic a organických látek do roštových generátorů horkých plynů nebo do spalovací komory.

Nekonečná OSB deska je za lisem v hlukotěsné a odsávané kabině formátována diagonálními a ořezovými pilami na zadaný formát. Naformátované desky jsou přes šterbinu v bezpečnostní požární stěně předávány do úseku dokončování a chlazení desek. Při použití polyuretanových nebo močovino-formaldehydových pojiv není chlazení desek vyžadováno, a proto mohou být desky bez zchlazení rovnou stohovány do balíku nebo transportovány na formátovací linku (masterboard), popřípadě následně na vyfrézování profilů pero-drážka. Vystohované balíky jsou poté zapáskovány, označeny etiketou a zavezeny do skladu hotových desek, kde jsou připraveny pro expedici.

Úseky formátování desek (diagonální a ořezové pily), podélné dělení, formátovací linka (masterboard), linka č. I. pro frézování pero-drážka jsou odsávány do látkového odlučovače F9. Formátovací pila, ořezávání vrstveného koberce, úsek olejování třísek, vrstvicí stanice a linka č. II. pro frézování pero-drážka jsou odsávány na filtr F8.

2.2. Přímá spojená činnost

Příprava třísek pro výrobu OSB desek – sušení

Sušení zajišťují jednotahové bubnové sušárny s nepřímým sušením (OSB I a OSB II) s rozsahem vstupní vlhkosti třísek 60 – 120 % a výstupní vlhkosti 2,5 % ± 0,5 %.

Teplu pro provoz sušáren zajišťují dva stejné roštové generátory horkých plynů HGG 1 a HGG 2 o příkonu 2 x 40 MW a spalovací komora s dvoupalivovým hořákem o příkonu 40 MW. Standardně jsou provozovány vždy pouze dva zdroje, nepředpokládá se souběh maximálního výkonu roštových generátorů a spalovací komory.

Horké spaliny z roštových generátorů nebo spalovací komory o teplotě maximálně 825 °C jsou vedeny do výměníků vzduch-vzduch, kde ohřívají sušící vzduch pro sušárny (tzv. brýdy).

Následně jsou spaliny, ochlazené na teplotu 160 – 250 °C, vypouštěny do ovzduší po odloučení tuhých znečišťujících látek v suchém elektrofiltru.

Sušicí brýdy o objemovém průtoku 390 000 Nm³/h se ve výměníku ohřívají z teploty cca 135 °C na sušicí teplotu 365 – 450 °C. Jsou vedeny do rotujících sušících bubnů sušáren k souprůdému sušení třísek, při kterém dochází k odpaření vody ze sušených třísek. Proud nasycených a ochlazených brýd o teplotě 120 – 140 °C a objemovém toku 460 000 Nm³/h vynáší usušené třísky do výpadových komor, kde se odloučí cca 95 % sušených třísek, a dále do kuželových cyklónových odlučovačů (6 ks pro každou sušárnu), kde se odloučí zbytkové jemnější třísky s účinností cca 80 %. Brýdové plyny zbavené suchých třísek poté uzavírají okruh a vstupují k opětovnému ohřevu do výměníku.

Část odpařené vody a přísátý vzduch jsou ze sušicího okruhu odváděny jako takzvané nadbilanční brýdy. Princip technologie UTWS je založen na dopalování organického podílu a tuhých znečišťujících látek, obsažených v těchto nadbilančních odplynech, v roštových generátorech a ve spalovací komoře. Množství nadbilančních odplynů závisí na aktuálním výkonu sušárny, vlhkosti materiálu a množství čerstvého vzduchu přísávaného netěsnostmi sušicího okruhu a pohybuje se od cca 40 000 Nm³/h až do 95 000 Nm³/h z jedné sušárny. Teplota nadbilančních odplynů přiváděných do roštových generátorů nebo do spalovací komory se po předeřtání pohybuje kolem 170 °C.

Do sušáren jsou vlhké třísky dávkovány hřebenovým podavačem z horizontálního zásobníku mokrých třísek o objemu 460 m³. Množství dávkovaných třísek je regulováno rychlostí posuvu dna horizontálního zásobníku. Suché třísky jsou ukládány do některého ze dvou horizontálních zásobníků suchých třísek, každý o objemu 300 m³. Třísky z cyklónů jsou roztříděny na 4 frakce v síťových třídících a následně vysokotlakou pseudopravou transportovány do zásobníků suchých třísek. Podsítný prach je shromažďován v prachovém síle jako palivo pro spalovací komoru, přívod k hořáku je zajištěn vysokotlakou pseudopravou.

Příprava třísek pro výrobu OSB desek – kromě sušení

Mokrá strana:

Dřevní kulatina je mechanicky zbavena kůry a rozdružena na různé velké třísky, které jsou následně usušeny na požadovanou vlhkost. Po usušení jsou třísky roztříděny na velikostní frakce, které jsou vstupní surovinou jednak pro vlastní výrobu OSB desek a pro výrobu dřevotřískových desek (jemné třísky nevyužitelné pro výrobu OSB desek), kterou v areálu provozuje KRONOSPAN CR, spol. s r.o.

Dřevní vláknina se naváží kolovými nakladači na zásobovací stoly před odkornovacími linkami (odkornovače I, II a III). Řetězovými dopravníky se kulatina dopravuje na vynášecí stoly a následně do mechanických odkornovačů. Kulatina se odkornuje mechanickým působením noků na 4 rotorech. Systémem pásových dopravníků se odkorněná kulatina dopravuje na zásobovací stůl před tři rozstřískovače. Kulatina je ze zásobovacích stolů dávkována do rozstřískovačů HFHN I, HFHN II a Leonhardt (uveden do provozu až v roce 2015) o kapacitě 3 x 30 tatro/h. Z rozstřískovačů je vyrobená tříska dopravována pomocí redlerových dopravníků do zásobníků mokrých třísek B1 a B2.

Kůra získaná při odkornování je palivem pro roštové generátory horkých plynů, které zajišťují výrobu tepla pro sušení třísek. Kůra vypadává ze spodní části odkornovačů a vynášecích válců za odkornovači na pásové dopravníky, kterými je transportována do hrubotříděče.

Suchá strana:

Po vysušení se třísky dopravují redlerovými dopravníky na mechanické tříděče PAL (4 diskové tříděče, 2 pro každou sušárnu), kde se vytrídí na povrchovou, středovou a jemnou (podsítnou) frakci a dále se dopravují do příslušných zásobníků pro výrobu.

Energetika

Plynový kotel na ohřev oleje linky OSB

Plynový kotel INTEC 8,5 MW je záložním zdrojem pro centrální soustavu teplotnosného oleje, která slouží pro vytápění lisů na výrobu OSB desek a ostatních lisů provozovaných společností KRONOSPAN CR, spol. s r.o., pro případ nedostatečného výkonu roštového kotle na biomasu. Je používán cca 5 000 h/rok.

Záložní zdroje elektrické energie

Jako záložní zdroje elektrické energie pro případ přerušení dodávek z veřejné distribuční sítě jsou používány dieslové spalovací agregáty DA4, DA5 a DA6, o jmenovitém tepelném příkonu 2,99 MW a elektrickém výkonu 1,044 MW, spalující motorovou naftu. Provozují se v režimu zkušebních startů nebo v případě dodávky elektrické energie. Zkoušky chodu probíhají 2 x měsíčně 10 – 15 min/chod.

2.3. Další související činnosti

Výroba požárně odolných desek

Jedná se o povrchovou úpravu volně navazující na výrobu OSB desek, kterou společnost KRONOSPAN OSB, spol. s r.o., bude provozovat v jižní části skladové a výrobní haly C. Projektová kapacita linky je 10 000 m³/měsíc.

Vysokozdvíhým vozíkem jsou balíky desek naváženy do vykládacích boxů, odkud jsou kontinuálně dávkovány na podávací válečkový dopravník. Následně jsou pakety v rozebírací stanici rozebrány na jednotlivé desky. Před nanesením požárně odolné vrstvy musí být desky na povrchu zdrsňeny kartáčováním. V případě požadavku na speciální provedení finálního produktu bude možné před nanesením požárně odolné vrstvy na krajích desek frézovat snížený profil pro budoucí spojení dvou desek tmeleným spojením se zpevňující rohoží.

Směs řídké nátěrové suspenze je připravována ve stacionárních mixérech. Práškové komponenty se dávkuje šnekovými dopravníky do zásobníku s tenzometry, kapalné komponenty se dávkuje pomocí průtokoměru a váhy. Po namíchání je směs přepuštěna do dávkovacího zásobníku linky.

Nanášení požárně odolného nátěru probíhá ve dvou krocích:

- a) nástřik základní vrstvy pomocí sady trysek (60 % směsi)
- b) navalování na skelnou rohož a pokládání nasycené skelné rohože na desku s nástřikem

Požárně odolný nátěr obsahuje anorganické nehořlavé komponenty (například křemičitý písek, vápenno-hlinitý cement, MgO, MgCl₂, ZnCl₂, bělobu TiO₂), prepolymerovaný styren-butadienový kaučuk a skelnou rohož. Přesné složení je předmětem obchodního tajemství.

Nekonečný pás skleněné rohože je řezán nožovou diagonální pilou. V sušící komoře je elektrickým infračerveným ohřevem nátěr na povrchu desek zahříván na teplotu 60 až 90 °C, čímž je iniciována polymerní reakce. Při následné klimatizaci produktu v klimatizačních komorách po dobu 120 minut dochází k ztuhnutí požárně odolné povrchové vrstvy krystalizací složek. Hotové desky jsou stohovány do paketů a připraveny k expedičnímu balení.

Úsek kartáčování povrchu desek je odsáván, vzdušina je před vypuštěním do vnějšího ovzduší předčištěna na tkaninovém filtru.

Nakládání s vodami

Pitná voda pro sociální účely je odebírána z vodovodu pro veřejnou potřebu a odpadní voda ze sociálních zařízení je odváděna do veřejné kanalizace. Odběr pitné vody a vypouštění splaškové odpadní vody je upraveno smlouvou mezi vlastníkem areálu KRONOSPAN CR, spol. s r.o. a provozovatelem vodovodu a kanalizace pro veřejnou potřebu Vodárenská akciová společnost, a.s.

Ve výrobních procesech se používá povrchová voda, kterou vlastník areálu KRONOSPAN CR, spol. s r.o., odebírá z řeky Jihlavy, upravuje a dodává do podnikového rozvodu. Průmyslové (technologické) odpadní vody jsou akumulovány ve vodohospodářsky zabezpečených jímkách, opětovně využívány nebo odváženy k využití nebo odstranění oprávněnými osobami v souladu s právní úpravou na úseku nakládání s odpady.

Srážkové vody jsou, po zachycení mechanických nečistot, odváděny systémem horských vpustí dešťovou kanalizací do zatrubněného Drážního potoka.

Jako požární voda pro celý areál se využívá povrchová voda, která se akumuluje ve čtyřech nadzemních zásobnících požární vody (4 x 500 m³). Hasební vody jsou v souladu s havarijním plánem z areálu odváděny dešťovou kanalizací přes horské vpusti nebo splaškovou kanalizací (podle místa požáru).

Nakládání s odpady

S odpady je nakládáno v souladu s platnou legislativou: v místě vzniku jsou shromažďovány utříděně podle druhů a kategorií ve vhodných označených shromažďovacích prostředcích, zabezpečené proti znehodnocení nebo úniku. Následně jsou předávány oprávněným osobám k využití nebo odstranění.

Vnitropodniková doprava, skladování a manipulace se surovinami, meziprodukty a výrobky

K manipulaci se vstupními surovinami, pomocnými látkami, výrobky a odpady se používají ruční manipulační vozíky, vysokozdvizné vozíky a kolové čelní nakladače, dopravníky pásové, řetězové, šnekové, elevátory, posuvné podlahy, pseudoprava. K převážení odpadních vod z místa vzniku do akumuláčnických jímek se využívají cisterny (formou služby zajišťují externí subjekty).

3. Stanovisko k žádosti

Na základě požadavku KÚ kraje Vysočina, č.j. KUJI 47625/2015, ze dne 8.7.2015, jsme posoudili žádost o vydání IP společnosti KRONOSPAN OSB, spol. s r.o., pro zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“. **Doporučujeme vydat IP za níže navržených závazných podmínek provozu zařízení.**

Zařízení je v souladu s nejlepšími dostupnými technikami.

4. Návrh závazných podmínek provozu zařízení

1) Dodržovat navržené emisní limity uvedené v následujících tabulkách.

4.1. Ovzduší

Tabulka 4.1.1. Návrh závazných emisních limitů pro spalovací zdroje

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy ¹⁾	Návrh závazného emisního limitu
Kotel INTEC 8,5 MW Výduch č. 002 Vyjmenovaný zdroj kód 1.1	NO _x	mg.m ⁻³	200 ²⁾ 100 ^{3), 4)}	200 ²⁾ 100 ^{3) 4)}
	CO	mg.m ⁻³	100 ²⁾ 50 ³⁾	100 ²⁾ 50 ³⁾

- 1) vyhláška č. 415/2012 Sb., příloha č. 2, část II, vztažné podmínky A
 2) specifické emisní limity platné do 31.12.2017
 3) specifické emisní limity platné od 1.1.2018
 4) Pokud nelze této hodnoty z technických důvodů dosáhnout použitím nízkoemisních hořáků, platí specifický emisní limit 200 mg.m⁻³

Tabulka 4.1.2. Návrh závazných emisních limitů pro spalovací zdroje

Emisní zdroj	Emisní limity podle platné legislativy
Dieselagregáty DA4, DA5, DA6 Vyjmenovaný zdroj kód 1.2	Zjišťování úrovně znečištění ovzduší výpočtem podle § 6 odst. 8) zákona č. 201/2012 Sb. a § 12 vyhlášky č.415/2012 Sb.

Tabulka 4.1.3. Návrh závazných emisních limitů pro technologické zdroje

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy ^{1), 5)}	Návrh závazného emisního limitu
Sušení třísek na lince OSB a Kontinuální lis OSB desek Číslo zdroje 111, 112, 113, 121, 122 a 211 Výdech č. 102 Vyjmenovaný zdroj kód 7.8.	TOC	mg.m ⁻³	300 250 ³⁾	250
	Formaldehyd	mg.m ⁻³	15 ²⁾	10 ⁶⁾
	TZL	mg.m ⁻³	50 30 ³⁾	10
	NO _x	mg.m ⁻³	500 ⁴⁾	350
	CO	mg.m ⁻³	500 ⁴⁾	350

1) vyhláška č. 415/2012 Sb., příloha č. 8, část II, bod 6.7

2) Platí od 1.1.2018 pro lisování dřevotřískových, dřevovláknitých a OSB desek, kde je využíváno pryskyřic na bázi formaldehydu.

3) platí od 1.1.2018

4) vyhláška č. 415/2012 Sb., příloha č. 9

5) vztažné podmínky C

6) platí od data zveřejnění Závěrů o BAT re referenčního dokumentu o nejlepších dostupných technikách pro výrobu desek na bázi dřeva, finální návrh, červenec 2014 (BREF WBP FD)

Poznámka: V rámci řízení o vydání IP nedoporučujeme stanovit emisní limity pro látky C_xH_y (jako TOC), Acetaldehyd (jako TOC), Benzen (jako TOC), HCl (jako Cl), PAH a PCDD/DF z následujících důvodů:

- Pro tyto látky nejsou stanoveny specifické ani obecné emisní limity v národní legislativě pro tento druh zařízení.

- Ve finálním návrhu referenčního dokumentu o nejlepších dostupných technikách pro výrobu desek na bázi dřeva z července 2014 také nejsou pro tyto látky stanovené emisní úrovně spojené s BAT viz. BREF WBP FD kap. 5.1.8. str. 221.

- Z výsledků měření doložených v žádosti o IP vyplývá, že naměřené hodnoty PAH a PCDD/DF jsou pod hranicí měřitelnosti a pro ostatní látky byli naměřeny hodnoty o jeden až dva řády nižší než emisní limity stanovené v platném rozhodnutí.

Tabulka 4.1.4. Návrh závazných emisních limitů pro technologické zdroje

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy ¹⁾	Návrh závazného emisního limitu
Příprava třísek pro výrobu OSB desek Číslo zdroje 405 až 415 Výduch č. 403, 404, 405, 406, 407, 408 a 409 Vyjmenovaný zdroj 7.7	TZL	mg.m ⁻³	50 30 ^{2), 3)}	10

¹⁾vyhláška č. 415/2012 Sb., příloha č. 8, část II, bod 6.6

²⁾platí od 1.1.2018

³⁾vztažné podmínky C

Tabulka 4.1.5. Návrh závazných emisních limitů pro technologické zdroje

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy ¹⁾	Návrh závazného emisního limitu
Kontinuální lis OSB desek Číslo zdroje 401 až 404 Výduch č. 401a 402 Vyjmenovaný zdroj 7.8	TZL	mg.m ⁻³	50 30 ^{2), 3)}	10

¹⁾vyhláška č. 415/2012 Sb., příloha č. 8, část II, bod 6.7

²⁾platí od 1.1.2018

³⁾vztažné podmínky C

Tabulka 4.1.6. Návrh závazných emisních limitů pro technologické zdroje

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu
Výroba požárně odolných desek Číslo zdroje 501 Výduch č. 501 Vyjmenovaný zdroj 7.8	TZL ¹⁾	mg.m ⁻³	50 30 ³⁾	50 30 ³⁾
	TOC ²⁾	mg.m ⁻³	150	150

¹⁾ vyhláška č. 415/2012 Sb., příloha č. 8, část II, bod 6.6, vztažné podmínky C

²⁾ vyhláška č. 415/2012 Sb., příloha č. 9, vztažné podmínky B

³⁾ platí od 1.1.2018

Poznámka: Po uvedení zdroje do provozu doporučujeme provést kontrolní měření a podle jeho výsledků navržené emisní limity upravit.

4.2. Voda

Pitná voda pro sociální účely je odebírána z vodovodu pro veřejnou potřebu.

Provozovatel používá ve výrobním procesu povrchovou vodu odebíranou z řeky Jihlavy vlastníkem areálu, firmou KRONOSPAN CR, spol. s r.o. Povolení k odběru povrchové vody bude řešeno v rámci vydání IP pro společnost KRONOSPAN CR, spol. s r.o.

Provoz technologického zařízení (kontinuální lis OSB) není zdrojem odpadních vod.

Průmyslové technologické odpadní vody (z přípravy lepidel jsou shromažďovány v podzemních jímkách budovy lepidlového hospodářství a v jímce na úkapy z kolejového stáčiště složek lepidel, zaolejované vody se zachycují v nepropustné jímce pod lisem ve výrobní hale a v jímce na úkapy místnosti čerpadel hydraulických systémů) jsou akumulovány ve vodohospodářsky zabezpečených jímkách, opětovně využívány nebo odváženy k využití nebo odstranění oprávněnými osobami.

4.3. Hluk, vibrace a neionizující záření

a) Hluk

Dodržovat nejvyšší přípustné hodnoty hluku stanovené v rozhodnutí KHS Kraje Vysočina se sídlem v Jihlavě, č.j. KHSV05540/2015/JI/HOK/Sme a KHSV05599/2015/JI/HOK/Sme, ze dne 20.4.2015.

Limity platné do 31.12.2019:

1) Denní doba (6,00 až 22,00). $L_{Aeq, 8h}$ 55dB
Noční doba (22,00 až 6,00) $L_{Aeq, 1h}$ 55 dB.

Pro území vymezené v grafické příloze výše zmíněného rozhodnutí šedou barvou.

2) Noční doba (22,00 až 6,00) $L_{Aeq, 1h}$ 48 dB.

Pro území vymezené v grafické příloze výše zmíněného rozhodnutí zelenou barvou.

Poznámka: Doporučujeme v rámci vydání IP nahradit povolení provozování zdroje hluku podle §31 odst. 1 zákona č. 258/2000 Sb. a výše zmíněná rozhodnutí zrušit.

b) Vibrace

Zařízení výroby OSB desek není zdrojem vibrací.

c) Neionizující záření

V zařízení nejsou zdroje neionizujícího záření.

4.4. Nakládání s odpady

Provozovatel, jako původce nebezpečného odpadu, nemusí podle § 16 odst. 3 zákona č. 185/200 Sb., v platném znění, mít souhlas k shromažďování a přepravě nebezpečných odpadů.

V povolovaném zařízení vznikající nebezpečné odpady jsou předávány oprávněným osobám na základě smluvních vztahů.

Provozovatel má souhlas vydaný Krajským úřadem Kraje Vysočina, č.j. KUJI 11499/2015, ze dne 16.2.2015, k upuštění od třídění nebo odděleného shromažďování odpadů pro původce odpadů ve smyslu §16 odst. 2 zákona č. 185/2001 Sb., v platném znění, pro tyto druhy odpadů:

- ve skupině odpadů společně shromažďovaných a předávaných pod kódem 200301 O (ostatní odpad) se jedná o odpady O 200301, O 200307, O120121 a O150203,
- ve skupině odpadů společně shromažďovaných a předávaných pod kódem 150202 N (nebezpečný odpad) se jedná o odpady N 150110, N 150202, N160107 a N160121.

Poznámka: V rámci vydání IP doporučujeme nahradit souhlas k upuštění od třídění a výše uvedené rozhodnutí zrušit.

4.5. Opatření k vyloučení rizik po ukončení činnosti zařízení

Nejpozději 6 měsíců před plánovaným ukončením provozu zařízení bude předložen povolovacímu orgánu „Plán postupu ukončení provozu“ podléhající schválení všemi dotčenými orgány.

4.6. Ochrana zdraví člověka a ochrana životního prostředí

Zařazení zařízení do skupiny A nebo B podle zákona č.59/2006 Sb., o prevenci závažných havárií, ve znění pozdějších předpisů, je aktuálně prověřováno. Vzhledem k množství sledovaných látek v zařízení a s ohledem na jejich vlastnosti se předpokládá, že pro zařízení bude vydán protokol o nezařazení.

Poznámka: Protokol o nezařazení doporučujeme dopracovat a předložit KÚ Kraje Vysočina.

4.7. Hospodárné využití surovin a energie

Jedná se o zařízení, kde jsou suroviny hospodárně využívány na základě řízeného procesu. Provozovatel bude mít zpracovaný Energetický audit v termínu podle platné legislativy a jeho závěry se bude řídit.

Poznámka: Doporučujeme vypracovat Energetický audit podle platné legislativy a podle jeho závěrů se řídit.

4.8. Opatření pro předcházení haváriím

Součástí žádosti o vydání IP je návrh aktualizovaného Havarijního plánu uživatele závadných látek KRONOSPAN OSB, spol. s r.o. vypracovaný Ing. Anastazií Zavřelovou a RNDr. Magdalénou Pecnovou v březnu 2015.

Poznámka: Doporučujeme aktualizovaný Havarijní plán schválit v rámci vydání IP.

4.9. Opatření týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu

Provozovatel předložil v žádosti o vydání IP schválený PŘ ZZO plynový kotel INTEC 8,5 MW pro ohřev termoleje na lince OSB schválený rozhodnutím, č.j. KUJI 32795/2015, ze dne 11.5.2015.

Provozovatel předložil v žádosti o vydání IP schválený PŘ ZZO Kontinuální lis OSB (Kontinuální lis OSB desek, formátování, diagonální pila, frézování profilů pero-drážka) schválený rozhodnutím, č.j. KUJI 32795/2015, ze dne 11.5.2015.

Provozovatel předložil v žádosti o vydání IP schválený PŘ ZZO Příprava třísek na lince OSB (Odkornovací a roztřískovací linky, třídění třísek, pneudoprava) schválený rozhodnutím, č.j. KUJI 32795/2015, ze dne 11.5.2015.

Provozovatel předložil v žádosti o vydání IP schválený PŘ ZZO Sušení třísek na lince OSB (Roštové generátory HGG 1 a HGG 2, spalovací komora, sušárny třísek OSB I a OSB II vybavené technologií UTWS, suchý elektrofiltr) schválený rozhodnutím, č.j. KUJI 58569/2014, ze dne 17.2.2014.

Poznámka: Výše zmíněné PŘ ZZO doporučujeme v rámci řízení o vydání IP aktualizovat, schválit a příslušná rozhodnutí KÚ Kraje Vysočina zrušit.

Provozovatel předložil v žádosti o vydání IP návrh PŘ ZZO Výroba požárně odolných desek vypracovaný v červnu 2015.

Poznámka: Doporučujeme předložený PŘ ZZO v rámci řízení o vydání IP aktualizovat a schválit.

4.10. Kontrola a monitorování

1) Zajišťovat měření emisí znečišťujících látek v rozsahu uvedeném v tabulce č. 4.1.1., 4.1.3. a 4.1.5 s četností 1 x za rok, nejdříve po uplynutí 6 měsíců od data předcházejícího měření. Odběry i rozborů provádět autorizovanou osobou dle § 32 zákona č. 201/2012 Sb.

2) V případě, že záložní zdroj s označením DA4 (viz tabulka č. 4.1.2.) bude v kalendářním roce provozován více než 300 hodin, je provozovatel povinen zajistit provedení autorizovaného měření emisí znečišťujících látek podle platné legislativy.

3) Zajišťovat měření emisí znečišťujících látek v rozsahu uvedeném v tabulkách č. 4.1.4. a 4.1.6. s četností 1 x za 3 roky, nejdříve po uplynutí 18ti měsíců od data předcházejícího měření. Odběry i rozborů provádět autorizovanou osobou dle § 32 zákona č. 201/2012 Sb.

4) Realizovat protihluková opatření uvedená v Programu snižování hlukové zátěže z provozu výrobního areálu KRONOSPAN – Jihlava 2015 – 2019 v části I, vypracované v prosinci 2014.

5) Podávat KÚ Kraje Vysočina, odboru životního prostředí a zemědělství a KHS Kraje Vysočina zprávy o plnění protihlukových opatření podle výše zmíněného programu vždy po uplynutí kalendářního roku a to nejpozději do 31.3.

4.11. Dálkové přemístování znečištění a zajištění vysoké úrovně ochrany životního prostředí jako celku

Součástí žádosti o vydání IP nebyly podklady, ze kterých by vyplývala nutnost realizace opatření k minimalizaci dálkového přemístování znečištění.

4.12. Postup vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení

Provozovatel zařízení je povinen podle příslušných právních předpisů:

- předložit dílčí roční zprávu plnění podmínek IP KÚ Kraje Vysočina, odboru životního prostředí a zemědělství, k 31.3. běžného roku;
- ohlásit KÚ Pardubického kraje plánovanou změnu zařízení;
- neprodleně hlásit dotčeným orgánům všechny mimořádné situace, havárie zařízení a havarijní úniky znečišťujících látek ze zařízení do životního prostředí.

4.13. Postupy k zabránění emisím nebezpečných látek do půdy a podzemních vod v místě zařízení

V rámci žádosti o vydání IP byla předložena Základní zpráva dle zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci, pro společnost KRONOSPAN OSB, spol. s r.o. zpracovaná společností GEOTest, a.s., v Brně, ze dne 30.9.2014.

V závěru podkladové zprávy byly na základě provedených laboratorních analýz a s ohledem na množství nebezpečných látek, se kterými se vy zařízení nakládá, pro zařízení provozovatele KRONOSPAN OSB, spol. s r.o. doporučeny následující relevantní indikátory:

- zeminy: ropné uhlovodíky C₁₀ – C₄₀, benzo(a)pyren,
- podzemní voda: ropné uhlovodíky C₁₀ – C₄₀, benzo(a)pyren, monocyklické aromatické uhlovodíky (BTEX), amonné ionty (NH₄), aldehydy (formaldehyd).

Poznámka: V rámci vydání IP doporučujeme Základní zprávu pro společnost KRONOSPAN OSB, spol. s r.o. schválit.

5. Vypořádání se stanovisky a připomínkami účastníků řízení

KÚ Kraje Vysočina, odborem životního prostředí a zemědělství, nebyla doručena k žádosti o vydání IP žádná vyjádření.

6. Stanovení BAT

V tabulce 6.1. je provedeno posouzení BAT za použití referenčního dokumentu o nejlepších dostupných technikách pro výrobu desek na bázi dřeva, finální návrh, červenec 2014 (BREF WBP FD).

Tabulka 6.1. Porovnání zařízení s BAT

Předmět porovnání	Nejlepší dostupná technika	Technologické nebo technické řešení v zařízení	Porovnání a zdůvodnění rozdílů řešení
<p>Zásady dobré výrobní praxe (BREF WBP FD, kap. 5.1.2., str. 216)</p>	<p>BAT je aplikovat zásady dobré výrobní praxe užitím všech níže uvedených technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Pečlivý výběr používaných chemikálií a aditiv, b) kontrola kvality recyklovaného dřeva (As, Pb, Cd, Cr, Hg, Zn, Cl, F, PAH) dle EN14961-1:2010 (pro pevná biopaliva), c) opatrná manipulace a skladování surovin a odpadů, d) provádět pravidelnou údržbu a čištění zařízení, transportních tras a skladů surovin a odpadů. 	<ul style="list-style-type: none"> a) Chemikálie a aditiva jsou pečlivě vybírány. b) Recyklované dřevo se nepoužívá jako palivo, spaluje se biomasa a dřevní odpad vzniklý při výrobním procesu v rámci závodu. c) Při drcení dřevního materiálu se maximálním způsobem omezuje manipulace (průběžná optimalizace návaznosti operací apod.). Doprava a dávkování mokřích třísek do sušárny je zajištěna uzavřenými dopravníky. Suché třísky jsou ze sušárny do sila vynášeny uzavřeným dopravníkem a z cyklónů pneumaticky s filtrací vypouštěné vzdušiny. Dřevní prach je dopravován pneumaticky. Prach z filtru je shromažďován v uzavřených kontejnerech. d) Provádí se pravidelná údržba všech zařízení podle plánu odstávek, čištění ploch podle plánu čištění a údržby komunikací a podle všech PŘ ZZO. 	<p>Je v souladu s BAT.</p>
	<p>Pro snížení emisí je BAT provozovat systém odpadních plynů za normálního provozu s vysokou účinností a optimální kapacitou.</p> <p>Definovat postupy pro jiné než normální situace, zejména pro najíždění a odstavování, údržbu a čištění apod.</p>	<p>Všechny systémy čištění odpadních plynů v zařízení jsou optimálně provozovány. Pokyny a postupy pro běžný provoz i provoz za mimořádných situací (najíždění, odstávky, údržba apod.) jsou zpracovány ve všech PŘ ZZO.</p>	<p>Je v souladu s BAT.</p>

<p>Hluk a vibrace (BREF WBP FD, kap. 5.1.3., str. 217)</p>	<p>Pro snížení hluku a vibrací je BAT použítí jedné nebo více z níže uvedených technik:</p> <p>a) Plánované umístování zařízení v rámci areálu s ohledem na prevenci hluku a vibrací, b) postupovat podle plánu snižování hluku, který zahrnuje mapování zdrojů hluku, určení chráněných objektů vně areálu, modelování šíření hluku, vyhodnocení nákladově nejefektivnějších opatření a jejich zavádění, c) provádět pravidelné měření hladiny hluku za hranicemi areálu, d) hlučná zařízení jsou umístována do budov nebo jinak vhodně zvukově izolována, e) rozdělit jednotlivá zařízení pro předcházení množení vibrací a tónové složky hluku, f) bodové zdroje odhlučnit použitím vhodných tlumičů, g) zavírat všechny brány a dveře, pokud se nepoužívají, h) snížit zatížení hlukem z dopravy.</p>	<p>a) Nové zdroje hluku a vibrací jsou umístovány s ohledem na stávající uspořádání objektů v areálu. b) Provozovatel plní úkoly podle Programu snižování hlukové zátěže z provozu výrobního areálu KRONOSPAN Jihlava 2015 – 2019, část I KRONOSPAN OSB, spol. s r.o. d), f) Významné zdroje hluku jsou umístěny v budovách (lis ve výrobní hale), nové zdroje hluku budou zabezpečeny proti šíření hluku kapotáží, pokud to bude technicky proveditelné.</p>	<p>Je v souladu s BAT.</p>
--	---	---	----------------------------

<p>Emise do podzemní vody a půdy (BREF WBP FD, kap. 5.1.4., str. 217)</p>	<p>Pro snížení emisí do podzemní vody a půdy je BAT použití níže uvedených technik:</p> <p>IV. Sestavit a dodržovat program kontroly nádrží a potrubí pryskyřic, aditiv a směsí.</p> <p>V. Provádět kontroly úniků ze všech přírub a ventilů na potrubí jiných látek než vody a dřeva, vést záznamy o kontrolách.</p> <p>VI. Všechny příruby a ventily na potrubí jiných látek než vody a dřeva vybavit systémem nádrží pro zachycení úkapů vyjma technicky těsných přírub a ventilů.</p> <p>VII. Zajistit dostatečné množství vhodných sorpčních prostředků.</p> <p>VIII. Vyloučit dopravu látek jiných než voda a dřevo podzemním potrubím.</p> <p>IX. Zachycovat a bezpečně likvidovat hasební vody.</p>	<p>IV. Program kontroly nádrží a potrubí je zpracován v Havarijním plánu.</p> <p>V. Provádí se pravidelné kontroly úniků ze všech přírub a ventilů na potrubí a zaznamenávají se jejich výsledky v souladu s havarijním plánem.</p> <p>VI. Všechna místa, kde může docházet k úkapům či únikům závadných látek, jsou vybavena odpovídajícími zachytnými jímkami.</p> <p>VII. Místa, kde se nakládá se závadnými látkami, jsou vybavena dostatečným množstvím vhodných sorbentů.</p> <p>VIII. Závadné látky nejsou přepravovány podzemním potrubím.</p> <p>IX. Hasební vody z okolí lisů jsou zachycovány ve vodohospodářsky zabezpečených jímkách a odtud jsou z areálu odváděny splaškovou nebo dešťovou kanalizací, přefiltrovány přes vrstvu pilin v systému horských vpustí.</p>	<p>Je v souladu s BAT.</p>
<p>Využití energie (BREF WBP FD, kap. 5.1.5., str. 218)</p>	<p>Pro snižování spotřeby energie je BAT použití z níže uvedených technik:</p> <p>I. Sledovat spotřebu energie a náklady.</p> <p>II. Provádět energetické audity hlavních činností.</p> <p>III. Průběžně modernizovat zařízení za účelem zvyšování energetické účinnosti.</p>	<p>Bude vypracován energetický audit podle zákona č.406/2000 Sb.</p> <p>I. Měsíčně se sleduje spotřeba paliv pro sušárnu a pro ohřev termooleje pro otáčení lisů.</p> <p>III. V rámci postupné obnovy se zařízení nahrazují efektivnějšími.</p>	<p>Je v souladu s BAT.</p>
	<p>Zvyšovat energetickou účinnost optimalizací provozu spalovacích zařízení prostřednictvím monitoringu a kontroly klíčových parametrů spalování aplikací technik:</p> <p>c) Spaliny z různých procesů využívat k přehřevu sušícího vzduchu.</p>	<p>c) V systému UTWS je zabudován přehřev spalovacího vzduchu pro roštové generátory horkých plynů a pro spalovací komoru spalin.</p>	<p>Je v souladu s BAT.</p>

<p>Zápach (BREF WBP FD, kap.5.1.6., str. 219)</p>	<p>BAT je čistit odpadní vzdušiny od lisu a ze sušáren za účelem snížení zápachu.</p>	<p>Vzdušina od lisu je odsávána přes pračku vzduchu a následně dopalována v UTWS. V technologii sušení s UTWS jsou eliminovány emise organických látek, které jsou nositeli pachového vjemu.</p>	<p>Je v souladu s BAT.</p>
<p>Využití odpadů a zbytků (BREF WBP FD, kap. 5.1.7., str. 220)</p>	<p>Pro eliminaci množství dřevních zbytků z výroby je BAT použití jedné nebo více níže uvedených technik: a) Využívat výrobní dřevní zbytky jako odřezky nebo vyřazené desky jako surovinu. b) Využívat dřevěný prach z odlučovačů jako palivo.</p>	<p>a) Odřezky z lisů a vadné desky jsou předávány zpět do výroby OSB desek nebo na linku DTD. b) Prach z filtrů (broušení, řezání, formátování desek) je shromažďován v centrálním prachovém silu a následně využíván jako palivo pro sušení třísek.</p>	<p>Je v souladu s BAT.</p>
	<p>K zajištění bezpečného nakládání se struskou ze spalování biomasy používat tyto techniky: a) Prověřovat možnosti využití strusky. b) Účinný spalovací proces, který minimalizuje obsah zbytkového uhlíku. c) Bezpečná manipulace a doprava škváry uzavřenými dopravníky a kontejnery nebo ve vlhkém stavu. d) Bezpečné skladování škváry na určeném nepropustném místě se shromažďováním průsakové vody.</p>	<p>a) Průběžně se jedná s partnery v odpadovém hospodářství o možnosti využití strusky. b) Koncentrace TOC ve výluhu škváry se ověřuje s četností jednou za rok. c), d) Škvára se shromažďuje do uzavíratelného a nepropustného kontejneru, bez možnosti úniku průsakových vod.</p>	<p>Je v souladu s BAT.</p>
<p>Monitoring emisí do ovzduší při společném odvádění vzdušiny od sušárny a lisu (BREF WBP FD, kap. 5.1.8., str. 221)</p>	<p>Měření emisí prachu (TZL) podle EN13284-1 s četností minimálně jednou za 6 měsíců.</p>	<p>Četnost měření emisí se provádí podle národní legislativy, tj. jednou za rok, nejdříve po uplynutí 6 měsíců od data předcházejícího měření.</p>	<p>Je v souladu s BAT.</p>
	<p>Měření emisí TVOC dle EN12619 s četností minimálně jednou za 6 měsíců.</p>		
	<p>Měření emisí formaldehydu podle modifikované normy US EPA M316 s četností minimálně jednou za 6 měsíců.</p>		
	<p>Měření emisí NO_x jako NO₂ podle EN14792 s četností minimálně jednou za 6 měsíců.</p>		
	<p>Měření emisí SO₂ dle EN14791 s četností minimálně jednou za rok – netýká se spalování biomasy a zemního plynu.</p>	<p>V zařízení se jako palivo používá pouze biomasa a zemní plyn.</p>	<p>Není relevantní.</p>

Monitoring emisí do ovzduší při společném odvádění vzdušiny od sušárny a lisu (BREF WBP FD, kap. 5.1.8., str. 221)	Měření emisí kovů (Cd, Tl, Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V, Hg) podle norem EN s četností minimálně jednou za rok, pokud se jako palivo používá kontaminované recyklované dřevo.	V zařízení se jako palivo nepoužívá kontaminované recyklované dřevo.	Není relevantní.
	Měření PCDD/F podle EN1948, části 1, 2 a 3 s četností minimálně jednou za rok, pokud se jako palivo používá kontaminované recyklované dřevo.	V zařízení se jako palivo nepoužívá kontaminované recyklované dřevo.	Není relevantní.
	Měření HCl podle EN1911 s četností minimálně jednou za 6 měsíců, pokud se jako palivo používá kontaminované recyklované dřevo.		
	Měření HF podle ISO15713 s četností minimálně jednou za 6 měsíců, pokud se jako palivo používá kontaminované recyklované dřevo.		
Měření NH ₃ podle norem ISO nebo národních norem s četností minimálně jednou za rok, pokud je pro snížení NO _x aplikována metoda SNCR.	V zařízení není aplikována metoda SNCR.	Není relevantní.	
Monitoring emisí z odsávaných doprovodných procesů. (BREF WBP FD, kap. 5.1.8., str. 222)	Měření emisí prachu (TZL) podle EN13284-1 s četností minimálně jednou za rok.	Černost měření emisí z odsávaných procesů v rámci uzlu přípravy třísek a dalších procesů (vrstvení třísek, broušení a řezání desek) se provádí v souladu s národní legislativou tj. jednou za rok, nejdříve po uplynutí 6 měsíců od data předcházejícího měření.	Je v souladu s BAT.
Monitoring emisí do vody z odtékajících srážkových vod (BREF WBP FD, kap. 5.1.8., str. 223)	Minimálně jeden vzorek každé tři měsíce, stanovení nerozpuštěných látek podle EN872. Reprezentativní vzorek v souladu se standardy vzorkování.	Stanovení koncentrace nerozpuštěných látek v odtékající srážkové vodě nebylo prováděno, bude prováděno po nabytí právní moci IP.	Bude v souladu s BAT.
Emise do ovzduší (BREF WBP FD, kap. 5.2.1., str. 224)	Snižovat emise do ovzduší ze sušárny udržováním vyrovnaného průběhu sušícího procesu a použitím technik: d) UTWS – sušárna a spalovací zařízení s výměníkem, dopalování části sušících brýd.	Sušárna je vybavena zařízením UTWS pro dopalování organických látek a spalitelné části prachu.	Je v souladu s BAT.

<p>Úrovně emisí spojené s BAT, emise do ovzduší ze spojeného odtahu sušárny a lisu (BREF WBP FD, kap. 5.2.1., str. 225, tab. 5.1)</p>	<p>prach (TZL) 3 – 10 mg/m³ TVOC 10 – 400 mg/m³ formaldehyd < 5 – 10 mg/m³ Vztaženo na suchou vzdušinu bez přepočtu na referenční kyslík. Pozn. Pro TVOC může být dosaženo méně než 30 mg/m³ při použití technologie UTWS.</p>	<p>Emisní koncentrace podle měření v roce 2015: prach (TZL) – 1,4 mg/m³ TVOC – 35 mg/Nm³ formaldehyd – 0,45 mg/Nm³ Vztažné podmínky: normální podmínky, vlhká vzdušina, přepočet na 11% O₂.</p>	<p>Nelze porovnat. (Hodnoty emisních koncentrací zařízení odpovídají jiným vztažným podmínkám než jsou parametry BAT.)</p>
<p>Úrovně emisí spojené s BAT pro kombinované odvádění emisí ze sušárny a lisů, výroba OSB desek, nepřímo vyhřívané sušárny (BREF WBP FD, kap. 5.2.1., str. 225, tab. 5.1)</p>	<p>prach (TZL) 3 – 10 mg/Nm³ TVOC 10 – 400 mg/Nm³ Formaldehyd < 5 – 10 mg/Nm³ Při téměř výhradním zastoupení recyklovaného dřeva: Formaldehyd < 5 – 15 mg/Nm³ Vztaženo na suchou vzdušinu bez přepočtu na referenční kyslík. Pozn. Pro TVOC může být dosaženo méně než 30 mg/m³ při použití technologie UTWS.</p>	<p>Emisní koncentrace podle měření v roce 2015: Prach (TZL) – 1,4 mg/Nm³ TOC – 35 mg/Nm³ Formaldehyd – 0,45 mg/Nm³ Vztažné podmínky: vlhká vzdušina, přepočet na 11% O₂. Poznámka: Vzdušina od lisů je do atmosféry vypouštěna společně se vzdušinou ze sušárny, respektive UTWS, to znamená společně se spalinami roštových generátorů horkých plynů.</p>	<p>Nelze porovnat. (Hodnoty emisních koncentrací zařízení odpovídají jiným vztažným podmínkám než jsou parametry BAT.)</p>
<p>Emise do ovzduší (BREF WBP FD, kap. 5.2.1., str. 226)</p>	<p>Snižovat emise do ovzduší z lisů použitím kombinace následujících technik: a) Výběr pojiv s nízkým obsahem formaldehydu. b) Kontrola procesu lisování (tlak, teplota, rychlost). c) Pračka plynů odtahovaných od lisu. f) Dopálování vzdušiny od lisu.</p>	<p>a) Při výrobě OSB desek se nepoužívají pojiva s formaldehydem. b) Procesní parametry jsou kontinuálně kontrolovány z velína. c), f) Vzdušina odtahovaná od lisu prochází pračkou vzduchu na principu Venturiho trubice a následně je jako spalovací vzduch přiváděna do zdrojů tepla pro sušárny, kde dochází k dopálení zbytku organických látek a spalitelného podílu prachových částic.</p>	<p>Je v souladu s BAT.</p>
<p>Úrovně emisí do ovzduší z doprovodných procesů ovzduší (BREF WBP FD, kap. 5.2.1., str. 226)</p>	<p>Snižovat emise do ovzduší z doprovodných procesů použitím tkaninových filtrů nebo cyklonfiltrů.</p>	<p>Vzdušina od vrstvení třísek, řezání a podobných procesů je před vypuštěním do ovzduší zbavena prachových částic v cyklonfiltrech nebo v tkaninových filtrech. Odsávání s následným odloučením prachových částic využitím cyklonfiltrů nebo tkaninových filtrů je instalováno u všech potenciálně prašných operací.</p>	<p>Je v souladu s BAT.</p>

<p>Úrovně emisí do ovzduší z doprovodných procesů (BREF WBP FD, kap. 5.2.1., str. 227, tab. 5.4)</p>	<p>Prach (TZL) < 3 – 5 mg/Nm³ Vztaženo na suchou vzdušinu bez přepočtu na referenční kyslík.</p>	<p>Emisní koncentrace prachu (TZL) podle měření v roce 2015 (mg/Nm³) za normálních vztažných podmínek (suchá vzdušina, bez přepočtu na O₂):</p> <ul style="list-style-type: none"> vrstvičky lisu (výduch č. 401) 1,9 formátování, (výduch č. 402) 2,3 Pneudoprava (výduch č. 408) 1,8 Pneudoprava (výduch č. 409) 1,3 roztřískovač (výduch č. 403) 1,4 roztřískovač (výduch č. 404) 1,3 třidiče (výduch č. 406) 1,4 třidiče (výduch č. 407) 1,5 	<p>V souladu s BAT.</p>
<p>Difúzní emise (BREF WBP FD, kap. 5.2.2., str. 228)</p>	<p>Snižovat difúzní emise z lisů efektivním odsáváním přes zařízení ke snižování emisí.</p>	<p>Prostor lisu je odsáván přes pračku plynů s následným dopálením zbytků organických látek a spalitelného podílu tuhých částic.</p>	<p>V souladu s BAT.</p>
	<p>Snižovat difúzní emise prachu z dopravy, manipulace a skladování dřevní hmoty aplikací opatření: a) Pravidelně čistit transportní trasy, skladovací plochy a vozidla. d) Snižovat prašnost skrápěním.</p>	<p>a), d) Skrápění manipulačních ploch, čištění transportních tras a ostatní protiprašné činnosti zajišťuje v celém areálu KRONOSPAN CR, spol. s r.o.</p>	<p>V souladu s BAT.</p>
<p>Emise do vody (BREF WBP FD, kap. 5.3., str. 229)</p>	<p>Snižovat emise ve vypouštěných odpadních vodách použitím technik: a) Shromažďovat a čistit srážkové vody odděleně od odpadních vod z výrobních procesů.</p>	<p>Odpadní vody z údržby lisu nejsou vypouštěny do povrchových nebo podzemních vod, ale jsou shromažďovány ve vodohospodářsky zabezpečených jímkách a nádržích a předávány oprávněným osobám k využití nebo odstranění v souladu se zákonem o odpadech. Srážkové vody jsou odváděny odděleně od splaškových odpadních vod. Odpadní voda z čištění sušárny je vypouštěna do splaškové kanalizace, srážkové vody jsou odváděny oddělenou srážkovou kanalizací.</p>	<p>Je v souladu s BAT.</p>

Emise do vody (BREF WBP FD, kap. 5.3., str. 229)	Snižovat emise do vody z odtékajících srážkových vod použitím technik: a) Mechanické oddělování hrubých částic na sítích. b) Separace ropných látek. c) Odstranění tuhých částic sedimentací v retenční nádrži nebo jímce.	a) Srážkové vody jsou zbavovány mechanického znečištění spláchnutého z areálu filtrací přes vrstvu pilin v akumulacním prostoru horských vpustí. b) Na piliny se v případě úniku sorbují také ropné látky. c) Retenční nádrže pro srážkové vody není technicky možné v rámci areálu vybudovat z důvodu velké hloubky protékající vodoteče.	V souladu s BAT.
Úrovně emisí spojené s BAT (BREF WBP FD, kap. 5.3., str. 229, tab. 5.6)	Emisní limit pro nerozpuštěné látky při přímém vypouštění srážkových vod do recipientu 10 – 40 mg/l (24hodinový slévaný vzorek).	Nebyly zjišťovány koncentrace nerozpuštěných látek v odtékajících srážkových vodách.	Nelze posoudit.
Emise do vody (BREF WBP FD, kap. 5.3., str. 230)	Omezovat množství vypouštěných odpadních vod z praček vzduchu.	Odpadní voda z pračky vzduchu není vypouštěna do povrchových nebo podzemních vod, ale je předávána k využití nebo odstranění jako odpad.	Jiný způsob řešení. Nelze zhodnotit.

7. Souhrnné hodnocení BAT

7.1. Použití nízkoodpadové technologie

V zařízení se veškerá vstupní surovina, dřevo, využije. Zbytky vznikající během celého výrobního procesu se recyklují podle místa vzniku. Odpady vznikající v zařízení jsou předávány oprávněným osobám.

Hledisko je plněno.

7.2. Použití látek méně nebezpečných

Používání nebezpečných látek je nezbytnou součástí výrobního procesu.

Hledisko je plněno.

7.3. Podpora využívání a recyklace látek, které vznikají nebo se používají v technologickém procesu, případně využívání a recyklace odpadu

Viz bod 7.1.

Hledisko je plněno.

7.4. Srovnatelné procesy, zařízení či provozní metody, které již byly úspěšně vyzkoušeny v průmyslovém měřítku

Výrobní proces a provozní metody používané v povolovaném zařízení jsou srovnatelné v rámci EU i celosvětovém měřítku. Technologie UTWS je nejlepší technologie podle referenčního dokumentu o nejlepších dostupných technikách pro výrobu desek na bázi dřeva, finální návrh, z července 2014.

Hledisko je plněno.

7.5. Technický pokrok

Technický pokrok je uplatňován v rámci celého výrobního procesu OSB desek.

Hledisko je plněno.

7.6. Charakter, účinky a množství emisí

a) Emise do ovzduší

Emise do ovzduší jsou snižovány těmito opatřeními: technologie UTWS snižuje emise ze sušení třísek a dopaluje brýdy vznikající při spalování biomasy, cyklony snižují emise TZL u roztřískovačů, látkové filtry zachycují emise TZL u třídění třísek, formátování třísek, diagonální frézy a pily pero-drážka.

Hledisko je plněno.

b) Emise do vody

Technologické odpadní vody jsou akumulovány ve vodohospodářsky zabezpečených jímkách, opětovně využívány nebo odváženy k využití nebo odstranění oprávněnými osobami.

Hledisko je plněno.

c) Emise hluku

Provozovatel bude realizovat protihluková opatření uvedená v Programu snižování hlukové zátěže z provozu výrobního areálu KRONOSPAN – Jihlava 2015 – 2019 v části I, vypracované v prosinci 2014.

Hledisko je plněno.

d) Emise vibrací a neionizujícího záření

Hledisko vibrací a neionizujícího záření – nerelevantní.

7.7. Datum uvedení zařízení do provozu

Zařízení pro výrobu OSB desek bylo uvedeno do provozu v roce 2006, technologie UTWS a elektrofiltr v roce 2014.

7.8. Doba potřebná k zavedení BAT

Při využití srovnání technologie výroby s finálním návrhem BREF – Výroba desek na bázi dřeva, z 07/2014, je povolovaná výroba v souladu s BAT.

7.9. Spotřeba a druh surovin používaných v technologickém procesu a energetická účinnost

Spotřeba surovin a energie je minimalizována aplikací řady primárních opatření, jako jsou uzavřené systémy nebo snižování potřeby energie, využití vstupní suroviny, dřeva, jako zdroj energie ve výrobním procesu.

Hledisko je plněno.

7.10. Požadavek prevence nebo omezení celkových dopadů emisí na životní prostředí a rizik s nimi spojených na minimum

Požadavek prevence je obecně plněn striktním dodržováním technologie. Prevenci je věnována mimořádná pozornost.

Hledisko je plněno.

7.11. Požadavek prevence havárií a minimalizace jejich následků pro životní prostředí

Protokol o nezařazení výrobního zařízení do kategorie podle zákona č. 59/2006 Sb., bude doložen v rámci řízení o vydání IP. Podle § 39 zákona č. 254/2001 Sb., v platném znění, a vyhlášky č. 450/2005 Sb. je přílohou žádosti návrh aktualizovaného Havarijního plánu uživatele závadných látek.

Hledisko je plněno.

8. Seznam použité legislativy

- Zákon č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci a omezování znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů (zákon o integrované prevenci), v platném znění.
- Zákon č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů (zákon o odpadech), v platném znění.
- Zákon č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší.
- Zákon č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých dalších zákonů, v platném znění.
- Zákon č. 59/2006 Sb., o prevenci závažných havárií způsobených vybranými nebezpečnými chemickými látkami nebo chemickými přípravky a o změně zákona č. 258/2000 Sb., o ochraně veřejného zdraví a o změně některých souvisejících zákonů, ve znění pozdějších předpisů, a zákona č. 320/2002 Sb., o změně a zrušení některých zákonů v souvislosti s ukončením činnosti okresních úřadů, ve znění pozdějších předpisů.
- Zákon č. 350/2011 Sb., o chemických látkách a chemických směsích a o změně některých zákonů (chemický zákon).

- Zákon č. 258/2000 Sb., o ochraně veřejného zdraví a o změně některých souvisejících zákonů, ve znění pozdějších předpisů.
- Zákon č. 406/2000 Sb., o hospodaření energií.
- Nařízení vlády č. 272/2011 Sb., o ochraně zdraví před nepříznivými účinky hluku a vibrací.
- Vyhláška č. 450/2005 Sb., o náležitostech nakládání se závadnými látkami a o náležitostech havarijního plánu, způsobu hlášení havárií, jejich zneškodňování a odstraňování jejich škodlivých následků, v platném znění.
- Vyhláška č. 383/2001 Sb., o podrobnostech nakládání s odpady, v platném znění.
- Vyhláška č. 288/2013 Sb., o provedení některých ustanovení zákona o integrované prevenci.
- Vyhláška č. 415/2012 Sb., o přípustné úrovni znečišťování a jejím zjišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší.

9. Seznam použitých zkratk

BAT	nejlepší dostupná technika
BREF	referenční dokument nejlepší dostupné techniky
KÚ	krajský úřad
IP	integrované povolení
KHS	Krajská hygienická stanice
PŘ ZZO	Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší
OSB deska	deska vytvořená lisováním velkých (2–7cm) dřevních štěpků nebo hoblin ve třech až čtyřech vrstvách – z anglické zkratky (Oriented Strand Board)
C_xH_y	uhlovodíky (chemicky velice různorodá skupina, obsahující také organické sloučeniny po částečné oxidaci uhlovodíků, např. aldehydy)
DTD	dřevotřískové desky
PAH nebo PAU	polycyklické aromatické uhlovodíky
PCDD/DF	polychlorované dibenzofurány
TOC	celkový organický uhlík
TVOC	všechny těkavé organické látky
TZL	tuhé znečišťující látky
UTWS	technologie na omezování emisí organických látek do ovzduší, která je založena na dopalování organického podílu a tuhých znečišťujících látek obsažených v nadbilančních odplynech ze sušicího okruhu sušárny; technologie je v BREF WBP uváděna mezi nově zaváděnými technikami (emerging technologies)

