

Číslo jednací: KUJI 48267/2019  
Sp. zn.: OZPZ 1173/2019 Žák  
Vyřizuje/telefon: Ing. Kateřina Žáková / 564 602 515

## VEŘEJNÁ VYHLÁŠKA

### Rozhodnutí

Krajský úřad Kraje Vysočina, odbor životního prostředí a zemědělství, Žižkova 57, 587 33 Jihlava (dále jen „krajský úřad“) jako příslušný orgán státní správy na úseku ochrany ovzduší podle § 67 odst. 1 písm. g) zákona č. 129/2000 Sb., o krajích (krajské zřízení), ve znění pozdějších předpisů, § 27 odst. 1 písm. e) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon o ochraně ovzduší“) a podle zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „správní řád“), vydává v souladu s ustanovením § 13 odst. 2 zákona o ochraně ovzduší.

#### změnu č. 1 povolení provozu stacionárního zdroje

podle § 11 odst. 2 písm. d) zákona o ochraně ovzduší, které bylo vydáno krajským úřadem dne 31. 1. 2014 pod č.j. KUJI 59340/2013, sp. zn.: OZP 1794/2013/Kří (dále také původní povolení provozu), pro:

název zdroje: „Výroba nábytkových hran“  
umístění zdroje: k.ú. Komorovice  
ORP: Humpolec  
provozovatel: HRANIPEX a.s., J. Rýznerové 97, Komorovice, 396 01 Humpolec  
IČO: 260 17 997  
Kategorie zdrojů: Výroba nábytkových hran ABS - vyjmenovaný stacionární zdroj dle přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší – kód 6.5. „Výroba a zpracování ostatních syntetických polymerů a výroba kompozitů, s výjimkou kompozitů vyjmenovaných jinde“.

**Výroková část výše uvedeného povolení se mění a doplňuje takto:**

- a) V úvodní části výroku identifikující zdroje znečišťování ovzduší a jejich provozovatele se upravuje výčet zdrojů a jejich zařazení dle přílohy č. 2 k zákonu o ochraně ovzduší a nově zní takto:**

stacionární zdroje: Výroba nábytkových hran  
Výroba nábytkových hran – nanášení Primeru

zařazení zdrojů dle přílohy č. 2 k zákonu o ochraně ovzduší:

<i>Výroba nábytkových hran</i>	<i>kód 6.5. – Výroba a zpracování syntetických polymerů a kompozitů, s výjimkou výroby syntetických polymerů a kompozitů uvedených pod jiným kódem, o celkové projektované kapacitě vyšší než 100 t za rok nebo s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok nebo větší.</i>
<i>Výroba nábytkových hran – nanášení Primeru</i>	<i>Kód 9.8. – Aplikace nátěrových hmot, včetně kateforetického nanášení, nespádají-li pod činnosti uvedené pod kódy 9.9. až 9.14., s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok nebo větší</i>

**b) Podmínky ochrany ovzduší původního povolení provozu se kompletně ruší a jsou nahrazeny novými podmínkami ochrany ovzduší, které zní takto:**

1. Provozovatel bude provozovat zdroje znečišťování ovzduší v souladu s pokyny k provozu stanovenými výrobcí jednotlivých zařízení a provádět pravidelnou kontrolu a údržbu zařízení a údaje o jejich provedení zaznamenávat do provozního deníku.
2. Provozovatel bude provozovat oba předmětné zdroje znečišťování ovzduší, které představuje technologie výroby nábytkových hran v souladu s provozním řádem, který je nedílnou součástí tohoto rozhodnutí. Veškeré změny v technologii výroby s dopadem na kvalitu ovzduší budou doplněny do provozního řádu a zaslány ke schválení (jako změna provozu) příslušnému orgánu ochrany ovzduší.

Jedná se o dokument s názvem „PROVOZNÍ ŘÁD VÝROBA NÁBYTKOVÝCH HRAN“, který zpracoval Ing. Lubomír Brychca v červnu 2019 a který, včetně příloh, čítá 17 stran.

3. V rámci zkušebního provozu, pokud bude povolen, případně nařízen, dle § 124 zákona č. 183/2006 Sb., o územním plánování a stavebním řádu, ve znění pozdějších předpisů vyhodnotí provozovatel možný výskyt obtěžujícího zápachu (četnost epizod, intenzita) a v případě nutnosti následně realizuje účinná opatření k jeho eliminaci.
4. Provozovatel, u zdroje „Výroba nábytkových hran – nanášení Primeru“, prokáže plnění specifických emisních limitů stanovených pod bodem 4.1., v části II, přílohy č. 5 k vyhlášce č. 415/2012 Sb., o přípustné úrovni znečišťování a jejím zjišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů (dále jen vyhláška č. 415/2012 Sb.), platných od 1. 1. 2020 provedením jednorázového autorizovaného měření emisí nejpozději do 31. 12. 2020. Dále bude provozovatel zjišťovat úroveň znečišťování v souladu s ust. § 3 odst. 3 písm. a) téže vyhlášky.

5. Protokol o autorizovaném měření emisí bude nad rámec povinnosti stanovené v § 17 odst. 3 písm. h) zákona o ochraně ovzduší předložen do 90 dnů od data provedení měření také krajskému úřadu.
6. Provozovatel bude zjišťovat úroveň znečišťování u zdroje „Výroba nábytkových hran – nanášení Primeru“ do 31. 12. 2019 v souladu s ustanovením § 6 odst. 2 zákona o ochraně ovzduší a ust. § 3 odst. 9 vyhlášky č. 415/2012 Sb. výpočtem dle § 12, odst. 1 písm. a též vyhlášky.

Ostatní části výše uvedeného rozhodnutí krajského úřadu zůstávají touto změnou povolení provozu nezměněny.

*Účastník řízení, na něhož se vztahuje rozhodnutí správního orgánu (§ 27 odst. 1 správního řádu):*  
HRANIPEX a.s., Jaroslavy Rýznerové 97, 396 01 Komorovice, IČO: 260 17 997.

Toto rozhodnutí nenahrazuje stanoviska, souhlasy a jiná správní opatření vydávaná ostatními správními úřady na úseku životního prostředí.

#### **Odůvodnění:**

Na základě písemné žádosti účastníka řízení o vydání změny povolení provozu zdroje znečišťování ovzduší podle § 13 odst. 2 zákona o ochraně ovzduší – z důvodu navýšení výrobní kapacity a změny zařazení technologie výroby nábytkových hran dle přílohy č. 2 k zákonu o ochraně ovzduší, doručené na krajský úřad dne 19. 6. 2019, bylo v souladu s § 44 správního řádu zahájeno správní řízení.

K žádosti byl přiložen aktualizovaný provozní řád dle přílohy č. 12 k vyhlášce č. 415/2012 Sb. zpracovaný panem Ing. Lubomírem Bryhcou v červnu 2019 a odborný posudek zpracovaný také panem Ing. Lubomírem Bryhcou v únoru 2019. Důvodem pro změnu povolení provozu a s tím spojenou aktualizaci provozního řádu bylo navýšení výrobní kapacity, která byla nově stanovena na úrovni roční spotřeby granulátu – 4600 t. Druhým důvodem byla změna zařazení výroby dle přílohy č. 2 k zákonu o ochrany. Oproti původnímu povolení provozu, byla technologie vyhodnocena jako dva zdroje vyjmenované v příloze č. 2 k zákonu o ochraně ovzduší pod kódy 6.5. a 9.8..

Pro záměr, který je zčásti předmětem tohoto navazujícího řízení, vydalo Ministerstvo životního prostředí podle § 9a odst. 1 až 3 zákona o posuzování vlivů na životní prostředí dne 23. 5. 2017 pod č.j. 1181/560/17, 35141/ENV/17 souhlasné závazné stanovisko (dále také závazné stanovisko EIA), ve kterém stanovilo podmínky pro fázi přípravy, výstavby a provozu, které mají zajistit předcházení, vyloučení, resp. minimalizaci negativních vlivů na životní prostředí a veřejné zdraví.

Krajský úřad jako správní orgán příslušný k vedení navazujícího řízení dle § 9b zákona č. 100/2001 Sb., o posuzování vlivů na životní prostředí a o změně některých souvisejících zákonů (dále jen „zákon o posuzování vlivů na životní prostředí“), oznámil veřejnou vyhláškou ze dne 26. 6. 2019, č.j. KUJI 50577/2019, OZPZ 1173/2019 Žák, v souladu s ustanovením § 47 odst. 1

správního řádu, zahájení správního řízení známým účastníkům řízení a dotčeným orgánům a zároveň zveřejnil informace uvedené v § 9b odst. 1 zákona o posuzování vlivů na životní prostředí. Krajský úřad zároveň umožnil veřejnosti ve smyslu § 9c odst. 1 zákona o posuzování vlivů na životní prostředí k uvedenému záměru uplatnit připomínky.

Ke změně povolení provozu zdroje znečišťování ovzduší se vyjádřila Česká inspekce životního prostředí, oblastní inspektorát Havlíčkův Brod (dále jen ČIŽP) dopisem č.j.: ČIŽP/46/2019/5981, Spis: ZN/ČIŽP/46/2441/2019 doručeným na krajský úřad dne 16. 7. 2019. ČIŽP ve svém vyjádření konstatuje, že v předložených podkladech není uvedena projektovaná spotřeba organických rozpouštědel. Dále uvádí, že celková spotřeba organických rozpouštědel (114,507 t) je uvedena v odborném posudku. ČIŽP také konstatuje, že v odborném posudku i návrhu provozního řádu je zmíněna instalace jednotky termického dopalování emisí VOC z prostorů nanášení a sušení Primeru, která je připravována v souvislosti se změnou emisních limitů, platnou od 1. 1. 2020, bez dalších podrobností. ČIŽP závěrem navrhl, že s ohledem na skutečnost, kdy předložený odborný posudek i návrh provozního řádu neuvádí všechny požadované údaje, zejména projektovanou spotřebu organických rozpouštědel při nanášení Primeru, a také fakt, že je připravována instalace nové jednotky termického dopalování, v současné době změnu povolení provozu zatím nevydávat a tento povolení proces dokončit až po realizaci všech opatření pro splnění nových emisních limitů, která zároveň budou s uvedením konkrétních technických parametrů jednotky termického dopalování zahrnuta i do provozního řádu s následným stanovením odpovídajících podmínek ochrany ovzduší.

Krajský úřad se neztotožňuje s návrhem ČIŽP odložit vydání změny povolení provozu do doby instalace zařízení ke snižování emisí VOC. Nutnost zařazení části technologie výroby nábytkových hran – nanášení Primeru dle přílohy č. 2 k zákonu o ochraně ovzduší pod kód 9.8. vyplynula, již v průběhu procesu posuzování vlivu záměru na životní prostředí (dle zákona č. 100/2001 Sb.), z vnitřního sdělení, vydaného odborem ochrany ovzduší Ministerstva životního prostředí pod č.j. 1305/560/16 ze dne 28. 6. 2016. Z tohoto pohledu je činnost nanášení Primeru na vyráběné nábytkové hrany samostatným zdrojem znečišťování ovzduší vyjmenovaným v příloze č. 2 k zákonu o ochraně ovzduší a může být provozován dle § 17 odst. 3 a) zákona o ochraně ovzduší pouze na základě a v souladu s povolením provozu vydaným příslušným krajským úřadem dle § 11 odst. 2 písm. d) téhož zákona. Provoz tohoto samostatného zdroje nebyl původním povolením provozu povolen a je tudíž nutné, na základě nově získaných poznatků a v souladu s žádostí provozovatele tento protiprávní stav odstranit.

Předložené podklady, jak uvádí ČIŽP ve svém vyjádření, neobsahují údaje o projektované kapacitě činnosti nanášení Primeru. Oba tyto doklady uvádí projektovanou kapacitu (spotřebu vstupních surovin) vlastní výroby (tvarování) nábytkových hran, která činí 4600 t/rok, tomu odpovídající plochu hran a dále množství Primeru (30 – 35 g/m<sup>2</sup> hrany), které je aplikováno na vychlazenou hranu a údaje o obsahu VOC, jak v Primeru, tak v ředidle Primeru. V neposlední řadě je uvedena také celková roční spotřeba VOC. Krajský úřad považuje tyto údaje za dostatečné pro zařazení zdroje nanášení Primeru dle přílohy č. 2 k zákonu o ochraně ovzduší i pro určení, které specifické emisní limity jsou pro zdroj platné.

Informace o plánované instalaci zařízení ke snižování emisí VOC, není, jak uvádí ČIŽP ve svém vyjádření uvedena v obou předložených podkladech (odborný posudek, provozní řád). Provozní

řád popisuje současný stav technologie a výslovně konstatuje, že zařízení ke snižování emisí VOC není instalováno. O budoucí instalaci zařízení na snižování VOC hovoří pouze odborný posudek.

Ministerstvo životního prostředí vydalo dne 22. 8. 2019 souhlasné závazné stanovisko k ověření změn záměru č.j.: MZP/2019/560/1501, ze kterého vyplývá, že předložená dokumentace neobsahuje oproti záměru posuzovanému v procesu EIA žádné podstatné změny.

Vyjádření ČIŽP č.j. ČIŽP/46/2019/5981 ze dne 10. 7. 2019 a závazné stanovisko k ověření změn záměru č.j.: MZP/2019/560/1501 byly zpřístupněny, jakožto podklady pro navazující řízení dle § 9b odst. 4 zákona o posuzování vlivů na životní prostředí (veřejná vyhláška č.j.: KUJI 67314/2019 ze dne 28. 8. 2019). Zároveň tím byly podklady pro vydání rozhodnutí zaslány účastníkům řízení a byla jim dána možnost se k podkladům vyjádřit ve smyslu § 36 odst. 3 správního řádu ve lhůtě do 15 dnů ode dne doručení veřejné vyhlášky.

K dnešnímu dni neneviduje krajský úřad žádné vyjádření k podkladům pro vydání rozhodnutí.

Předmětem vydání změny povolení provozu je technologie výroby nábytkových hran, která v sobě z pohledu legislativy ochrany ovzduší zahrnuje dva zdroje vyjmenované v příloze č. 2 k zákonu o ochraně ovzduší. Navýšení výrobní kapacity technologie svým rozsahem vyvolala potřebu posouzení dle zákona č. 100/2001 Sb. (proces EIA). Závěrem procesu EIA bylo výše uvedené závazné stanovisko a také skutečnost, že technologie výroby nábytkových hran byla původním povolením provozu chybně zařazena dle přílohy č. 2 k zákonu o ochraně ovzduší. Původně byla celá technologie výroby, včetně nanášení Primeru zařazena pouze pod kód 6.5. Výrobní praxe a proces posuzování přinesly v tomto směru nový poznatek o reálném množství emisí VOC, emitovaných z procesu nanášení Primeru, který se svým charakterem velmi podobá procesu nanášení nátěrových hmot (je pře něm na povrch vyrobené hrany nanášen souvislý film Primeru, který je následně vysušen UV zářičem) a také o tom, že technologie nanášení Primeru má být zařazena jako samostatný vyjmenovaný zdroj znečišťování ovzduší pod 9.8. přílohy č. 2 k zákonu o ochraně ovzduší. Změna zařazení technologie nanášení Primeru sebou nese také podstatné změny podmínek provozu zdroje, zejména se jedná o specifické emisní limity pro VOC, které se na zdroj, tak jak byl původně, povolen nevztahovaly. V současné době platné specifické emisní limity (bod 4.1. části II přílohy č. 5 k vyhlášce č. 415/2012 Sb.) předmětný zdroj plní, tak jak dokazuje protokol o autorizovaném měření emisí č. 032-01/19 vystavený dne 25. 7. 2019 měřicí skupinou ET EKOTERM s.r.o. Od 1. 1. 2020 dochází ke zpřísnění těchto limitů a provozovatel hodlá, jak je uvedeno v odborném posudku, docílit splnění nových limitů instalací jednotky termického spalování, do které budou svedeny jednotlivé odtahy technologie.

Vzhledem k tomu, že se jedná o stávající technologii, jejíž provoz byl krajským úřadem povolen, a touto změnou dochází k uplatňování nových (dříve neuplatňovaných) specifických limitů, které vychází z legislativy ochrany ovzduší a s ohledem na nutnost instalace zařízení ke snižování emisí, stanovil krajský úřad v podmínkách ochrany ovzduší výrokové části tohoto rozhodnutí termín pro prokázání plnění limitů platných od 1. 1. 2020 a povinnost zaslání protokolu o autorizovaném měření také krajskému úřadu. Pro období před zpřísněním emisních limitů rozhodl krajský úřad o upuštění od zjišťování úrovně znečišťování ovzduší měřením, neboť protokol o autorizovaném měření emisí č. 032-01/19 vystavený měřicí skupinou ET EKOTERM

s.r.o. vystavený dne 25. 7. 2019 prokazuje plnění současně platných emisních limitů a dosud není instalováno zařízení ke snižování emisí těkavých organických látek.

Níže uvedené náležitosti povolení provozu stacionárních zdrojů dle § 12 odst. 4. zákona o ochraně ovzduší nejsou součástí výrokové části tohoto rozhodnutí ani původního povolení provozu z následujících důvodů:

- Podmínky dle písm. a) specifické emisní limity:
  - Výroba nábytkových hran – specifické emisní limity nejsou s ohledem na zpracovávaný typ vstupních surovin stanoveny vyhláškou č. 415/2012 Sb. a nebyly ze stejného důvodu stanoveny ani povolením provozu (stanovení specifických emisních limitů pro extruzní výrobu nábytkových hran nenavrhuje ani odborný posudek)
  - Výroba nábytkových hran – nanášení Primeru - specifické emisní limity jsou stanoveny přímo vyhláškou č. 415/2012 Sb. pod bodem 4.1 v části II přílohy č. 5 k vyhlášce č. 415/2012 Sb.
- Podmínky dle písm. c) emisní stropy, a g) zvláštní podmínky provozu nebyly stanoveny, neboť pro předmětné zdroje nebyly emisní stropy stanoveny v programu zlepšování kvality ovzduší a v místě provozu zdrojů nedochází k překračování regulační prahové hodnoty (dle přílohy č. 6 zákona o ochraně ovzduší).
- Podmínky dle písm. e) technické podmínky provozu a f) podmínky provádění činností a provozu technologií souvisejících s provozem zdrojů, nebyly stanoveny, protože provoz obou zdrojů je detailně popsán a regulován provozním řádem, který je nedílnou součástí tohoto povolení provozu.
- Podmínky dle písm. h) kompenzační opatření, i) podmínky v případě tepelného zpracování odpadu a j) podmínky pro umístění stacionárního zdroje a nebyly stanoveny, neboť nejsou pro předmětné zdroje relevantní.

Ostatní náležitosti povolení provozu stacionárního zdroje dle § 12 odst. 4. zákona o ochraně ovzduší podmínky uvedené pod písm. b) způsob, podmínky a četnost zjišťování úrovně znečišťování (relevantní pouze pro zdroj Výroba nábytkových hran – nanášení Primeru), podmínky uvedené pod písm. d) provozní řád a podmínka dle písm. k) podmínky pro zkušební provoz, která byla převzata ze závazného stanoviska EIA, jsou součástí výroku tohoto rozhodnutí.

Podmínky závazného stanoviska Ministerstva životního prostředí č.j. 1181/560/17 35141/ENV/17 ze dne 23. 5. 2017 pro fázi přípravy a fázi realizace nebyly do tohoto rozhodnutí převzaty, neboť povolení provozu dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona o ochraně ovzduší a změna povolení provozu § 13 odst. 2 téhož zákona řeší pouze fázi provozu.

Po prostudování předložené žádosti, předložených dokladů a souvisejících podkladů došel správní orgán ochrany ovzduší k závěru, že vydání rozhodnutí o změně povolení provozu

stacionárního zdroje znečištění ovzduší je možné za předpokladu splnění podmínek ochrany ovzduší, citovaných ve výroku tohoto rozhodnutí.

#### **Poučení o odvolání:**

Proti tomuto rozhodnutí lze podat podle § 81 správního řádu odvolání k Ministerstvu životního prostředí, a to do 15 dnů ode dne doručení rozhodnutí (dle § 40 odst. 1 písm. a) správního řádu se lhůta počítá ode dne následujícího po dni doručení), podáním učiněným u krajského úřadu. Případné odvolání musí mít náležitosti uvedené v § 82 odst. 2 správního řádu. Podané odvolání má v souladu s § 85 odst. 1 správního řádu odkladný účinek. Odvolání podané jen proti odůvodnění rozhodnutí je dle § 82 odst. 1 správního řádu nepřipustné.

V Jihlavě dne 30. 9. 2019



Ing. Kateřina Žáková  
úředník odboru životního prostředí a zemědělství



Tento dokument musí být vyvěšen na úřední desce správního orgánu, který navazující řízení vede po dobu 15 dnů a současně zveřejněn způsobem umožňujícím dálkový přístup podle věty druhé § 25 odst. 2 správního řádu.

Datum vyvěšení:

Datum sejmutí:

*Příloha: Schválený aktualizovaný provozní řád*

#### **Rozdělovník:**

**I. účastník řízení dle § 27 odst. 1 písm. a) správního řádu (obdrží do vlastních rukou, včetně přílohy):**

HRANIPEX a.s., Jaroslavy Rýznerové 97, 396 01 Komorovice

**II. Dotčené orgány státní správy (obdrží do datové schránky včetně přílohy):**

Česká inspekce životního prostředí, Oblastní inspektorát Havlíčkův Brod, Bělohradská 3304, 580 01 Havlíčkův Brod

Ministerstvo životního prostředí, Odbor výkonu státní správy VII, Mezírka 1, 602 00 Brno

#### Ostatní

Krajský úřad Kraje Vysočina – úřední deska

## PROVOZNÍ ŘÁD


# VÝROBA NÁBYTKOVÝCH HRAN

provozní řád stacionárního zdroje znečištění ovzduší, vypracovaný ve smyslu zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší a o změně některých zákonů.

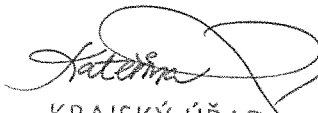
**HRANIPEX a.s.**

**J. Rýznerové 97, Komorovice**

**396 01 Humpolec**

	<b>Zpracoval</b>
<b>Jméno</b>	Ing. Lubomír Brychca <b>EKO-PE s.r.o., J. Kurandové 2109, 393 01 Pelhřimov</b>
<b>Razítko, podpis</b>	 <b>EKO - PE s.r.o.</b> Kurandové 2109 393 01 Pelhřimov IČ: 60070869 DIČ: CZ60070889
<b>Datum</b>	18.6.2019

Schváleno/opraveno - neschváleno  
Rozhodnutím č.j.: KUJI 48267/2019  
ze dne: 30. 9. 2019  
V Jihlavě dne: 30. 9. 2019

  
KRAJSKÝ ÚŘAD  
KRAJE VYSOČINA  
Odbor životního prostředí  
a zemědělství  
Žižkova 57, 587 33 Jihlava  
-21-



**OBSAH:**

- 1. Identifikace stacionárního zdroje (stacionárních zdrojů) a provozovny, ve které je stacionární zdroj umístěn, provozovatele, majitele stacionárního zdroje*
- 2. Podrobný popis stacionárního zdroje a dále popis technologií ke snižování emisí a jejich funkce*
- 3. Údaj o funkci spalovacího stacionárního zdroje v přenosové soustavě nebo v soustavě zásobování tepelnou energií a údaj o tom, zda se jedná o záložní zdroj energie*
- 4. Vstupy do technologie - zpracovávané suroviny, paliva a odpady tepelně zpracovávané ve stacionárním zdroji*
- 5. Popis technologických operací prováděných ve stacionárních zdrojích se vstupními surovinami a s palivy, mechanismus reakcí včetně známých vedlejších reakcí, způsoby řízení a kontroly prováděných operací (detailní podmínky zpracování surovin a podmínky spalování paliv, podmínky provozu technologií ke snižování emisí nebo dalších operací sloužících ke snižování emisí)*
- 6. Výstupy z technologie - znečišťující látky a jejich vlastnosti, množství a způsob zacházení s nimi, místa výstupu znečišťujících látek ze stacionárního zdroje do vnějšího ovzduší*
- 7. Popis zařízení pro kontinuální měření emisí (pokud je instalováno) a popis měřicího místa, včetně postupu sledování provozu stacionárního zdroje a stanovení emisí pro případ výpadku kontinuálního měření emisí (např. sledováním teploty, tlaku, obsahu kyslíku, viskozity, pH)*
- 8. Popis měřicího místa pro jednorázové měření emisí*
- 9. Druh, odhadované množství a vlastnosti znečišťujících látek, u kterých může dojít, v případě poruchy nebo havárie stacionárního zdroje nebo jeho části, k vyšším emisím než při obvyklém provozu.*
- 10. Vymezení stavů uvádění stacionárního zdroje do provozu a jeho odstavení*
- 11. Aktuální spojení na příslušný orgán ochrany ovzduší, způsob podávání hlášení o havárii nebo poruše orgánům ochrany ovzduší a veřejnosti, odpovědné osoby a způsob interního předávání informací o poruchách a haváriích*
- 12. Způsob předcházení haváriím a poruchám; opatření, která jsou nebo budou provozovatelem přijata ke zmírnění důsledků havárií a poruch a uvedení postupů provozovatele při zmáhání havárií a odstraňování poruch včetně režimů omezování nebo zastavování provozu stacionárního zdroje.*
- 13. Způsob zajištění spolehlivosti a řádné funkce kontinuálního měřicího systému při výpadku kontinuálního měření emisí, z důvodů poruchy nebo údržby systému, překračujícím 10 dní v kalendářním roce.*
- 14. Vymezení doby uvádění spalovacích stacionárních zdrojů do provozu a jejich odstavení z provozu*
- 15. Termíny kontrol, revizí a údržby technologických zařízení sloužících ke snižování emisí. Uvedení způsobu proškolení obsluh a odpovědných osob*
- 16. Definice poruch a havárií s dopadem na vnější ovzduší a jejich odstraňování, termíny odstraňování poruch pro konkrétní technologii stacionárního zdroje a podmínky odstavení stacionárního zdroje z provozu*
- 17. Způsob a četnost seřizování spalovacích stacionárních zdrojů*

*18. Výjimečné situace - odůvodnění neplnění stanovených emisních limitů v případech definovaných poruch, definovaných havárií, při najíždění technologií do provozu nebo při odstavování technologií z provozu po stanovenou dobu, při seřizování technologií*

*19. a) způsob ustájení a projektovanou kapacitu ustájení hospodářských zvířat,*

*b) způsob odvádění amoniaku do ovzduší,*

*c) referenční nebo snižující technologie podle Metodického pokynu Ministerstva životního prostředí „Stanovení kategorie a uplatnění snižujících technologií u zemědělských zdrojů“ pro chovy hospodářských zvířat, skládky chlévského hnoje a kejdy a způsoby zapravení na pozemek, u kterých je deklarován emisní hmotnostní tok amoniaku do ovzduší, a které budou v rámci plánu u stacionárního zdroje instalovány, nebo jiné technologie snižující emise amoniaku,*

*d) další související technickoorganizační opatření.*

*20. Provozovatel stacionárního zdroje vypouštějící fugitivní emise tuhých znečišťujících látek, nebo provozovatel stacionárního zdroje, jehož součástí je výroba, zpracování, úprava, doprava, nakládka, vykládka a skladování prašných materiálů uvede v provozním řádu technická a provozní opatření k omezení tuhých znečišťujících látek a resuspenze prachu.*

*21. Technická a provozní opatření k omezení emisí znečišťujících látek obtěžujících zápachem, zejména kategorie 2.3, 2.4, 2.6, 7.8, 7.9, 7.10, 7.11, 7.12, 7.16 a 8 přílohy č. 2 k zákonu.*

*22. Podpis provozovatele nebo v případě právnické osoby jejího statutárního zástupce nebo jím pověřené osoby.*

**Přílohy:**

*Příloha č. 1: situace širších vztahů – umístění provozu*

*Příloha č. 2: schéma extruderu*

*Příloha č. 3: schéma umístění extruderů*

*Příloha č. 4: BL používaných přípravků*

**1) Identifikace stacionárního zdroje a provozovny****1.1. Údaje o majiteli a provozovateli zdroje**

Identifikační číslo provozovatele	26017997
Obchodní jméno	<b>HRANIPEX a.s.</b>
Sídlo	J. Rýznerové 97, Komorovice, 396 01 Humpolec
Telefon	+420 565 501 210-6
Statutární zástupce – předseda představenstva	Zdeněk Rýzner ml.

**1.2. Údaje o zdroji znečišťování ovzduší**

Název	Výroba nábytkových hran
Adresa zdroje	J. Rýznerové 97, Komorovice, 396 01 Humpolec
Okres	Pelhřimov
Kraj	Vysočina
Odpovědná osoba	Technický manažer
Mobilní telefon, e-mail:	+420 601 173 297, martin.bulant@hranipex.cz
Číslo zdroje	101
Identifikační číslo provozovny (IČP)	610301042
Vyjmenovaný stacionární zdroj znečišťování ovzduší dle přílohy č. 2 zákona č. 201/2012 Sb.	<b>Kód 6.5 – Výroba nebo zpracování syntetických polymerů a kompozitu, s výjimkou výroby syntetických polymerů a kompozitu uvedených pod jiným kódem, o celkové projektované kapacitě vyšší než 100 t za rok</b> <b>kód 9.8. - Aplikace nátěrových hmot, včetně kateforetického nanášení, nespádají-li pod činnosti uvedené pod kódy 9.9. až 9.14., s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok nebo větší</b>

**2) Podrobný popis stacionárního zdroje a dále popis technologií ke snižování emisí a jejich funkce. Číslování stacionárního zdroje je shodné s provozní evidencí stacionárního zdroje a v jednoznačné návaznosti na platné provozní a technologické předpisy provozovatele**

Jedná se o zpracování ABS polymeru extruzí, resp. kalandrováním na osmi extruderech, jejichž součástí je zařízení pro nanášení aktivačního Primeru pro následné ovrstvení tavným lepidlem. Vstupní surovinou je granulát, uskladněný ve velkokapacitních venkovních silech, pigmenty pro ABS granulát, Primer s obsahem těkavých organických látek. Granulát je do zásobníků jednotlivých extruderů přiváděn pomocí šnekových dopravníků. Tavné lepidlo se nanáší až při aplikaci nábytkových hran při výrobě nábytku.

Seznam strojního zařízení:

Extruzní Linka A41 – typ jednošnekový extruder ME 60/4 x 25 D-S

Extruzní Linka A42 – typ jednošnekový extruder ME 60/4 x 25 D-S

Extruzní Linka A43 – typ jednošnekový extruder ME 75/4 x 25 D-S

Extruzní Linka A44 – typ jednošnekový extruder ME 60/4 x 25 D-S

Extruzní Linka K45 – typ dvoušnekový extruder PD 65/24

Extruzní Linka K46 – typ dvoušnekový extruder PD 90/24

Extruzní Linka K47 – typ dvoušnekový extruder PD 90/24

Extruzní Linka K48 – typ dvoušnekový extruder PD 90/24

Extruzní Linka K49 – typ dvoušnekový extruder

Označení A znamená extruder, kde se vyrábí ABS hrany o šířce 18-40 mm.

Označení K znamená tzv. kalandr, kde se vyrábí ABS hrany o šířce 200 – 400 mm.

Ve výrobní hale jsou instalována potrubí na odsávání nanášecích kabin Primeru, sušiček Primeru od jednotlivých extruderů. Odsávací potrubí byla instalována postupně při instalaci jednotlivých zařízení. Rovněž je zde potrubí provětrání výrobní haly, neboť zde vzniká značné množství tepla od extruderů. Jednotlivé výduchy jsou vyvedeny nad střechu v různých místech výrobní haly ve výšce 1 metr nad úroveň střechy, což je cca 12 m nad úroveň okolního terénu. Do jednotlivých potrubí jsou zaústěny výduchy od různých technologií. V příloze č. 1 je uvedeno schéma jednotlivých extruderů a jednotlivých výduchů, vyvedených nad střechu.

### **3) Údaj o funkci spalovacího stacionárního zdroje v přenosové soustavě nebo v soustavě zásobování tepelnou energií a údaj o tom, zda se jedná o záložní zdroj energie**

Ve firmě jsou instalovány zářiče a robury a provozována kotelna, sloužící k vytápění výrobních hal kanceláří a šaten, spalující zemní plyn. Kotelna, sestávající ze dvou kotlů a dvou hořáků, má celkový příkon 0,234 MW (každý kotel o výkonu 0,11 MW). Jedná se o nevyjmenované zdroje znečišťování. Jiné spalovací zdroje nejsou provozovány.

### **4) Vstupy do technologie – zpracovávané suroviny, paliva a odpady tepelně zpracovávané ve stacionárním zdroji**

Vstupem do technologie jsou:

- elektrická energie, voda, stlačený vzduch
- chemické látky a přípravky:

Ve šneku při tavení - ABS granulát, PP granulát, barvení MB na s nosičem ABS, PP a SAN. Výrobní kapacita - spotřeba granulátu na výrobu hran je ve výši max. 4 600 tun/rok při třísměnném provozu (6 000 hodin).

Dodatečně za studena - nános Primeru (obchodní název JOWAT Primer 407.15)

### **5) Popis technologických operací prováděných ve stacionárních zdrojích se vstupními surovinami a s palivy, mechanismus reakcí včetně známých vedlejších reakcí, způsoby řízení a kontroly prováděných operací (detailní podmínky zpracování surovin a podmínky spalování paliv, podmínky provozu technologií ke snižování emisí nebo dalších operací sloužících ke snižování emisí)**

**Postup při výrobě ABS hran:**

- míchání granulátu ABS s příslušným barvivem podle receptury (nastavení ovládacího prvku linky) pro konkrétní druh hrany - v % hmotnosti – g/kg granulátu (udržení poměru sleduje řídicí SW linky)
- sušení směsi při teplotě 80 – 85°C (nastavení na ovládacím panelu stroje)
- tavení směsi při teplotě 190 – 230 °C podle rozměrů vyráběné hrany (nastavení na ovládacím panelu, dále sleduje řídicí SW)

- tvarování pásu hrany mechanickým protlačováním přes formu požadované šíře a tloušťky, dosažení žádoucího profilu hrany protahováním přes kalibr ve vodní lázni
- úprava vrchního povrchu pásu hrany příslušným výměnným válcem – hladký, perlička, gravír,  
ovlivnění kvality povrchové úpravy nastavením rychlosti otáček horního válce (2 – 30 m/min.)  
a regulací vzdálenosti horního a dolního válce (0,2 – 5 mm)
- chladicí vodní lázeň (cirkulace vody odvádí teplo na chladicí zařízení, kde je nastavena teplota podle teploty vzduchu od 10 do 18 °C)
- nanášení mikroskopické vrstvy přípravku Primer (obchodní název JOWAT Primer 407.15), který zajišťuje naleptání povrchové vrstvy ABS hrany pro přípravu kvalitní přilnavosti lepidla při lepení hrany k nábytku. Spotřeba Primeru se pohybuje v rozmezí 30 až 35 g/m<sup>2</sup> vyrobené hrany ABS v mokřém stavu. Primer je nanášen automaticky pomocí válečků a neporušenost vrstvy Primeru je kontrolována UV lampou. Tato operace je nedílnou součástí technologie výroby, jelikož bez této úpravy nelze následně vyrobené hrany používat. V případě potřeby je Primer naředěn pomocí přípravku JOWAT 401.50, který je používán rovněž jako čisticí zařízení. Bezpečnostní listy přípravků tvoří přílohu tohoto PŘ. K nanášení Primeru dochází na linkách A41-A44 a K45-K48, tudíž největší podíl emisí těkavých organických látek je na výduších č. 2 a 9.
- osušení vrstvy Primeru na povrchu hrany (ofuk vzduchem)
- posuvné zařízení – tah pásu hrany s regulací rychlosti tahu (2 – 30 m/min.), udržení nastavené rychlosti sleduje řídicí SW.
- navíjení do formy kol pásu s měřením délky (zpravidla 100 a 200m)
- vkládání kol do krabic nebo přemístění kol na pracoviště nanášení lepidla, vyhotovení štítků,  
označování krabic štítky s údaji
- zpracování recyklovatelného odpadu pro další použití pro výrobu ABS hrany
- označení a uložení vzorku z každé vyrobené role pásu hrany do „archivu“ na dobu 12 měsíců (každý vzorek popsán datem výroby, označením směny, pořadovým číslem kola daného druhu hrany, rozměrem hrany, číslem barvy, vzorky ukládány v PVC přepravkách podle data výroby ve svazcích vzorků všech kol dané zakázky)  
vedení provozního deníku výroby ABS a deníku kontroly jakosti

Pracovní režim výroby ABS hran na 8 výrobních linkách, organizovaný ve 3 směnách (6 – 14 hod., 14 – 22 hod., 22 – 06 hod.).

Zařízení ke snižování emisí není instalováno. Snižování emisí těkavých organických látek je realizováno optimalizací vlastního procesu nanášení, kdy úpravou technologického postupu je omezena spotřeba Primeru na úroveň, zajišťující trvalou kvalitu výrobku. Současné jsou průběžně prováděny kontroly správné funkce a čištění jednotlivých nanášecích zařízení.

Ve vedlejší hale je umístěna řezárna vyrobených hran – nejedná se o zdroj znečišťování ovzduší.

### **6) Výstupy z technologie - znečišťující látky a jejich vlastnosti, množství a způsob zacházení s nimi, místa výstupu znečišťujících látek ze stacionárního zdroje do vnějšího ovzduší**

Výrobním výstupem z procesu jsou nábytkové hrany různého druhu.

S ohledem na typ výroby a zpracovávané suroviny jsou vypouštěny do ovzduší organické látky, vyjádřené jako celkový organický uhlík (TOC). Znečišťující látky emitované do ovzduší dle BL jednotlivých vstupních surovin:

#### **Primer (JOWAT Primer 407.15)**

<i>Nebezpečná látka</i>	<i>množství [%]</i>
Butanon	>25
Benzinová frakce (ropná)	>25
Toluen	15 - 20
Tetrahydrofuran	5 – 10
1 - Etylpyrrolidin – 2 - one	1 - 2

Celkový obsah VOC je 86,9 %.

#### **Ředidlo, čisticí přípravek (JOWAT 401.50)**

<i>Nebezpečná látka</i>	<i>množství [%]</i>
Butanon	>25
Ethyl-acetát	2 – 5

Celkový obsah VOC je 100 %.

Je třeba zmínit skutečnost, že malá část použitých těkavých organických látek (cca 5%) zůstává jako reziduum v expedovaných výrobcích. Tento podíl je třeba uvažovat v celkové bilanci rozpouštědel.

Je třeba dbát snížení podílu ředidel pro čištění zařízení technologické linky na minimální možnou úroveň, za účelem co největšího možného snížení emisí VOC, při zachování bezporuchového chodu celé technologie výroby.

Dle prováděcího právního předpisu, kterým je v tomto případě vyhláška č.415/2012 Sb., o přípustné úrovni znečišťování a jejím zjišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší, jsou provozovány dva zdroje znečišťování ovzduší a to:

příloha č. 8, část II, bod 5.1.4. - **Výroba nebo zpracování syntetických polymerů a kompozitu, s výjimkou výroby syntetických polymerů a kompozitu uvedených pod jiným kódem, o celkové projektované kapacitě vyšší než 100 t za rok – kód 6.5.** Dle tohoto bodu ovšem není pro tento typ zdroje stanoven žádný specifický emisní limit.

Příloha č 5, část II, bod 4.1. - **Aplikace nátěrových hmot, včetně kataforetického nanášení, nespádají-li pod činnosti uvedené pod kódy 9.9. až 9.14., s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok nebo větší – kód 9.8.**

Stanovení množství vypouštěných emisí bude prováděno výpočtem na základě skutečné spotřeby Primeru a ředidla (poníženého o odvoz jako odpadu) a započtení rezidua VOC v expedovaných výrobcích.

**7) Popis zařízení pro kontinuální měření emisí (pokud je instalováno) a popis měřicího místa, včetně postupu sledování provozu stacionárního zdroje a stanovení emisí pro případ výpadku kontinuálního měření emisí (např. sledováním teploty, tlaku, obsahu kyslíku, viskozity, pH). V případě stacionárního zdroje, u něž je emisní limit dosahován úpravou technologického řízení výrobního procesu nebo použitím technologie ke snižování emisí, popis provozního parametru a jeho číselné vyjádření, dokladující plnění emisního limitu, způsob jeho měření včetně způsobu a frekvence kalibrace měřidla (v souladu s příslušnými technickými normami, jsou-li k dispozici) a popis způsobu nepřetržitého zaznamenávání naměřených hodnot.**

Zařízení pro kontinuální měření emisí není instalováno.

### **8) Popis měřicího místa pro jednorázové měření emisí**

Místo pro jednorázové měření emisí není instalováno, měření nebude prováděno.



### **9) Druh, odhadované množství a vlastnosti znečišťujících látek, u kterých může dojít, v případě poruchy nebo havárie stacionárního zdroje nebo jeho části, k vyšším emisím než při obvyklém provozu**

Stávající stacionární zdroj je navržen tak, aby nebyl zdrojem havarijních stavů. Při výpadku elektrické energie či přerušení dodávky materiálu dojde ze strany automatiky ovládání k okamžitému odstavení zařízení z provozu. Opětovné uvedení zařízení do provozu musí provést obsluha po obnově dodávky elektrické energie či materiálu.

K havarijním stavům může dojít v důsledku mechanické závady na některé části technologického zařízení. Technologická linka výroby nábytkových hran patří charakterem jednotlivých technologických zařízení i operací v nich prováděných k velice flexibilním technologickým celkům, umožňujícím pružné reagování na případné poruchové či havarijní stavy a rychlé odstavení celé linky. V případě poruchy nebo havárie je zařízení odstaveno z provozu. Při havarijním stavu, technologie výroby hran nebo její části nedojde ke zvýšení produkce emisí do ovzduší oproti obvyklému provozu.

Havarijní stav, který by měl za následek značné znečištění ovzduší, je nebezpečí požáru. Z tohoto důvodu je nutné dodržovat všechna potřebná protipožární opatření.

### **10) Vymezení stavů uvádění stacionárního zdroje do provozu a jeho odstavování**

Vzhledem k pracovnímu režimu výroby hran je zařízení v nepřetržitém provozu v rámci pracovních dnů pondělí až pátek (viz bod 5). Uvedení jednotlivých výrobních linek do provozu je prováděno obsluhou pomocí ovládacích prvků na hlavním panelu jednotlivých zařízení, jimiž se spustí chod jednotlivých výrobních zařízení.

Odstavování zdroje se děje opačným postupem. Přesný popis těchto činností je konkretizován v návodu pro obsluhu jednotlivých zařízení.

### **11) Aktuální spojení na příslušné orgány ochrany ovzduší**

#### **11.1. Důležitá telefonní čísla**

Hasiči	150
Záchranná služba	155
Policie ČR	158

Tísňové volání		112
Pohotovostní služba:	plyn	1239
	voda	565 536 642
	el.energie	800 22 55 77
Technický manažer		601 173 297
ČIŽP Havlíčkův Brod, Bělohradská 3304, HB		731 405 166
KÚ - Kraj Vysočina, Žižkova 57, Jihlava		564 602 430
MÚ Humpolec, odbor ŽP, Horní náměstí 300, HU		775 641 633

## 11.2. Způsob a rozsah podávání hlášení o havárii nebo poruše

V případě nebezpečí, poruchy, havárie, apod., osoba, která tuto situaci zjistí, je povinna ji hned oznámit nadřízenému příp. jednateli společnosti.

Provozovatel je povinen bezodkladně odstraňovat z provozu stacionární zdroj v případě jeho odchylky od normálního provozu v důsledku technické závady, při které nemohou být dodrženy podmínky provozu a kterou není možné odstranit do 24 hodin od jejího vzniku. Povinnost odstavení neplatí pro stacionární zdroj, jehož odstavení by vedlo k vyšší úrovni znečištění, než kterou by způsobil jeho další provoz nebo pokud by v důsledku přerušení dodávek tepelné energie bylo ohroženo lidské zdraví. Provozovatel je povinen informovat Krajský úřad a inspekci o této technické závadě nejpozději do 48 hodin od jejího vzniku. Za bezodkladné zabezpečení a provedení všech těchto prací odpovídá výrobní manažer.

**12) Způsob předcházení haváriím a poruchám; opatření, která jsou nebo budou provozovatelem přijata ke zmírnění důsledků havárií a poruch a uvedení postupů provozovatele při zmáhání havárií a odstraňování poruch včetně režimů omezování nebo zastavování provozu stacionárního zdroje.\*\*)**  
**U stacionárních zdrojů tepelně zpracovávajících odpad nejvýše přípustné doby pro jakékoli technicky nezamezitelné odstávky, poruchy nebo závady technologického zařízení sloužícího ke snižování emisí nebo měřicích přístrojů, během kterých může koncentrace znečišťujících látek překročit stanovené hodnoty emisních limitů**

Pro bezporuchový chod a předcházení havárií je třeba dodržovat návody k obsluze pro jednotlivé zařízení a technologické celky, provádět pravidelnou údržbu, servis a revize. Termíny kontrol, údržby a způsoby provedení veškerých revizí jsou uvedeny podrobně v dokumentaci týkající se jednotlivých zařízení.

**13) Způsob zajištění spolehlivosti a řádné funkce kontinuálního měřicího systému při výpadku kontinuálního měření emisí, z důvodů poruchy nebo údržby systému, překračujícím 10 dní v kalendářním roce. Neplatným dnem z hlediska kontinuálního měření emisí se rozumí den, ve kterém jsou více než 3 průměrné hodinové hodnoty z důvodu poruchy nebo údržby kontinuálního měření neplatné. V případě vyhodnocování půlhodinových intervalů tvoří neplatnou hodinovou hodnotu dvě neplatné půlhodinové průměrné hodnoty v rámci jedné hodiny**

Zařízení pro kontinuální měření emisí není instalováno.

**14) Vymezení doby uvádění spalovacích stacionárních zdrojů do provozu a jejich odstavení z provozu**

Netýká se - spalovací vyjmenované zdroje nejsou provozovány.

**15) Termíny kontrol, revizí a údržby technologických zařízení sloužících ke snižování emisí. Uvedení způsobu proškolení obsluh a odpovědných osob**

Termíny kontrol, údržby a způsoby provedení veškerých revizí jsou uvedeny podrobně v dokumentaci týkající se jednotlivých zařízení. Zařízení sloužící ke snižování emisí není provozováno.

**16) Definice poruch a havárií s dopadem na vnější ovzduší a jejich odstraňování, termíny odstraňování poruch pro konkrétní technologii stacionárního zdroje a podmínky odstavení stacionárního zdroje z provozu**

**Havárie zdroje** – nenadálý nebo neočekávaný stav, při němž bezprostředně a výrazně vzrostou emise znečišťujících látek a zdroj nelze zpravidla regulovat ani zastavit běžnými technickými postupy.

**Porucha** - odchylka od normálního provozu zdroje v důsledku technické závady a při které u zdroje nemohou být dodrženy emisní limity.

Provozovatel je povinen bezodkladně odstraňovat v provozu nebezpečné stavy ohrožující kvalitu ovzduší a činit opatření k předcházení havárií, v případě vzniku takového stavu podat o něm zprávu orgánu ochrany ovzduší nejpozději do 24 hodin.

V případě poruchy okamžitě zastavit provoz technologických zařízení. Provozovatel je povinen bezprostředně po zjištění havárie informovat telefonicky příslušné orgány ochrany ovzduší (viz.bod 11) o vzniku havárie.

Technologie uvedené v bodě 2 jsou navrženy tak, aby nebyly zdrojem havarijních stavů na vnější ovzduší.

### **17) Způsob a četnost seřizování spalovacích stacionárních zdrojů**

Netýká se.

### **18) Výjimečné situace – odůvodnění neplnění stanovených emisních limitů v případech definovaných poruch, definovaných havárií, při najíždění technologií do provozu nebo při odstavování technologií z provozu po stanovenou dobu, při seřizování technologií. Uvedou se pracovní a kontrolní postupy pro zamezení úniků znečišťujících látek při opravách, najíždění nebo odstavování stacionárního zdroje**

Dle prováděcího právního předpisu, kterým je v tomto případě vyhláška č. 415/2012 Sb., o přípustné úrovni znečišťování a jejím zjišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší, jsou provozovány dva zdroje znečišťování ovzduší.

**Výroba nebo zpracování syntetických polymerů a kompozitu, s výjimkou výroby syntetických polymerů a kompozitu uvedených pod jiným kódem, o celkové projektované kapacitě vyšší než 100 t za rok - kód 6.5.**

Dle tohoto bodu není pro tento typ zdroje stanoven žádný specifický emisní limit.

**Aplikace nátěrových hmot, včetně kataforetického nanášení, nespádají-li pod činnosti uvedené pod kódy 9.9. až 9.14., s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok nebo větší – kód 9.8.**

Emisní limit je dán vyhláškou 415/2012 Sb. příloha 5, část II, bod 4.1.

Pokud je zjištěna porucha je zařízení odstaveno z provozu – nepředpokládá se únik znečišťujících látek.

### **19) Provozovatel chovu hospodářských zvířat dále uvede - a) způsob ustájení a projektovanou kapacitu ustájení hospodářských zvířat, b) způsob odvádění amoniaku do ovzduší, c) referenční nebo snižující technologie podle Metodického pokynu Ministerstva životního prostředí „Stanovení kategorie a uplatnění snižujících technologií u zemědělských zdrojů" pro chovy hospodářských zvířat, skládky chlévského hnoje a kejdy a způsoby zapravení na pozemek, u kterých je deklarován emisní hmotnostní tok amoniaku do ovzduší, a které budou v rámci plánu u stacionárního zdroje**

**instalovány, nebo jiné technologie snižující emise amoniaku, d) další související technickoorganizační opatření**

Netýká se.

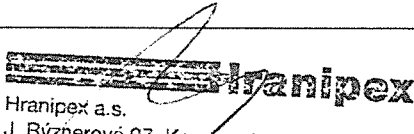
**20) Provozovatel stacionárního zdroje vypouštějící fugitivní emise tuhých znečišťujících látek, nebo provozovatel stacionárního zdroje, jehož součástí je výroba, zpracování, úprava, doprava, nakládka, vykládka a skladování prašných materiálů uvede v provozním řádu technická a provozní opatření k omezení tuhých znečišťujících látek a resuspenze prachu**

Fugitivní emise TZL nejsou vypouštěny.

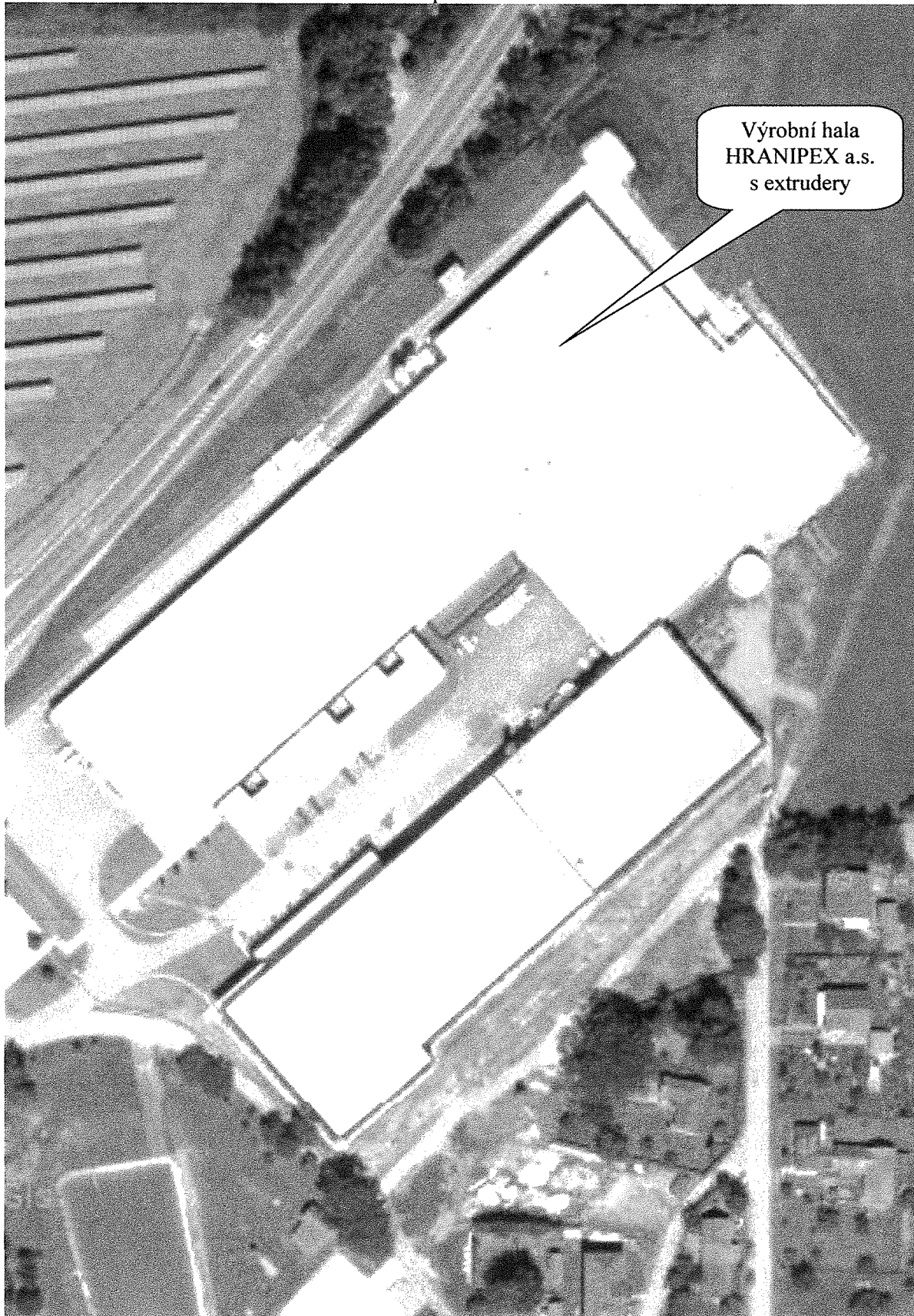
**21) Provozovatel stacionárního zdroje emitujícího znečišťující látky obtěžující zápachem, zejména kategorie 2.3, 2.4, 2.6, 7.8, 7.9, 7.10, 7.11, 7.12, 7.16 a 8 přílohy č. 2 k zákonu, uvede v provozním řádu technická a provozní opatření k omezení emisí těchto látek**

Vzhledem k tomu, že zařízení je umístěno mimo obec a k tomu, že v současné době nejsou evidovány žádné stížnosti na zápach, je možné zařízení provozovat v uvedeném režimu.

**22) Podpis provozovatele nebo v případě právnické osoby jejího statutárního zástupce nebo jím pověřené osoby**

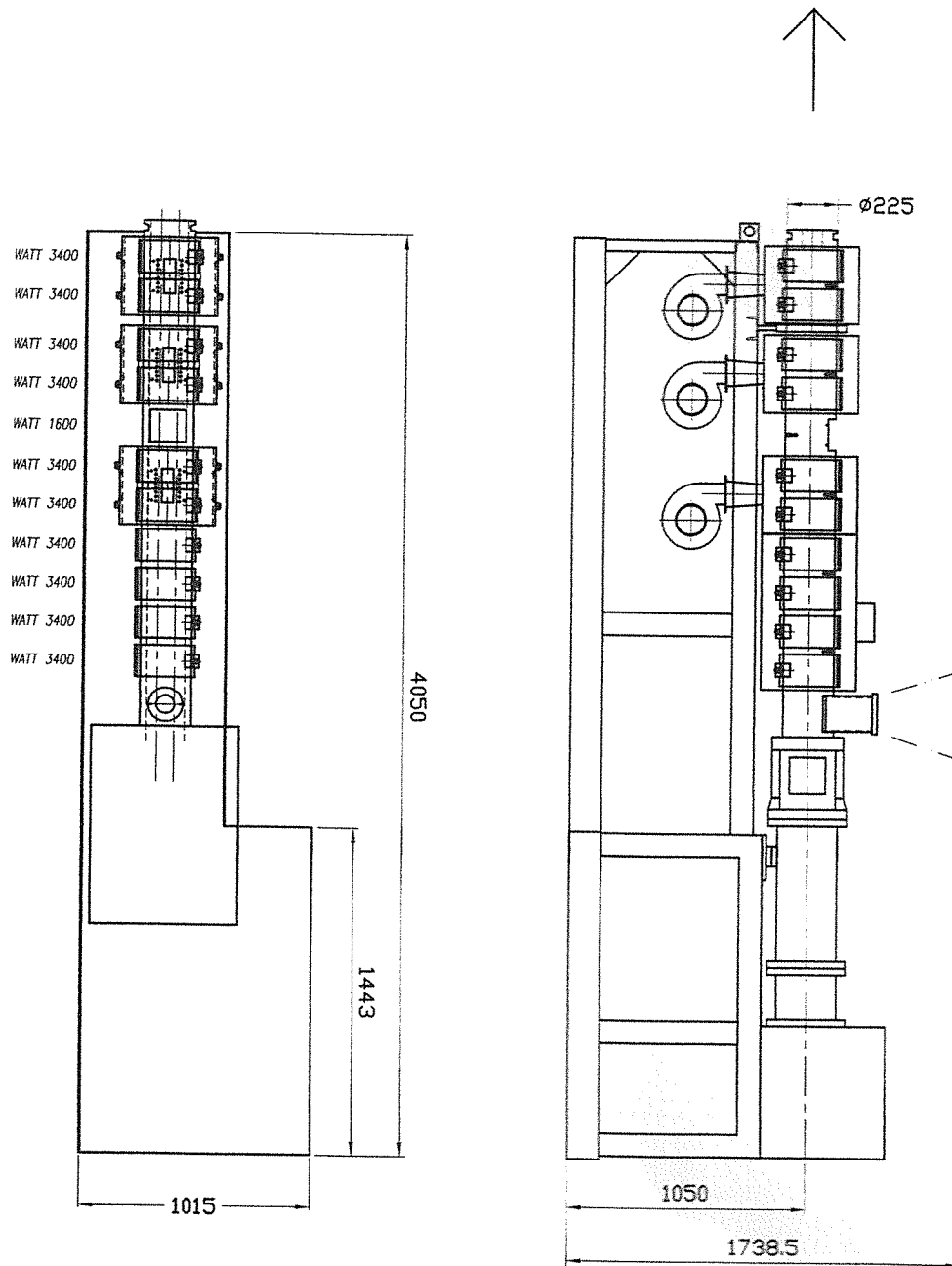
<b>Technický manažer</b>	
<b>Jméno</b>	
<b>Razítko, podpis</b>	 Hranipex a.s. J. Rýzherové 97, Komárovice 396 01 Humpolec IČ: 26017997
<b>Datum</b>	18.6.2019 1


Příloha č. 1 – Situace širších vztahů – umístění provozu



Výrobní hala  
HRANIPEX a.s.  
s extrudery

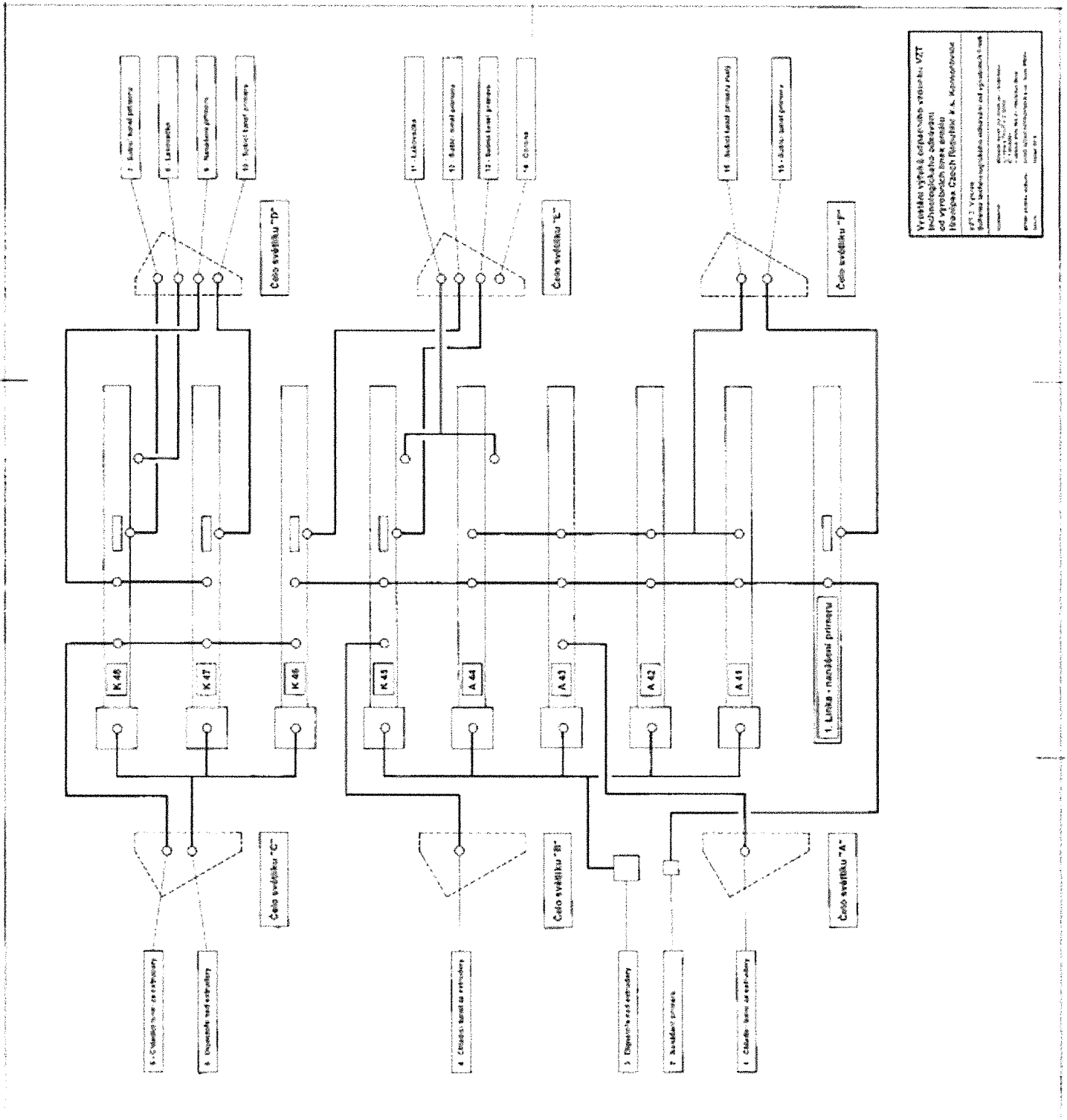
Příloha č. 2 – Schéma extrudéru



 PD PROFILE DIES	MACCHINA		
	LINEA DI ESTRUSIONE X BORDI (ABS)		
	GRUPPO		
	DENOMIN.		
	TECNICAL DATAS EXTRUDER - SCHEMA TECNICA ESTRUBORE PA90-25		
DIS	rp	SCALE	MATER.
DATA	11/2011	1:25	
QUANTITA'	POSIZ.	CODICE	
		ATTACHED 3-2-1 B	

21040 TORBA DI GORNATE O.  
VARESE ITALY TEL.0331-855010

Příloha č. 3 – schéma umístění extruderů a výdechů



Vytváření výfuků odpadních vzduchů VZT  
 v rámci výroby  
 od výrobců železa a oceli  
 v České republice  
 HRANIPEX  
 s.r.o.  
 IČO: 252 20 200  
 DIČ: CZ252202000  
 sídlo: 500 02, Hranice  
 tel.: +420 465 220 200  
 fax: +420 465 220 201  
 e-mail: hrani@hranipex.cz