



Krajský úřad Kraje Vysočina
Odbor životního prostředí a zemědělství
Žižkova 57
587 33 Jihlava

Váš dopis č. j. / ze dne	Naše č. j.	Vyřizuje / linka Odborný garant	Praha, dne
KUJI 67741/2021 OZPZ 1078/2021 Okr / 11. 8. 2021	CEN/20.7/2034/2021	Ing. Flíček / 731 190 768 Ing. Flíček	24. 9. 2021

Vyjádření k žádosti o 5. změnu integrovaného povolení společnosti KRONOSPAN OSB, spol. s r.o. pro zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“

Dopisem, č. j. KUJI 6774/2021 OZPZ 1078/2021 Okr, ze dne 11.8. 2021, jste nás požádali o vyjádření k 5. změně integrovaného povolení (IP) pro zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“ společnosti KRONOSPAN OSB, spol. s r.o., se sídlem Na Hranici 2361/6, 586 01 Jihlava, IČ 26936364. Vyjádření vychází z posouzení dokumentace zaslané ke změně IP.

Ke změně IP byly zaslány následující dokumenty, včetně případného doplnění:

- Žádost o změnu č. 5 IP a průvodní dopis
- Plná moc, ze dne 5. 12. 2017
- Výpis z obchodního rejstříku
- Dokumentace EIA dle přílohy č. 4, včetně příloh
- Odborný posudek nové ZZO, včetně příloh
- Posudek KRONOSPAN, včetně příloh
- Přílohy P3.1 – P3.9, P4 A,B,C,D, PS.1 – PS 6.3, P7.1 – P8, POS 5.2 – 5.6
- Protokol z měření technologie vykládky a drcení 2019
- Protokol z měření technologie vykládky a drcení 2020

Důvodem žádosti o 5. změnu IP jsou následující plánované změny v provozu zařízení nebo integrovaného povolení:

- Náhrada 50 % primárního dřevního vlákna používaného k výrobě OSB dřevním recyklátem.
- Doplnění technologie.
- Schválení nových provozních řádů.
- Stanovení závazných podmínek po změně v technologii.

Místní šetření za účelem ověření souladu aktuálního stavu provozovaného zařízení se závěry o BAT nebylo provedeno.

Údaje o zařízení

Zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“ se nachází v průmyslové zóně Jihlava – Bedřichov na severním okraji města, zaujímá jižní část areálu na adrese Na Hranici 2361/6, 586 01 Jihlava.

Hlavní technickou jednotkou potřebnou k provozování činnosti je kontinuální lis OSB desek s kapacitou výroby 420 000 t.rok⁻¹. Jako přímo spojené činnosti jsou zahrnuty příprava a sušení třísek (mokrý strana, sušení, suchá strana) a výroba energií pro použití v technologii výroby desek, včetně záložních zdrojů. Dalšími souvisejícími činnostmi provozovanými v zařízení jsou: nakládání s odpady, vodní hospodářství, vnitropodniková doprava, skladování, manipulace s materiálem, zušlechťovací operace – broušení povrchu desek, profilování hran (pero-drážka), výroba zboží s přidanou hodnotou (výroba požárně odolných desek).

Hlavní surovinou pro výrobu OSB desek je jehličnatá, případně listnatá dřevní kulatina v ročním množství kolem 650 000 tun suché dřevní hmoty (t_{atro}). Až 50 % rostlého dřeva bude nahrazeno dřevem recyklovaným, tj. až 325 000 t_{atro} . Ze vstupního ročního množství je asi 140 000-180 000 t_{atro} předáno na linku dřevotřískových desek (jemný materiál z třídění OSB třísek).

Jako pojivo se používá polyuretanové lepidlo (PMDI), do něhož jsou přidávány další přísady. Celková roční spotřeba pojiv činí asi 15 000 tun. Nejvýznamnější pomocnou látkou je užitková voda, která je odebírána z podnikového řadu. Používá se při přípravě lepidel, čištění zařízení, snižování prašnosti činností (skrácení, mlžné clony), jako náplň vodní pračky, při hašení požárů a podobně. Dodávky pitné, užitkové a požární vody a odvod splaškové odpadní vody v celém areálu zajišťuje společnost KRONOSPAN CR, spol. s r.o. Dalšími pomocnými látkami jsou termoleje k vyhřívání lisu, oleje hydraulické, motorové, převodové a podobně. K pohonu nakladačů, vysokozdvizných vozíků a záložních zdrojů elektřiny slouží motorová nafta.

Výroba OSB desek je energeticky náročná, nejvýznamnějšími procesy spotřeby tepelné energie jsou sušení třísek a lisování desek. Teplo pro procesní ohřevy se získává přednostně spalováním dřevního paliva, které představuje materiálově nevyužitelná dřevní hmota (kůra, klest, výrobní zbytky, dřevní prach). Doplňkové množství energie se získává spalováním zemního plynu odebíraného z veřejné distribuční sítě. K pohonu strojů (sekací a roztřískovací stroje, ventilátory, hydraulické jednotky, kompresory, čerpadla apod.) slouží elektrická energie dodávaná z veřejné distribuční sítě. Celková roční spotřeba energie činí cca 1 milion GJ.

Nejvýznamnějšími zdroji znečišťování ovzduší jsou:

- Sušárna třísek s technologií UTWS, která emituje oxidy dusíku, tuhé znečišťující látky, oxid uhelnatý a organické látky pocházející ze sušeného dřeva jako je například formaldehyd. Díky osazení technologií UTWS a elektrofiltrem byly emise velmi významně zredukovány.
- Kotel na zemní plyn pro dohřev termoleje – oxidy dusíku, oxid uhelnatý (slouží jako záložní zdroj).
- Další procesy (příprava třísek, řezání, formátování a broušení desek, linka na výrobu požárně odolných desek, doprava a skladování materiálu, záložní zdroje elektřiny) – tuhé znečišťující látky. Díky instalovaným odlučovačům jsou emise na velmi nízké úrovni.

Voda odtékající z prostoru manipulace, skladování a zpracování recyklátu bude po předčištění recyklována pro opakované skrácení. Odtékající srážková voda bude čerpána z dešťové kanalizace do akumulčních nádrží a využívána v technologiích jako náhrada vody z primárních zdrojů.

Zdroje hluku, které z technických důvodů nemohou být umístěny uvnitř výrobních hal (např. vyústění vzduchotechniky, dopravníky, ventilátory, vnitroareálová doprava, manipulace s materiálem), jsou akusticky tlumeny. Je zpracována komplexní akustická studie a program snižování hlukové zátěže. Veškerá opatření z Programu snižování hlukové

zátěže z provozu výrobního areálu KRONOSPAN Jihlava 2020-2024 budou realizována do konce roku 2021, poté bude provedena aktualizace hlukové studie a zpracován nový program snižování hlukové zátěže. Provádí se monitorování hluku v souladu s pokyny krajské hygienické stanice.

Ke snižování vlivů na životní prostředí jsou používány postupy, které jsou podle referenčního dokumentu o nejlepších dostupných technikách pro výrobu desek na bázi dřeva považovány za nejlepší dostupné techniky (BAT).

Primárními opatřeními k eliminaci emisí do vnějšího ovzduší jsou omezení manipulace s prašnými materiály řešením vykládky převážně přímo do dopravníku drtiče, umístění prašných operací do budov, kapotáž zařízení, uzavřené dopravní systémy, odsávání prašných úseků. Opatřením proti prašnosti je zavedení systému skrápění ploch a materiálu.

Princip technologie na omezování emisí organických látek do ovzduší UTWS je založen na dopalování organického podílu a tuhých znečišťujících látek obsažených v nadbílancích odplynech ze sušicího okruhu sušáren ve spalovací komoře sušárny a v roštových generátorech horkých plynů pro sušárny. Redukce emitovaných organických látek, které jsou nositeli pachového vjemu, je provázena minimalizací zápachu ze sušení třísek. Technologie UTWS je považována za nejmodernější a nejúčinnější z nejlepších dostupných technik.

Suchý elektrofiltr slouží k redukci emisí tuhých znečišťujících látek ze sušáren třísek s technologií UTWS, pracuje s účinností 99,9 %. Tuhé částice jsou nejprve nabitы elektrostatickým nábojem v homogenním elektromagnetickém poli, následně jsou zachyceny na opačně nabitých elektrodách, z nichž jsou oklepávány v pravidelných intervalech kladivý (suchý elektrofiltr).

Látkové filtry pracují na principu mechanického zachytu tuhých částic na tkaninové vložce vhodného tvaru a složení. Účinnost zachytu je 99 %. Látkové filtry jsou instalovány u drtiče, roztřískovačů recyklátové štěpky, třídíčů, vrstvení lisu, pily, broušení, frézování, drcení a podobných úseků lisu a na lince protipožárních desek. V kombinaci s technologií cyklonových odlučovačů (cyklonfiltry) jsou instalovány na pseudopravě prachu.

Vodní pračka vzduchu od lisu pracuje s účinností odloučení tuhých a plynných látek 70-99 %.

Horské vpusti – zaroštované žlaby se sedimentačním prostorem pro zachycení pilin a dalších materiálů spláchnutých srážkovou vodou. Díky úmyslnému trvalému zanesení sedimentačního prostoru vrstvou pilin se jedná o účinný systém pro zpomalení odtoku srážkových vod a rovněž pro zachycení případného úniku závadných látek (piliny jako sorbent).

Opatření ke snížení emisí hluku – hlučné části areálu jsou umístěny tak, aby stávající budovy sloužily jako překážka šíření hluku. Stávající zdroje hluku i nově instalovaná zařízení jsou akusticky tlumeny. Pojezdová rychlost v rámci areálu je omezena na 15 km.h⁻¹. Ve venkovních prostorách nejsou v nočních hodinách realizovány operace typu roztřískování. S výjimkou zdrojů zásobování energiemi, třídění a dopravy surovin (třísek) jsou v nočních hodinách prováděny operace výhradně v uzavřených budovách areálu. Je instalováno automatické zavírání vrat a prováděna pravidelná údržba a revize zařízení.

Technické jednotky s činností podle přílohy č. 1 zákona

V zařízení probíhají průmyslové činnosti dle přílohy č. 1 k zákonu o integrované prevenci v kategorii 6.1.c) Průmyslová výroba jednoho či více následujících druhů desek na bázi dřeva: desky z orientovaných třísek, dřevotřískové desky nebo dřevovláknité desky, při výrobní kapacitě 600 m³ za den.

Výroba OSB desek – kontinuální lis OSB (kapacita 420 000 t/rok)

Zařízení se skládá z:

- nanášení lepidel na třísky,
- vrstvení koberce třísek,
- lisování,

- formátování.

Vlastní 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. Suché třísky jsou skladovány v silech B3 (povrchové třísky), B4 (středové třísky) a ve dvou silech jemného materiálu, každé silo má objem 300 m³. Část středových třísek získaná z recyklátového dřeva bude po vytrídění na síťových třídičích skladována v novém síle (kapacita 200 m³). Ve dvou bubnových nanášečkách jsou na velkoplošné třísky podle přesné receptury nanášena pojiva a pomocné přípravky, na středové třísky je pojivo nanášeno spolu s akcelerátorem. Pro jemnou třísku získanou z recyklátu bude instalována nanášečka lepidla s pásovou váhou a odpovídající lepidlovou kuchyní. Nanášení lepidel a pomocných přípravků na třísky v uzavřených nanášečkách není spojeno s emisemi znečišťujících látek do vnějšího ovzduší. Od nanášeček jsou tzv. lepidlové třísky transportovány redlerovými dopravníky s frekvenčně regulovaným pohonem a následně vynášecími šnekovými dopravníky do předřazených distribučních zásobníků, odděleně středové a povrchové třísky. Vrstvení třísek je zajišťováno dvěma vrstvicími stanicemi povrchové třísky a dvěma vrstvicími stanicemi středové třísky, které zaručují požadovanou orientaci velkoplošných třísek v profilu desky (střídání podélné a příčné orientace třísek v povrchových a středových vrstvách). Na začátku a na konci úseku vrstvení třískového koberce jsou vrstvicí stanice povrchových třísek, mezi nimi dvě zrcadlově obrácené vrstvicí stanice středové třísky. Všechny úseky dopravy a vrstvení lepidlových třísek jsou permanentně odsávány nejprve přes cyklónové odlučovače, kde se odloučí největší třísky, které se vrací zpět do výroby, poté je vzdušina vedena na rukávcový 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 je kontrolována hustota koberce třísek a přítomnost cizorodých předmětů. V případě, že je detekována nevyhovující kvalita vrstvení, jsou třísky z vyřazeného úseku koberce vráceny zpět do výroby. Pokud je detekována přítomnost cizorodých těles, které by mohly poškodit lisovací pásy a zhoršit kvalitu desek, odsypané části tzv. vadného vrstvení se vyřadí (využití ve výrobě dřevotřískových desek DTD). Pro případ, že by byly za lisem detekovány desky neodpovídající požadované kvalitě, je před chladičem zařazen rychloběžný drtič, který vyřazené desky ihned podrtí a vzniklé rozdrčené části desek jsou vynášeny redlerovým dopravníkem do betonového zásobníku vně výrobní haly (následně odvezeny do výroby DTD). Před lisem je na třískový koberec nanášena voda, jež 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 vytvářející film mezi lisovanou deskou a lisovacími pásy, bránící přilepení lisované desky k lisovacím pásům při použití pojiv na bázi polyuretanů. Úsek nanášení separátoru na začátku lisu je kryt digestořemi s otvíratelnými kontrolními otvory. Vzdušina od nanášení separátoru je odsávána vlastním ventilátorem přes cyklónový odlučovač a následně napojena do potrubí odsávání lisu. Lis je vyhříván termoolejem na teplotu 240-250 °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 a maximální provozní rychlostí lisu (1 500 mm·s⁻¹). Po vylisování desek dochází k otvírání rámu lisu, které je provázeno masivním uvolňováním vodní páry, stlačeného vzduchu, tuhých částic a produktů destilace organických látek ze dřeva. Úsek otevírání lisu, jeho výstupní část mezi lisem a kabinou diagonálních pil a horní krycí plášť lisu jsou intenzivně odsávány štěrbínovými digestořemi podél pásů lisu a digestoři 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 formátována diagonálními a ořezovými pilami na zadaný formát. Naformátované desky jsou přes štěrbinu v bezpečnostní požární stěně předávány do úseku dokončování a chlazení desek. Následně jsou desky stohovány do balíku nebo transportovány na formátovací linku na další formátování, popř. následně na vyfrézování profilů pero-drážka nebo broušení. 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) a fréza pero-drážka I jsou odsávány do látkového odlučovače F9. Formátovací pila, ořezávání vrstveného koberce, úsek olepování třísek a vrstvicí stanice jsou odsávány na filtr F8. Odsávání pásové váhy a dávkovacího bunkru bude prováděno do nového tkaninového filtru F14. Zařízení je provozováno ve dvousměnném provozu, celoročně. Pravidelné odstávky na údržbu v intervalu 4-5 týdnů. Uvedená hodnota projektované kapacity odpovídá provozu 22,8 h.den⁻¹.

Přímo spojené činnosti

Příprava třísek pro výrobu OSB desek – sušení – sušení třísek zajišťují jednotahové bubnové sušárny s polopřímým sušením (OSB I a OSB II) s rozsahem vstupní vlhkosti třísek 15-120 % a výstupní vlhkosti $2,5 \pm 0,5$ %. Teplo pro provoz sušáren třísek OSB I a OSB II zajišťují dva stejné roštové generátory horkých plynů HGG 1 a HGG 2 o tepelném výkonu 2x 40 MW a spalovací komora s dvoupalivovým hořákem o tepelném výkonu 40 MW. Nepředpokládá se souběh maximálního výkonu roštových generátorů a spalovací komory. Část výkonu je využívána k ohřevu termooleje prostřednictvím instalovaného výměníku o tepelném výkonu 15 MW. Horké spaliny z roštových kotlů nebo spalovací komory o teplotě max. 825 °C jsou vedeny do výměníků vzduch-vzduch, kde ohřívají sušicí vzduch pro sušárny (tzv. brýdy). Objemový tok spalin je 2x 150 000 Nm³.h⁻¹ z roštových generátorů a 140 000 Nm³.h⁻¹ ze spalovací komory. 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⁻¹ 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⁻¹ vynáší usušené třísky do výpadevých 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 tzv. 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 až do 95 000 Nm³.h⁻¹ z jedné sušárny, teplota nadbilančních odplynů přiváděných do roštových generátorů nebo do spalovací komory se po předeřtání pohybuje kolem 170 °C. Pozitivní přínos technologie UTWS ke snižování emisí znečišťujících látek spočívá v dopálení organických plynných látek a spalitelného podílu tuhých látek pocházejících ze sušení dřeva a lisování OSB desek, které jsou mj. nositeli pachového vjemu. Zároveň je využita energie těchto látek. Výhodou spalování vlhkého vzduchu (brýdy) je nižší teplota spalování, menší podíl kyslíku a tím nižší emise oxidů dusíku.

Příprava třísek pro výrobu OSB desek – kromě sušení – technologický uzel přípravy třísek zahrnuje manipulaci a skladování dřevní suroviny, mechanické operace jako odkornění, drcení a roztřískování, třídění a čištění.

Mokrý strana – dřevní vláknina je navážena kolovými nakladači na zásobovací stoly před odkorňovacími linkami (odkorňovače I, II a III). Řetězovými dopravníky je kulatina dopravována na vynášecí stoly a následně do mechanických odkorňovačů. Kulatina

je odkorňována mechanickým působením noků na 4 rotorech. Systémem pásových dopravníků se odkorněná kulatina dopravuje na zásobovací stoly před tři rozstřískovače o kapacitě $3 \times 30 \text{ t}_{\text{atro}} \cdot \text{h}^{-1}$. Z rozstřískovačů je vyrobená tříska dopravována pomocí redlerových dopravníků do zásobníků mokrých třísek B1 a B2 ($2 \times 460 \text{ m}^3$) umístěných před sušárnami. Recyklátové dřevo bude drceno na štěpku. Recyklátová štěpka bude velikostně roztríděna, malá frakce bude využita při výrobě DTD. Frakce vhodná pro výrobu OSB desek bude dopravena do nového sila o objemu 75 m^3 pro zabezpečení rovnoměrného dávkování do třídícího zařízení. Nová třídící zařízení skládající se z třídíče magnetických a nemagnetických kovů a minerálních příměsí vyčistí recyklátovou štěpku, ta bude následně uskladněna ve dvou stávajících silech. Štěpka z recyklátového dřeva bude roztrískována pomocí 4 stávajících nožových roztrískovačů speciálně upravených pro získávání plošné třísky vhodné pro výrobu OSB desek. Stávající nožové roztrískovače mohou být doplněny až o čtyři další nožové roztrískovače. Třísky získané z dřevního recyklátu budou soustavou stávajících dopravníků dopravovány do stávajícího sila mokrých třísek před OSB sušárnu. Spolu s velkými povrchovými třískami z vlákny budou třísky z recyklátového dřeva dávkovány do sušáren OSB.

Suchá strana – po vysušení jsou třísky redlerovými dopravníky dopravovány na mechanické třídíče, kde jsou vytříděny na povrchovou, středovou a jemnou (podsítnou) frakci. Jemná frakce je mechanicky dopravována do 2 sil jemného materiálu (kapacita $2 \times 300 \text{ m}^3$). Vytříděné OSB třísky jsou redlery dopravovány do sila B3 (povrchové třísky, kapacita 300 m^3) a do sila B4 (středové třísky, kapacita 300 m^3), která jsou umístěna v hale lepidel. Část středových třísek získaná z recyklátového dřeva bude po vytřídění na síťových třídících skladována v novém síle (kapacita 200 m^3). Následuje nanášení lepidel a lisování desek. Vedlejšími produkty uzlu přípravy třísek jsou třísky pro výrobu DTD (cca $140\text{--}180\,000 \text{ t}_{\text{atro}}$ ročně) a dřevní materiál nevhodný pro použití k výrobě desek (kůra, kusové dřevní palivo, prach), který je palivem pro spalovací komoru sušárny a pro roštové generátory horkých plynů. Jemná frakce kusového paliva je dopravována přímo do zásobníků paliva roštových generátorů HGG1 a HGG2 nebo do autokontejneru. Hrubší frakce jsou deponovány ve skladovací hale situované východně od zařízení a před nasypáním do zásobníků paliva roštových generátorů jsou upravovány podrcením a vytříděním nežádoucích příměsí.

Energetika

Vyhřívání lisu – hlavním zdrojem tepla pro lis OSB desek je výměník o tepelném výkonu 15 MW instalovaný do spalinových cest sušáren. Plynový kotel INTEC $8,5 \text{ MW}$ slouží jako záložní zdroj pro vytápění lisu na výrobu OSB desek.

Záložní zdroje elektrické energie – jako záložní zdroje elektrické energie pro případ přerušení dodávek z veřejné distribuční sítě jsou používány dieselové spalovací agregáty DA4, DA5 a DA6 o celkovém jmenovitém tepelném příkonu $2,99 \text{ MW}$ a celkovém elektrickém výkonu $1,044 \text{ MW}$ spalující motorovou naftu. Jsou provozovány v režimu zkušebních startů nebo v případě výpadku dodávky elektrické energie. Zkoušky chodu probíhají $2 \times$ měsíčně $10\text{--}15 \text{ min/chod}$.

Další související činnosti

Broušení povrchu desek – pásová bruska je umístěna v hale dokončovacích operací. Vysokozdvíhový vozík založí balík desek na válečkový dopravník, z něho se balík desek přesune na rozebírací zařízení, odkud se jednotlivé desky posouvají na válečkovou trasu a následně do brusky. Bruska je čtyřhlavá, 2 hlavy brousí desky shora, dvě zdola, broušení zajišťují 4 brusné pásy. Obroušené desky jsou z brusky transportovány válečkovou tratí do stohovacích boxů, kde jsou skládány do balíků. Následně jsou balíky obroušených desek dopraveny válečkovým dopravníkem na odebírací dopravník, odkud je vysokozdvíhové vozíky odebírají a odvázejí do expedičního skladu. Vzdušina odsávaná od brusky je před výstupem do vnějšího ovzduší zbavena prachových částic na tkaninovém filtru F10.

Linka pero-drážka I-III – tři linky pero-drážka slouží k profilování hran OSB desek. Na linky jsou balíky desek zaváženy posuvnou, rozebírají se na jednotlivé desky. Desky nejprve

prochází přířezovou pilou, kde jsou podle potřeby upravovány jejich rozměry, poté jsou hrany desek profilovány frézami, následně se stohují zpět do balíků. Balíky pak ještě prochází balicí linkou, kde jsou označeny, zabaleny a zapáskovány, odebírány vysokozdvížným vozíkem a odváženy k expedici. Vzdušina odsávaná od linek je před výstupem do vnějšího ovzduší zbavena prachových částic na tkaninových filtrech F8 a F9.

Výroba požárně odolných desek – jedná se o povrchovou úpravu volně navazující na výrobu OSB desek, kterou společnost KRONOSPAN OSB, spol. s r.o. provozuje v jižní části skladové a výrobní haly C. Projektová kapacita linky je 10 000 m³/měsíc.

Vysokozdvížným 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 spojem se zpevňující rohoží. Směs řídké nátěrové suspenze je připravována ve stacionárních mixérech. Práškové komponenty jsou dákovány šnekovými dopravníky do zásobníku s tenzometry, kapalně komponenty jsou dákovány pomocí průtokoměru a váhy. Po namíchání je směs přepuštěna do dávkovacího zásobníku linky.

Nanášení požárně odolného nátěru probíhá ve třech krocích:

- nástřik základní vrstvy pomocí sady trysek (60 % směsi),
- navalování na skelnou rohož a pokládání nasycené skelné rohože na desku s nástřikem,
- finální nástřik (10 % směsi).

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

Nekonečný pás skleněné rohože je řezán nožovou diagonální pilou. V sušicí 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 – pro použití k sociálním účelům v celém areálu KRONOSPAN je odebírána pitná voda z vodovodu pro veřejnou potřebu, 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.

Ve výrobních procesech se používá užitková voda, kterou vlastník areálu KRONOSPAN CR, spol. s r.o. upravuje a dodává do podnikového rozvodu. Jako alternativní zdroj pro celý areál bude sloužit podzemní voda (povolení k odběru pro KRONOSPAN CR, spol. s r.o.).

Průmyslové (technologické) odpadní vody jsou akumulovány ve vodohospodářsky zabezpečených jímkách, opětovně využívány nebo odváženy k využití nebo odstranění oprávněnými osobami v souladu s legislativou.

Nevyužité srážkové vody z areálu jsou po zachycení mechanických nečistot systémem horských vpustí odváděny dešťovou kanalizací do zatrubněného Drážního potoka.

Jako požární voda pro celý areál se využívá užitková voda, která se akumuluje nadzemních zásobnících požární vody (pro OSB 2x 500 m³).

Hasební vody jsou akumulovány v záchytných jímkách a odváženy ke zneškodnění mimo zařízení, nebo jsou v souladu s havarijním plánem z areálu odváděny splaškovou kanalizací nebo dešťovou kanalizací přes horské vpusti (podle místa požáru).

Současně s realizací záměru bude zprovozněna recyklace vod z prostoru manipulace, skladování a zpracování recyklátu pro opakované skrápění a bude realizováno nové řešení odvodu a využití dešťových vod z areálu.

Nakládání s odpady – jako částečná náhrada přírodního dřeva bude využíváno dřevo odpadní (až 50 %). Dřevní recyklát lze rozdělit do dvou skupin, a to recyklát do zařízení dovezený od jiných dodavatelů a recyklát vyrobený přímo v závodě. Opětovně jsou využívány také vlastní výrobní zbytky produkované přímo v zařízení. Při zpracování dřevního recyklátu do výroby OSB bude využívána obdobná technologie jako při výrobě dřevotřískových desek a které jsou v souladu s BAT. Recyklátové dřevo bude drceno na štěpku v novém zakapotovaném drtiči, podrcená dřevní surovina bude velikostně tříděna ve válcovém třidiči štěpek sestávajícím z primární a sekundární části. Malá frakce bude dopravena k využití při výrobě DTD. Frakce vhodná pro výrobu OSB desek bude dopravována do nového sila a odtud k vytřídění od nežádoucích příměsí. Pro vytřídění nežádoucích příměsí bude instalován odlučovač magnetických kovů, odlučovač nemagnetických kovů, dále kinetický separátor těžkých částic a vodní pračka k vytěžení veškeré dřevní složky z těžké frakce vystupující z kinetického separátoru. Vyčištěná štěpka z recyklátového dřeva bude poté roztřískována pomocí 4 stávajících nožových roztřískovačů speciálně upravených pro získávání plošné třísky vhodné pro výrobu OSB desek. Stávající nožové roztřískovače mohou být doplněny až o čtyři další nožové roztřískovače. Nově instalovaná zařízení budou zaústěna do nových tkaninových filtrů F23b a F24. Při provozu zařízení vznikají odpady z údržby zařízení (vyřazené mechanismy či součástky, znečištěné tkaniny, odpadní oleje, kabely apod.). Při třídění recyklátové dřevní suroviny budou produkovány odpady: železné a neželezné kovy, minerální odpad (kameny, cihly, sklo), směs plastů se zbytky dřeva, odpady z lapáků písku (z recyklace vody ke skrápění), potenciálně může být vytříděno malé množství nebezpečných odpadů. Výstupy ze separační linky, které nelze využít v zařízení, budou předány oprávněným osobám k využití nebo odstranění v souladu s hierarchií nakládání s odpady. Celková produkce odpadů vytříděných ze zpracovaného dřevního recyklátu se odhaduje na cca 5-10 000 t/rok.

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. Dřevní odpad nebo dřevní recyklát bude dávkován z kamionu přímo na zpracování, pouze omezená část bude krátkodobě soustřeďována na k tomu určené stávající ploše mezi roztřískovači OSB a DTD. Na otevřené ploše nebude soustřeďován dřevní materiál ve frakcích, které jsou náchylné k úletu (pilina, prach), velikost ukládaného materiálu bude odpovídat štěpce nebo frakcím větším než štěpka. V případě potřeby je plocha pro manipulaci a krátkodobé shromažďování recyklátu vybavena skrápěním. Vnitropodnikové komunikace a manipulační plochy jsou pravidelně čištěny.

Návrh závazných podmínek provozu zařízení

Ovzduší

- 1) Dodržovat navržené emisní limity uvedené v následujících tabulkách.

Tabulka 1 Návrh závazných emisních limitů pro technologické zdroje výroby OSB desek

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní úrovně spojené s BAT dle závěrů o BAT ^{1), 2)}	Emisní limity podle platné legislativy ^{5), 6)}	Návrh závazného emisního limitu
Sušení třísek na lince OSB a kontinuální lis desek Zdroje č. 111, 112, 113, 121, 122 a 211 Výdych č. 102	TZL	mg/m ³	3-10	30	10 ⁸⁾
	TVOC	mg/m ³	10-400 ³⁾	-	150 ⁸⁾
	Formaldehyd	mg/m ³	< 5-20	15	10 ⁸⁾
	NO _x	mg/m ³	-	500 ⁴⁾	350 ⁷⁾
	CO	mg/m ³	-	500 ⁴⁾	400 ⁷⁾
	PAH	mg/m ³	-	0,2 ⁹⁾	0,2 ⁹⁾
	PCDD/F	ng/m ³	-	0,1 ⁹⁾	0,1 ⁹⁾

- ¹⁾ Prováděcí rozhodnutí Komise (EU) 2015/2119 ze dne 20. listopadu 2015, kterým se stanoví závěry o nejlepších dostupných technikách (BAT) podle směrnice Evropského parlamentu a Rady 2010/75/EU pro výrobu desek na bázi dřeva (BAT 17)
- ²⁾ koncentrace jsou vyjádřeny jako množství emitované látky na jednotku objemu odpadního plynu v suchém stavu a za normálních stavových podmínek (273,15 K, 101,3 kPa)
- ³⁾ emisí nižších než 30 mg/Nm³ lze docílit používáním sušárny s technologií UTWS
- ⁴⁾ vyhláška č. 415/2012 Sb., příloha č. 9
- ⁵⁾ vztažné podmínky C
- ⁶⁾ vyhláška č. 415/2012 Sb., příloha č. 8, část II, bod 6.7 vztažné podmínky B, tj. hmotnostní koncentrace ve vlhkém plynu za normálních stavových podmínek (při tlaku 101,325 kPa a teplotě 273,15 K) s udáním referenčního obsahu kyslíku 11 % v odpadním plynu
- ⁷⁾ vztažné podmínky B, tj. hmotnostní koncentrace ve vlhkém plynu za normálních stavových podmínek (při tlaku 101,325 kPa a teplotě 273,15 K) s udáním referenčního obsahu kyslíku 11 % v odpadním plynu
- ⁸⁾ vztažné podmínky A
- ⁹⁾ rozhodnutí Ministerstva životního prostředí, č. j. 1276/740/07 ze dne 13. 7. 2007, vztažné podmínky B, referenční obsah O₂ 11 %

Tabulka 2 Návrh závazných emisních limitů pro technologické zdroje výroby OSB desek

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní úrovně spojené s BAT dle závěrů o BAT	Emisní limity podle platné legislativy ¹⁾	Návrh závazného emisního limitu
Příprava třísek pro výrobu OSB desek Nové zdroje č. 422-428, 430-432 Výdychy č. 407, 413 a 414	TZL	mg/m ³	< 3-5 ²⁾	30 ³⁾	5 ⁴⁾

- ¹⁾ vyhláška č. 415/2012 Sb., příloha č. 8, část II, bod 6.6., vztažné podmínky A
- ²⁾ Pokud není možné použít tkaninový filtr nebo cyklofiltr, může horní hranice tohoto rozmezí dosáhnout až 10 mg/Nm³.
- ³⁾ vztažné podmínky C
- ⁴⁾ vztažné podmínky A

Tabulka 3 Návrh závazných emisních limitů pro technologické zdroje výroby OSB desek

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní úroveň spojené s BAT dle závěrů o BAT	Emisní limity podle platné legislativy ¹⁾	Návrh závazného emisního limitu
Kontinuální lis OSB desek Nový zdroj č.433 Výdech č.416	TZL	mg/m ³	< 3-5 ²⁾	30 ³⁾	5 ⁴⁾

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

²⁾ Pokud není možné použít tkaninový filtr nebo cyklofiltr, může horní hranice tohoto rozmezí dosáhnout až 10 mg/Nm³.

³⁾ vztažné podmínky C

⁴⁾ vztažné podmínky A

- 2) Dodržovat Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší 2. Sušení třísek na lince OSB a 3. Kontinuální lis OSB a navazující operace. Provozovat zdroje v souladu s technickými podmínkami provozu stanovenými výrobcem zařízení, provádět pravidelnou údržbu zařízení. Vést provozní evidenci podle přílohy č. 10 k vyhlášce č. 415/2012 Sb.

Voda

- Po realizaci recyklace vody z propustku zajistit deklaratorním měřením průtoku na vstupu do závodu a stejně tak na výstupu zachování průtoku Drážního potoka.
- V rámci následného monitorování sledovat množství vod vstupujících do výroby z jednotlivých zdrojů, tedy vody z řeky, srážkové vody a míru recirkulace technologických vod (pro celý areál Kronospan).

Hluk, vibrace a neionizující záření

a) Hluk

- Po realizaci záměru provést měření hlukové zátěže při provozu nových technologických zařízení, včetně vyhodnocení v aktualizaci Programu snižování hluku.
- Každý kalendářní rok provést kontrolní měření akustické situace (z provozu stacionárních zdrojů hluku v areálu Kronospan v denní a noční době) u nejbližších chráněných venkovních prostor staveb vůči lokalitě záměru ve 4 reprezentativních bodech (vybraných z 8 výpočtových bodů v hlukové studii), které budou odsouhlaseny Krajskou hygienickou stanicí kraje Vysočina.
- Po realizaci záměru a veškerých opatření souvisejících se snížením hlukové zátěže, se kterými je počítáno ve variantě C hlukové studie, bude provedena aktualizace hlukové studie, která vyhodnotí hlukovou zátěž generovanou provozem areálu Kronospan.
- Po realizaci záměru bude pro nový program snižování hlukové zátěže, odborně způsobilou osobou určenou příslušným orgánem na úseku integrované prevence a omezování znečištění, vypracována podkladová studie za účelem stanovení protihlukových opatření a limitních hodnot z provozu zdrojů hluku areálu Kronospan při zhodnocení rozumně dosažitelné míry snížení hlukové zátěže. Cílem podkladové studie bude dosažení u nejbližších chráněných venkovních prostor staveb v noční době minimálně hodnoty $L_{Aeq,1h} = 43$ dB, popř. nižší dosažitelné hodnoty s ohledem na vliv hluku na lidské zdraví.
- Na základě aktualizované hlukové studie, měření akustické situace u nejbližších chráněných venkovních prostor a zejména podkladové studie budou po realizaci záměru pro další období „Programů snižování hlukové zátěže z provozu výrobního areálu KRONOSPAN JIHLAVA“ navrženy nové (nižší) přípustné hodnoty (hygienické

limity) hluku (vyplývající z podkladové studie). Stávající program snižování hlukové zátěže (Program snižování hlukové zátěže z provozu výrobního areálu KRONOSPAN Jihlava 2020-2024, část I a část II) bude platný do 31. 12. 2022. Do tohoto data musí být schválen nový program snižování hlukové zátěže, jehož účinnost bude od 1. 1. 2023 do 31. 12. 2025. Po uplynutí nového programu budou podniknuty správní úkony zajišťující plnění zákonných limitů (v případě, že jich nebude dosaženo v rámci nového programu snižování hlukové zátěže).

- 6) Po uplynutí kalendářního roku bude oznamovatel informovat Krajskou hygienickou stanici kraje Vysočina o počtu vozidel vyvolané nákladní dopravy provozem areálu Kronospan za uplynulý rok. Údaje budou obsahovat celkový počet nákladních vozidel za rok a průměrný počet nákladních vozidel za den.

Ochrana zdraví člověka a ochrana životního prostředí

- 1) Odebírat vzorky z dodávaného odpadního dřeva a dodržovat limitní koncentrace ukazatelů uvedené v následující tabulce.

Tabulka 4 Sledované ukazatele a jejich koncentrace

Prvek/sloučenina	Koncentrace (mg/kg sušiny)
Arzen	2
Olovo	20
Kadmium	2
Chrom	30
Měď	20
Rtuť	0,4
Chlor	600
Zinek	-
Fluor	100
Pentachlorfenol	3
Polychlorované bifenyly	5

- 2) Odebírat vzorky recyklátu na výstupu ze separační věže 1x za 3 měsíce.
- 3) Zajistit odběr a vyhodnocení vzorků u akreditované laboratoře.
- 4) Mezní hodnoty se pokládají za dodržené, pokud není překročena mezní hodnota v klouzavém průměru čtyř posledních provedených šetření a žádný výsledek analýzy nepřekročí mezní hodnotu o více než 25 %.
- 5) V případě zjištění nevyhovujícího výsledku informovat Krajský úřad Kraje Vysočina, zaslat dodavatelům požadavek na zpřísnění kontroly dřevního odpadu v jejich zařízení a zvýšit četnost odběru vzorků na 1x za 2 měsíce.

Kontrola a monitorování

- 1) Zajišťovat měření emisí znečišťujících látek TVOC (TOC), formaldehyd, TZL, NO_x, CO s četností minimálně 1x za 3 měsíce.
- 2) Zajišťovat měření emisí znečišťujících látek PAH a PCDD/F s četností 1x za rok nejdříve po uplynutí 6 měsíců od data předcházejícího měření.

Stanovení BAT

V tabulce 4 je provedeno posouzení BAT za použití:

- referenčního dokumentu „Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Production of Wood-based Panels“ z listopadu 2015 (dále „BREF WBP“),
- Prováděcího rozhodnutí Komise (EU) 2015/2119 ze dne 20. listopadu 2015, kterým se stanoví závěry o nejlepších dostupných technikách (BAT) podle směrnice Evropského parlamentu a Rady 2010/75/EU pro výrobu desek na bázi dřeva.

Tabulka 4 Porovnání zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“ se závěry o BAT pro výrobu desek na bázi dřeva

Nejlepší dostupná technika dle závěrů o BAT	Technologické nebo technické řešení v zařízení	Porovnání a zdůvodnění rozdílů řešení
1.1. VŠEOBECNÉ ZÁVĚRY O NEJLEPŠÍCH DOSTUPNÝCH TECHNIKÁCH (BAT)		
1.1.1. Systém environmentálního řízení		
<i>BAT 1. BAT pro zlepšení celkového vlivu na životní prostředí je zavedení a dodržování systému environmentálního řízení (EMS), který zahrnuje všechny následující prvky:</i> I. angažovanost vedoucích pracovníků včetně nejvyššího vedení; II. environmentální politiku stanovenou vedením, jejíž součástí je neustálé zlepšování zařízení ze strany vedení; III. plánování a zavádění nezbytných postupů, hlavních a dílčích cílů ve spojení s finančním plánováním a investicemi; IV. zavádění postupů se zvláštním zaměřením na: a) strukturu a odpovědnost, b) nábor pracovníků, školení, informovanost a způsobilost, c) komunikaci, d) zapojení zaměstnanců, e) dokumentaci, f) účinné řízení procesů, g) programy údržby, h) připravenost a reakci na mimořádné situace, i) zajištění dodržování právních předpisů v oblasti životního prostředí; V. kontrola výsledků a provádění nápravných opatření se zvláštním důrazem na: a) monitorování a měření (viz též referenční dokument o obecných principech monitorování), b) nápravná a preventivní opatření, c) vedení záznamů, d) (pokud možno) nezávislý vnitřní a vnější audit, kterým se zjistí, zda EMS odpovídá plánovaným opatřením a zda je řádně prováděn a dodržován; VI. přezkum EMS a posouzení, zda je i nadále vhodný, přiměřený a účinný; tento přezkum a posouzení provádí nejvyšší vedení; VII. sledování vývoje čistších technologií; VIII. zohlednění environmentálních dopadů případného vyřazení zařízení z provozu ve fázi návrhu nového provozu a po dobu	Společnost KRONOSPAN OSB, spol. s r.o. programově dodržuje systém environmentálního řízení podle jednotlivých článků uvedených v závěrech o BAT: • ve společnosti je zaveden systém řízení pro oblast životního prostředí; • jsou systematicky prováděny audity třetí stranou (zákaznické audity); • je zřízena funkce podnikového ekologa pro oblast ochrany a tvorby životního prostředí; • vedení se v rámci daných možností angažuje v řízení firmy a dosahování environmentálních aspektů; • pravidelně se provádí mezinárodní srovnání (cca 40 závodů v rámci skupiny) ve spotřebách vstupních medií (elektrická energie, plyn, voda, chemikálie aj.); • je prováděno finanční a investiční plánování; • firma provádí předepsané školení; • jsou zpracovány postupy pro případné mimořádné situace; • je zajištěna kontrola výsledků v oblasti monitorování, měření a vedení provozních záznamů; • zpracovávají se preventivní opatření; • jsou přijímána nápravná opatření a probíhá jejich kontrola.	V souladu s BAT.

jeho fungování; IX. pravidelné porovnávání s odvětvovými referenčními hodnotami. V některých případech může EMS zahrnovat také tyto prvky: X. plán nakládání s odpadem (viz BAT 11); XI. plán kontroly kvality recyklovaného dřeva, které se používá jako surovina pro výrobu desek a jako palivo (viz BAT 2 b); XII. plán snižování hluku (viz BAT 4); XIII. plán omezování zápachu (viz BAT 9); XIV. plán snižování emisí tuhých znečišťujících látek (viz BAT 23). Rozsah působnosti (např. míra podrobnosti) a charakter EMS (např. standardizovaný nebo nestandardizovaný) se budou obecně vztahovat k povaze, rozsahu a složitosti zařízení a k rozsahu dopadů, které může mít na životní prostředí.		
1.1.2. Správná provozní praxe		
<i>BAT 2. BAT pro minimalizaci dopadů výrobního procesu na životní prostředí uplatňování zásad je udržování pořádku za použití všech níže uvedených technik.</i> a) Pečlivý výběr a kontrola chemických látek a příměsí. b) Uplatňování programu kontroly kvality recyklovaného dřeva, které se používá jako surovina nebo palivo ⁽¹⁾, zejména s cílem omezit u tohoto dřeva obsah znečišťujících látek jako je As, Pb, Cd, Cr, Cu, Hg, Zn, chlor, fluor a polyaromatické uhlovodíky (PAU). c) Opatrná manipulace se surovinami a s odpady, a jejich bezpečné skladování. d) Pravidelná údržba a čištění zařízení, přepravních tras a prostor pro skladování surovin. e) Program opětovného využívání technologické odpadní vody a využívání sekundárních zdrojů technologické vody. ⁽¹⁾ Ke klasifikaci tuhých biopaliv lze využít normu EN 14961-1:2010.	Je zajištěn dostačující výběr chemikálií a aditiv. Prach z filtrů je shromažďován v uzavřených kontejnerech. Chemikálie jsou skladovány na místech se záchytnými jímkami. Manipulační plochy jsou pravidelně čištěny dle plánu čištění a v zimních měsících budou čištěny dle „Návrhu opatření ke snižování prašnosti z plochy skladování recyklátu pro zimní období“. Na otevřené ploše nebude skladován recyklovaný dřevní materiál ve frakcích (pilina, prach), které jsou náchylné k úletu. Velikost ukládaného materiálu bude odpovídat štěpce nebo frakcím větším než štěpka. Je prováděna pravidelná údržba a čištění lisů a souvisejících zařízení a sušárny dle stanoveného plánu odstávek. Je prováděna pravidelná údržba zařízení podle plánu odstávek. Technologická odpadní voda je akumulována v jímkách, které jsou pravidelně vyváženy k využití nebo odstranění oprávněnými osobami. Je zajištěno optimální využití odpadní a chladicí vody. Hospodaření s veškerou vodou je zvláštní prioritou a připravují se další optimalizační opatření. Bude zprovozněna recyklace vod z prostoru manipulace, skladování a zpracování recyklátu pro opakované skrápění.	V souladu s BAT s výjimkou plánovaného spalování recyklovaného dřeva (včetně spalování ostatních odpadů z produkce a kůry). <i>Poznámka: Spalováním recyklovaného dřeva bude docházet i ke spalování nebezpečných látek (žádná vizuální kontrola nedokáže zcela eliminovat nebezpečný</i>

	Dojde k realizaci nového řešení odvodu a využití dešťových vod z areálu. Veškeré vstupní suroviny a materiály jsou podrobeny schvalovacímu řízení a jsou kontrolovány před jejich zavedením do výroby. V zařízení bude nově využíváno recyklované dřevo jako surovina a tím také jako palivo. Přejímka recyklátu do zařízení bude probíhat podle schváleného provozního řádu, resp. podle přílohy č. 2 k vyhlášce č. 273/2021 Sb., v platném znění. Podrobné kvalitativní požadavky jsou uvedeny v interní směrnici č. 1172020 „Postup přejímky a kontroly recyklátu“. Proces nepřijetí odpadu do zařízení bude v souladu s požadavky zákona č. 541/2020 Sb., v platném znění. Manipulace a doprava materiálu (v tomto případě třísek a prachu) a odpadů (recyklát, třísky z recyklátu) je, a i po provedení záměru bude, realizována v uzavřených dopravních trasách. Skladování je realizováno v uzavřených silech. Na otevřené ploše nebude skladován recyklovaný dřevní materiál ve frakcích (pilina, prach), které jsou náchylné k úletu. Velikost ukládaného materiálu bude odpovídat štěpce nebo frakcím větším než štěpka. Odpady z výroby třísek jsou skladovány v uzavřených silech a využívány jako palivo pro zajištění vytápění technologie výroby. Skládka kulatiny ani výpady vadného vrstvení nejsou významnými zdroji TZL. V případě dlouhodobě suchého počasí, kdy by se skládka kulatiny nebo výpady vadného vrstvení viditelně staly zdroji prašnosti, zajistí provozovatel účinné skrápění relevantních míst. <i>Poznámka: Spalováním recyklovaného dřeva bude docházet i ke spalování nebezpečných látek (žádná vizuální kontrola nedokáže zcela eliminovat nebezpečný odpad, který se může v dodávkách deklarovaného dřevěného odpadu vyskytnout).</i>	<i>odpad, který se může v dodávkách deklarovaného dřevěného odpadu vyskytnout.)</i>
BAT 3. BAT pro omezení emisí do ovzduší je provozování systému čištění odpadních plynů, které lze za běžných provozních podmínek využívat	Provozovatel má zpracovány PŘ ZZO pro lis OSB, přípravu třísek a sušárnu s technologií UTWS, které obsahují pokyny	V souladu s BAT.

<i>co nejčastěji a při optimální kapacitě.</i> Pro mimořádné provozní podmínky lze určit zvláštní postupy, a to především: i) při spouštění a ukončování provozu; ii) za jiných zvláštních okolností, které by mohly ovlivnit správné fungování systémů (např. pravidelná a mimořádná údržba a čištění spalovacího zařízení nebo systému na čištění odpadních plynů).	a postupy pro běžný provoz i provoz za mimořádných situací (najíždění, odstávky, údržba apod.).	
1.1.3. Hluk		
<i>BAT 4. BAT k zamezení nebo, není-li to možné, ke snížení hluku a vibrací je použito některé z níže uvedených technik nebo jejich kombinace.</i> Techniky, jimiž lze omezovat šíření hluku a vibrací a) Strategické plánování ohledně dispozic celého areálu tak, aby jeho nejhluchnější části byly vhodně umístěny, např. aby budovy areálu sloužily jako překážka šíření hluku – obecně použitelné v nových provozech. U stávajících provozů může být použitelnost omezena jejich dispozicemi; b) Uplatnění programu omezování hlučnosti, který zahrnuje mapování zdrojů hluku, určení receptorů mimo areál provozu, modelování šíření hluku a hodnocení nákladově nejúčinnějších opatření a jejich provádění – obecně použitelné; c) Pravidelný průzkum hluku, jehož součástí je monitorování hladiny hluku mimo areál provozu – obecně použitelné; Techniky, jimiž lze omezit hluk a vibrace z bodových zdrojů d) Umístění hlučných zařízení do budov nebo protihlukové stěny a protihluková izolace budov – obecně použitelné; e) Oddělení jednotlivých zařízení s cílem předcházet šíření vibrací a rezonance a omezovat je – obecně použitelné; f) Izolace bodových zdrojů hluku za pomoci tlumičů, vibrační izolace, stínících prvků instalovaných na zdrojích hluku, jako např. ventilátorů, výdechů ventilace, spalínových tlumičů a protihlukových krytů filtrů – obecně použitelné; g) Důsledné zavírání vrat, dveří a oken. Skládání vlákniny z co nejmenší výšky – obecně použitelné; Techniky, jimiž lze omezit hluk a vibrace v rámci celého areálu h) Omezení hluku z dopravy tím, že se sníží povolená rychlost pro nákladní auta vjíždějící do areálu i pro veškerá vozidla uvnitř areálu – obecně použitelné; i) Omezení činností ve venkovních prostorách v noci –	Veškerá opatření související se snížením hlukové zátěže, se kterými je počítáno ve variantě C hlukové studie budou připravena tak, aby jejich realizace mohla proběhnout v termínu shodném s realizací posuzovaného záměru, tj. do konce roku 2021. Stávající zdroje hluku i nově instalovaná zařízení jsou, tam kde je to technicky možné a účelné, akusticky tlumeny. V rámci areálu je omezena pojezdová rychlost na 15 km/h. Ve venkovních prostorech nejsou v nočních hodinách realizovány operace typu roztřískování. S výjimkou zdrojů zásobování energiemi, třídění a dopravy surovin (třísek) jsou v nočních hodinách prováděny operace výhradně v uzavřených budovách areálu. Pro veškerá zařízení je zpracován harmonogram revizí, kontrol a údržby. Výrobní kapacita stávajících roztřískovačů OSB a stávajících třídičů bude přímo úměrně redukována a nahrazena kapacitou nově instalovaných nožových roztřískovačů a síťových třídičů. S částečným omezením kapacity stávajících roztřískovačů a náhradou rostlého (surového) dřeva se také omezí odkorňování. Úměrně s tím (nebo více) se omezí hluk ze stávajících zdrojů hluku. Novými zdroji hluku bude technologie zpracování odpadů. Nové zdroje hluku budou, tam kde je to technicky možné a účelné, akusticky tlumeny (tlumiče na výduších vzduchotechniky, kapotáž, protihlukové clony apod.). Akustické parametry nových zdrojů hluku budou změřeny po realizaci plánovaných změn. Po realizaci záměru a veškerých opatření souvisejících se snížením hlukové zátěže, se kterými je počítáno	V souladu s BAT. <i>Poznámka:</i> <i>Plnění hlukových limitů bude ověřeno měřením a aktualizací hlukové studie s promítnutím opatření do Programu snižování hlukové zátěže.</i>

obecně použitelné; j) Pravidelná údržba veškerého zařízení – obecně použitelné; k) Používání protihlukových stěn, přírodních překážek nebo ochranných valů k izolaci zdrojů hluku – obecně použitelné.	ve variantě C hlukové studie, bude provedena aktualizace hlukové studie, která vyhodnotí hlukovou zátěž generovanou provozem areálu Kronospan. <i>Poznámka: Pro záměr je zpracována hluková studie, varianta C, jejíž závěr je následující: Podle vyhodnocených výsledků hodnot ekvivalentních hladin akustického tlaku v souboru výpočtových bodů, které jsou zadány v chráněném venkovní prostoru staveb lze, po realizaci záměru, z hlediska hlukových vlivů z provozu vlastního záměru reálně předpokládat dodržení hygienických limitů hluku stanovených v integrovaném povolení. Pokud v době realizace záměru budou realizována navržená opatření dojde taktéž k výraznému dalšímu snížení stávající hlukové zátěže.</i>	
1.1.4. Emise do půdy a podzemní vody		
BAT 5. BAT pro zamezení emisí do půdy a podzemní vody je použití níže uvedených technik. I. nakládání a vykládání pryskyřic a dalších pomocných materiálů pouze ve vyhrazených prostorách, které jsou zabezpečeny proti úniku látek; II. shromažďování veškerého materiálu určeného k likvidaci a jeho skladování pouze ve vyhrazených prostorách, které jsou zabezpečeny proti úniku látek; III. montáž signalizačních zařízení, jež se aktivují při zvýšené hladině kapaliny, do všech čerpacích jímek nebo jiných zařízení pro dočasné uskladnění, z nichž by mohla kapalina začít unikat; IV. zavedení a provádění programu testování a prohlídek nádrží, v nichž se skladují pryskyřice a příměsi a pryskyřičné směsi, a potrubí, jimiž jsou tyto látky přepravovány; V. provádění kontrol všech přírub a ventilů potrubí, jimiž jsou přepravovány jiné materiály než voda a dřevo, a zjišťování, zda tyto materiály neunikají; vedení záznamů o těchto kontrolách; VI. zavedení zachytného systému, který bude zachycovat případné úniky z přírub a ventilů potrubí, jímž se přepravují jiné materiály než voda a dřevo, s výjimkou případů, kdy konstrukce přírub a ventilů již zaručuje jejich technickou těsnost; VII. zajištění dostatečného množství normých stěn a vhodných	Program kontroly nádrží a potrubí je zpracován v Havarijním plánu. Jsou prováděny pravidelné kontroly úniků z přírub a ventilů na potrubí a zaznamenávají se jejich výsledky v souladu s Havarijním plánem. Hlavní místa, kde může docházet k úkapům či únikům závadných látek, jsou vybavena zachytnými jímkami. Místa, kde se nakládá se závadnými látkami, jsou vybavena potřebnými sorbenty. Závadné látky jsou přepravovány nadzemním potrubím. Zpevněné plochy jsou dle potřeby osazeny odlučovači ropných látek (ORL), pro provoz ORL jsou zpracovány provozní řady, jsou řádně vedeny provozní deníky, je realizováno monitorování vypouštěných dešťových vod za ORL. Na pracovištích jsou k dispozici havarijní soupravy pro likvidaci případných úkapů, úniků nebo havarijních úniků látek závadných vodám. V zařízení je provozován kontrolní systém úniku závadných látek spočívající v pravidelné kontrole jednotlivých úseků provozovny, kdy o kontrole je proveden záznam, včetně zaznamenání zjištěných závad, jejich příčin a přijatých opatření; dle potřeby jsou instalována	V souladu s BAT.

VIII. IX. X.	absorpčních látek; nepoužívání podzemních potrubí pro přepravu jiných materiálů, než jsou voda a dřevo; zachycování a bezpečná likvidace hasicí vody; instalace nepropustného dna v retenčních nádržích, v nichž se shromažďuje povrchová voda odtékající z venkovních ploch pro skladování dřeva.	signalizační zařízení pro hlídání zvýšených hladin v nádržích, případně signalizace úniků do meziplášťů apod. Hasicí voda je v případě hasebního zásahu shromažďována podle místa požáru ve vodohospodářsky zabezpečené jímce pod lisem nebo odtéká do kanalizace na městskou ČOV, kam je požár (hasební zásah) bezodkladně nahlášen.	
1.1.5. Energetické řízení a energetická účinnost			
	<i>BAT 6. BAT pro snížení spotřeby energie je zavedení programu energetického řízení, který zahrnuje všechny níže uvedené techniky.</i> I. používání systému na sledování spotřeby energie a nákladů; II. provádění auditů energetické účinnosti hlavních činností; III. systematický přístup k neustálé modernizaci zařízení s cílem zvyšovat energetickou účinnost; IV. modernizace kontrol spotřeby energie; V. zavedení vnitropodnikových školení pro obsluhu strojů, která se zaměří na hospodaření s energií.	Systém výroby OSB je monitorován (energie, paliva a materiály). Data z monitorování jsou plánovaně vyhodnocována. Energetik závodu provádí denní záznamy spotřeby všech paliv do podnikového účetního systému a na počítačovou síť. Údaje o spotřebě paliv a úrovni výroby jsou monitorována rovněž za účelem výpočtu emisí skleníkových plynů, resp. CO₂, zařízení spadá pod EU ETS. Je vypracován energetický audit podle zákona č. 406/2000 Sb. Energetický audit bude aktualizován po realizaci záměru (navýší se podíl prachu jako paliva pro sušárny, čímž dojde k další náhradě fosilních paliv biomasou). Monitorování hospodaření s energiemi je vyhodnocováno moderními měřicími přístroji. Pro pracovníky je vytvořen systém školení a výcviku pro zajištění optimalizace spotřeb energií.	V souladu s BAT.
	<i>BAT 7. BAT pro zvýšení energetické účinnosti je monitorování a kontrolování hodnot klíčových parametrů spalování (např. O₂, CO, NO_x), které povede k optimalizaci provozu spalovacích zařízení a použití některé z níže uvedených technik nebo jejich kombinace.</i> a) Odvodnění dřevního kalu před jeho použitím jako palivo – obecně použitelné; b) Zpětné získávání tepla z horkých odpadních plynů, které se nacházejí v systémech mokrého čištění, za použití tepelného výměníku – použitelné pro provozy s mokrým čištěním odpadních plynů, kde lze využít získanou energii; c) Recirkulace horkých odpadních plynů z různých procesů do spalovacího zařízení nebo k ohřevu horkých plynů využívaných v sušárně – použitelnost může být omezena u sušáren s nepřímým ohřevem, sušáren vláken nebo v případě,	V procesu spalování paliv při sušení třísek pro výrobu OSB jsou monitorovány parametry O₂, CO, NO_x v rámci periodického měření emisí autorizovanou měřicí skupinou. Dřevní kal není spalován, protože je opětovně využit k výrobě DTD. Dřevního kalu vzniká velmi malé množství, před využitím je odvodněn prostou dekantací. Je použita moderní technologie UTWS, v jejímž rámci je zabudován předeřev spalovacího vzduchu pro roštové generátory horkých plynů a pro spalovací komoru spalin. Teplota nadbilančních odplynů přiváděných do roštových generátorů nebo do spalovací komory se po předeřevu pohybuje kolem 170 °C.	V souladu s BAT.

že konfigurace spalovacího zařízení neumožňuje nastavit dodatečný přívod vzduchu.		
1.1.6. Zápach		
<i>BAT 9. BAT pro předcházení vzniku zápachu v zařízení nebo, není-li to možné, omezování šíření zápachu, je v rámci systému environmentálního řízení (viz BAT 1) vytvořit, zavést a pravidelně revidovat plán omezování zápachu, který zahrnuje všechny tyto prvky:</i> I. program s popisem opatření a lhůt; II. program monitorování zápachu; III. plán opatření v případě zjištěného výskytu zápachu; IV. program předcházení zápachu a jeho snižování navržený pro určení zdroje či zdrojů zápachu, provádění měření/odhadů expozice zápachu, zjištění podílu jednotlivých zdrojů na celkovém zápachu a zavedení opatření k předcházení zápachu nebo jeho snížení. Použitelnost je omezena na případy, kdy lze očekávat nebo již bylo zaznamenáno obtěžování zápachem v residenčních či jiných citlivých oblastech (např. rekreačních oblastech).	V technologii sušení s UTWS jsou výrazně eliminovány emise organických látek, které jsou nositeli pachového vjemu. V technologii výroby OSB desek není, s ohledem na uspořádání zdroje a realizovaná technická opatření, předpoklad vzniku významných množství látek, které by mohly být nositeli obtěžujících pachových vjemů. Emise pachových látek do obytných nebo citlivých území nejsou předpokládány. Lze předpokládat, že nové zdroje neovlivní zásadním způsobem své okolí z hlediska pachových látek.	V souladu s BAT.
<i>BAT 10. BAT pro předcházení vzniku zápachu nebo jeho omezování je čištění odpadních plynů ze sušáren a lisů podle BAT 17 a 19.</i>	Vzdušina od lisů je odsávána přes mokré pračky a poté dopalována v UTWS. V technologii sušení s UTWS jsou výrazně eliminovány emise organických látek, které jsou zdrojem pachového vjemu.	V souladu s BAT.
1.1.7. Nakládání s odpady		
<i>BAT 11. BAT umožňující zamezit tvorbě odpadu vyžadujícího odstranění nebo, není-li to možné, omezit jeho množství je v rámci systému environmentálního řízení (viz BAT 1) zavést a provádět plán nakládání s odpady, kterým se zajistí, že bude zamezeno tvorbě odpadů a že odpady budou upravovány pro opětovné využití, recyklaci nebo že budou využity jinak, a to v tomto pořadí podle důležitosti.</i>	Veškerý výrobní dřevní odpad je opětovně využit do výroby (např. nadrozměrné třísky), případně přepraven k materiálovému využití na linku DTD (jemné třísky, vadné vrstvení, rozdrčené desky nevyhovující kvality apod.), nebo energeticky využit (kúra, prach). Odpady se v místě vzniku shromažďují utříděně podle druhů a kategorií ve vhodných, označených shromažďovacích prostředcích, zabezpečené proti znehodnocení nebo úniku. Odpady jsou následně, v souladu s právní úpravou, předávány k využití nebo odstranění oprávněným osobám. Odpadový systém je průběžně monitorován a vyhodnocován ekologem závodu a managementem.	V souladu s BAT.

<i>BAT 12. BAT pro snížení množství pevného odpadu vyžadujícího odstranění je použití některé z níže uvedených technik nebo jejich kombinace.</i> a) Opětovné využití dřeva z vlastního provozu, jako jsou například odřezky a vyřazené desky, jako suroviny – použitelnost může být omezena u vyřazených výrobků z dřevovláknitých desek; b) Používání dřevního materiálu z vlastního provozu, jako jsou například dřevní částice a piliny zachycené v systému na odstraňování tuhých znečišťujících látek z odpadního plynu a dřevní kal z filtrace odpadní vody, jako paliva (pro místní spalovací zařízení, která jsou k tomu náležitě vybavena) nebo jako suroviny – použití dřevního kalu jako paliva může být omezeno, pokud přínos pro životní prostředí nemůže vyvážit spotřebu energie nezbytnou k usušení kalu; c) Používání uzavřených sběrných systémů s jednou centrální filtrační jednotkou, jako je například tkaninový filtr, cyklofiltr nebo vysoce účinné cyklony, s cílem optimalizovat shromažďování dřevního materiálu – obecně použitelné pro nové provozy. U stávajících provozů může být použitelnost omezena jejich dispozicemi.	Veškeré ořezy, odřezky, vyřazené desky apod. jsou opakovaně využívány ve výrobě na OSB nebo DTD (KRONOSPAN CR, spol. s r.o.) a to podle vhodnosti, resp. velikosti třísek. Prach na filtrech v rámci uzlu přípravy třísek a z filtrů (broušení, řezání, formátování desek) je shromažďován v centrálním prachovém silu a následně využíván jako palivo pro sušárnu. Dřevního kalu vzniká velmi malé množství, před využitím je odvodněn prostou dekantací. V zařízení nelze použít jednu centrální filtrační jednotku vzhledem k dispozici jednotlivých zařízení v celém provozu.	V souladu s BAT.
<i>BAT 13. BAT pro zajištění bezpečného nakládání s popelem a struskou ze spalování biomasy a jejich opětovného využívání je použití všech níže uvedených technik.</i> a) Neustálé posuzování možností, jak lze opětovně využívat popel a strusku v místě vzniku i jinde – obecně použitelné; b) Účinný spalovací proces s nízkým zbytkovým obsahem uhlíku v pevných odpadech ze spalování – obecně použitelné; c) Bezpečná manipulace a přeprava popela a strusky v uzavřených nádobách, kontejnerech a uzavřených dopravnících nebo ve vlhkém stavu – zvlhčování zbytkového popela a strusky je nezbytné pouze tehdy, pokud k němu dochází z bezpečnostních důvodů; d) Bezpečné skladování popela a strusky ve vodotěsných prostorách k tomu určených s možností jímání výluhu z těchto materiálů – obecně použitelné.	V rámci nastaveného systému nakládání s odpady jsou průběžně vyhodnocovány možnosti materiálového využití odpadů ze spalovacích procesů, tedy popela a strusky. V současné době není známa možnost materiálového využití vznikajících odpadů ze spalování. Celý proces spalování paliv je průběžně monitorován a automaticky řízen řídicím systémem provozovny tak, aby bylo dosaženo optimálních podmínek spalovacího procesu a co nejvyšší energetické účinnosti. Koncentrace TOC ve výluhu škváry je ověřována s četností jednou za rok. Popel ze spalovacího procesu je manipulován a shromažďován v uzavřených dopravních cestách a kontejnerech. Škvára je shromažďována a manipulována ve vlhkém stavu (roštové generátory) nebo v suchém stavu v uzavřených dopravnících a kontejnerech. Popel a suchá škvára jsou shromažďovány v uzavřených kontejnerech, kde nevzniká výluh. Škvára ve vlhkém stavu je krátkodobě shromažďována na ploše zabezpečené	V souladu s BAT.

				proti odtoku výluhu ohrázkováním.	
1.1.8. Monitorování					
BAT 14. BAT je monitorování emisí do ovzduší a do vody a monitorování odpadních plynů z procesu podle norem EN alespoň s níže uvedenou frekvencí. Pokud nejsou k dispozici normy EN, je BAT použít norem ISO nebo jiných mezinárodních či vnitrostátních norem, na jejichž základě se získají údaje srovnatelné odborné kvality. Monitorování emisí do ovzduší ze sušení a emisí společným výdchem ze sušení a lisování					
Parametr	Norma/normy	Minimální frekvence monitorování	Monitorování se týká		
Tuhé znečišťující látky	EN 13284-1	Periodické měření nejméně jednou za šest měsíců	BAT 17		
TVOC ⁽¹⁾	EN 12619		BAT 17		
Formaldehyd	K dispozici není žádná norma EN ⁽⁶⁾		BAT 17		
NO _x	EN 14792		BAT 18		
HCl ⁽⁴⁾	EN 1911		-		
HF ⁽⁴⁾	ISO 15713		-		
SO ₂ ⁽²⁾	EN 14791	Periodické měření nejméně jednou ročně	-		
Kovy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	EN 13211 (pro Hg), EN 14385 (pro jiné kovy)		-		
PCDD/F ⁽⁴⁾	EN 1948 části 1, 2 a 3		-		
NH ₃ ⁽⁵⁾	K dispozici není žádná norma EN		-		
⁽¹⁾ Pokud je jako palivo používán zemní plyn, LPG atd., odečte se od výsledku metan monitorovaný podle normy EN ISO 25140 nebo EN ISO 25139. ⁽²⁾ Není relevantní, pokud jsou jako palivo používána hlavně paliva na bázi dřeva, zemní plyn, LPG atd. ⁽³⁾ Včetně As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Ni, Pb, Sb, Ti a V. ⁽⁴⁾ Relevantní, pokud je jako palivo používáno znečištěné recyklované dřevo. ⁽⁵⁾ Relevantní, pokud je používána selektivní nekatalytická redukce (SNCR). ⁽⁶⁾ Pokud neexistuje norma EN, je upřednostňovaným postupem izokinetický odběr vzorku do absorpčního roztoku za pomoci nevypláchnuté, vyhřívané sondy a filtračního boxu, např. na základě metody US EPA M316.					
				Na výduších z technologie výroby OSB desek jsou ve stanovených termínech prováděna autorizovaná měření emisí látek, pro které je stanoven emisní limit. Četnost provádění autorizovaného měření je 1x za rok, resp. 1x za 6 měsíců, dle daného parametru. Monitorování SO ₂ se nevztahuje na posuzované zařízení, protože se používá palivo na bázi dřeva. Monitorování kovů u vstupního recyklátu bude prováděno 1x za 3 měsíce. Monitorování NH ₃ se nevztahuje na posuzované zařízení, protože není používána selektivní nekatalytická redukce. Měření emisí TZL při doprovodných procesech je prováděno jednou ročně. Měření NL je prováděno s četností nejméně jednou za tři měsíce. V žádosti o změnu integrovaného povolení byla navržena četnost měření emisí u nových zdrojů v souladu s BAT. U stávajícího výdchu č. 102 (Emisní zdroj „Sušení třísek na lince OSB a Kontinuální lis OSB desek“) bude doplněno měření emisí PAH (polycyklické aromatické uhlovodíky) a PCDD/F (polychlorované dibenzo-p-dioxiny a dibenzofurany). Emisní limity PAH a PCDD/F budou stanoveny ve stejné výši jako u stávající výroby DTD společnosti KRONOSPAN CR, spol. s r.o. Měření emisí znečišťujících látek PAH a PCDD/F bude realizováno s četností 1x za rok nejdříve po uplynutí 6 měsíců od data předcházejícího měření. Měření emisí znečišťujících látek TVOC (TOC), formaldehyd, TZL, NO _x , CO bude realizováno s četností minimálně jednou za 3 měsíce.	
				V souladu s BAT.	

Monitorování emisí do ovzduší z lisování

Parametr	Norma/normy	Minimální frekvence monitorování	Monitorování se týká
Tuhé znečišťující látky	EN 13284-1	Periodické měření nejméně jednou za šest měsíců	BAT 19
TVOC	EN 12619		BAT 19
Formaldehyd	K dispozici není žádná norma EN ⁽²⁾		BAT 19

Monitorování emisí do ovzduší ze sušáren používaných při impregnaci papíru

Parametr	Norma/normy	Minimální frekvence monitorování	Monitorování se týká
TVOC ⁽¹⁾	EN 12619	Periodické měření nejméně jednou ročně	BAT 21
Formaldehyd	K dispozici není žádná norma EN ⁽²⁾		BAT 21

⁽¹⁾ Pokud je jako palivo používán zemní plyn, LPG atd., odečte se od výsledku metan monitorovaný podle normy EN ISO 25140 nebo EN ISO 25139.

⁽²⁾ Pokud neexistuje norma EN, je upřednostňovaným postupem izokinetický odběr vzorku do absorpčního roztoku za pomoci nevypláchnuté, vyhřívané sondy a filtračního boxu, např. na základě metody US EPA M316.

Monitorování emisí řízeně vypouštěných do vnějšího ovzduší při doprovodných činnostech (procesech)

Parametr	Norma/normy	Minimální frekvence monitorování	Monitorování se týká
Tuhé znečišťující látky	EN 13284-1 ⁽¹⁾	Periodické měření nejméně jednou ročně ⁽¹⁾	BAT 20

⁽¹⁾ Místo odběru vzorků z tkaninových filtrů a cyklofiltrů lze provádět nepřetržité monitorování tlakové ztráty při průtoku vzduchu filtrem, což je pro sledování těchto emisí náhradní parametr.

**Monitorování odpadních plynů ze spalovacího procesu,
kterými se následně vytápějí sušárny s přímým ohřevem ⁽¹⁾**

Parametr	Norma/normy	Minimální frekvence monitorování	Monitorování se týká
NO _x	Periodické měření: EN 14792 Nepřetržité měření: EN 15267-1 až 3 a EN 14181	Periodické měření nejméně jednou ročně	BAT 7
CO	Periodické měření: EN 15058 Nepřetržité měření: EN 15267-1 až 3 a EN 14181	nebo nepřetržité měření	BAT 7

⁽¹⁾ Měření se provádí v okamžiku před smísením spalín s jinými proudy vzduchu a pouze za předpokladu, že je to technicky možné.

Monitorování emisí do vody při výrobě dřevěných vláken

Parametr	Norma/normy	Minimální frekvence monitorování	Monitorování se týká
NL	EN 872	Periodické měření nejméně jednou týdně	BAT 27
CHSK ⁽¹⁾	K dispozici není žádná norma EN		BAT 27
TOC (Celkový obsah organického uhlíku vyjádřený jako C)	EN 1484		-
Kovy ⁽²⁾ , je-li to vhodné (pokud se například používá recyklované dřevo)	K dispozici jsou různé normy EN	Periodické měření nejméně jednou za šest měsíců	-

⁽¹⁾ Místo CHSK se z ekonomických a environmentálních důvodů stále častěji používá TOC. V závislosti na konkrétním provozu by měla být zjištěna korelace mezi těmito dvěma parametry.

⁽²⁾ Včetně As, Cr, Cu, Ni, Pb a Zn.

Monitorování emisí, které se do vody dostávají z povrchových vod

Parametr	Norma/normy	Minimální frekvence monitorování	Monitorování se týká
NL	EN 872	Periodické měření nejméně jednou za tři měsíce ⁽¹⁾	BAT 25

⁽¹⁾ Pokud není průtok dostatečný na to, aby umožnil odběr reprezentativních vzorků, lze místo odběru vzorků použít jinou standardní metodu vzorkování.

BAT 15. BAT pro zajištění stability a účinnosti technik používaných k předcházení vzniku a omezování emisí je monitorování vhodných náhradních parametrů. Mezi náhradní parametry, které lze monitorovat, patří: rychlost proudění odpadního plynu; teplota odpadního plynu; vizuální vzhled emisí; u praček plynů průtok a teplota vody; u elektrostatických odlučovačů pokles napětí; otáčky ventilátoru a tlaková ztráta v různých částech tkaninových filtrů. Výběr náhradních parametrů závisí na technikách, které se k předcházení vzniku emisí a jejich omezování používají.	Monitorování většiny z uvedených parametrů za účelem zajištění stability a účinnosti technik probíhá z důvodu komplexní kontroly výrobních procesů. V rámci monitorování jsou sledovány: rychlost proudění odpadního plynu, teplota odpadního plynu, vizuální vzhled emisí, u praček teplota vody, otáčky ventilátoru a tlaková ztráta.	V souladu s BAT.																
BAT 16. BAT je monitorování klíčových výrobních parametrů důležitých z hlediska emisí vypouštěných do vody při výrobním procesu, včetně průtoku odpadní vody, pH a teploty.	Při výrobním procesu nedochází k vypouštění znečištění do povrchových nebo podzemních vod.	V souladu s BAT.																
1.2. EMISE DO OVZDUŠÍ																		
1.2.1. Řízeně vypouštěné emise																		
BAT 17. BAT pro předcházení vzniku a omezování emisí do ovzduší ze sušení je docílení a udržování vyváženého procesu sušení a použití některé z níže uvedených technik nebo jejich kombinace. Technika – hlavní odlučované znečišťující látky – použitelnost: a) Kombinace odstraňování tuhých znečišťujících látek z horkého plynu přiváděného do sušárny s přímým ohřevem a některé z dalších níže uvedených technik – tuhé znečišťující látky – použitelnost může být omezena například u stávajících menších hořáků na dřevní prach; b) Tkaninový filtr – tuhé znečišťující látky – použitelné pouze pro sušárny s nepřímým ohřevem. Pokud je používáno výhradně recyklované dřevo, je třeba z bezpečnostních důvodů dbát zvýšené opatrnosti; c) Cyklon – tuhé znečišťující látky – obecně použitelné; d) Technologie UTWS zahrnující sušárnu a spalovací proces využívající tepelného výměníku a tepelné zpracování odpadního plynu vypouštěného ze sušárny – tuhé znečišťující látky, těkavé organické sloučeniny – nepoužitelné pro sušárny vláken. POUŽITELNOST může být omezena u stávajících spalovacích zařízení, která jsou nevhodná pro dopalování části sušících plynů; e) Mokrý elektrostatický odlučovač – tuhé znečišťující látky, těkavé organické sloučeniny – obecně použitelné; f) Mokrý pračka plynů – tuhé znečišťující látky, těkavé organické sloučeniny – obecně použitelné; g) Biologická pračka plynů – tuhé znečišťující látky, těkavé organické	Zařízení je vybaveno řadou dostupných a špičkových technik k omezování emisí do ovzduší. Mezi ně patří: • technologie UTWS zahrnující sušárnu a spalovací proces využívající tepelného výměníku a tepelné zpracování odpadního plynu vypouštěného ze sušárny, • použití tkaninových filtrů, • cyklony, • cyklonfiltry, • elektrofiltr, • mokrá vypírka. Úrovně emisí z technologie sušení, resp. na výduchu ev. č. 102 (zaústěny zdroje ev. č. 111 a 112 Roštové generátory horkých plynů HGH I a HGH II, 113 Spalovací komora, 121 a 122 Sušárny třísek a 211 Kontinuální lis) za období 2018-2020 se pohybují v následujících hodnotách: <table><tr><th>Rok měření</th><th>2018</th><th>2019</th><th>2020</th></tr><tr><td>TZL (mg/m³)</td><td>3,5 / 5,4</td><td>2,2 / 3,1</td><td>3,3 / 5,0</td></tr><tr><td>TVOC (mg/m³)</td><td>38 / 27</td><td>76,3 / 36,8</td><td>45,6 / 59,2</td></tr><tr><td>HCHO (mg/m³)</td><td>9,5 / 7,8</td><td>1,0 / 1,7</td><td>4,2 / 1,6</td></tr></table> Nově, na základě zpracování recyklátu, je plánováno monitorování PAH a PCDD/F.	Rok měření	2018	2019	2020	TZL (mg/m³)	3,5 / 5,4	2,2 / 3,1	3,3 / 5,0	TVOC (mg/m³)	38 / 27	76,3 / 36,8	45,6 / 59,2	HCHO (mg/m³)	9,5 / 7,8	1,0 / 1,7	4,2 / 1,6	V souladu s BAT.
Rok měření	2018	2019	2020															
TZL (mg/m³)	3,5 / 5,4	2,2 / 3,1	3,3 / 5,0															
TVOC (mg/m³)	38 / 27	76,3 / 36,8	45,6 / 59,2															
HCHO (mg/m³)	9,5 / 7,8	1,0 / 1,7	4,2 / 1,6															

sloučeniny – použitelnost může být omezena vysokými koncentracemi tuhých znečišťujících látek v odpadním plynu vypouštěném ze sušárny a jeho vysokou teplotou;

- h) Chemický rozklad nebo zachycování formaldehydu pomocí chemikálií v kombinaci se systémem mokrého praní plynů – formaldehyd – obecně použitelné pro systémy mokrého omezování emisí.

Úrovně emisí spojené s nejlepšími dostupnými technikami (BAT-AEL) pro emise do ovzduší ze sušení a pro kombinované čištění emisí ze sušení a lisování

Parametr	Výrobek	Typ sušárny	Jednotka	Úrovně BAT-AEL (průměr za vzorkovací období)
Tuhé znečišťující látky	Dřevotřískové desky (DTD) nebo desky z orientovaných plochých třísek (OSB)	Sušárna s přímým ohřevem	mg/Nm ³	3-30
		Sušárna s nepřímým ohřevem		3-10
	Dřevovláknité desky	Všechny typy		3-20
TVOC	DTD	Všechny typy		< 20-200 ⁽¹⁾ ⁽²⁾
	OSB			10-400 ⁽²⁾
	Dřevovláknité desky			< 20-120
Formaldehyd	DTD	Všechny typy		< 5-10 ⁽³⁾
	OSB			< 5-20
	Dřevovláknité desky			< 5-15

¹⁾ Tato úroveň BAT-AEL se nepoužije, pokud je jako hlavní surovina používáno borovicové dřevo.

⁽²⁾ Emisí nižších než 30 mg/Nm³ lze docílit používáním sušárny s technologií UTWS.

⁽³⁾ Pokud je téměř výhradně používáno regenerované dřevo, může horní hranice tohoto rozmezí dosáhnout až 15 mg/Nm³.

Související monitorování je uvedeno v BAT 14.

BAT 19. BAT pro předcházení vzniku a omezování emisí do ovzduší z lisu je použití vodní vypírky odpadních plynů odváděných od lisu a použití vhodné kombinace níže uvedených technik.

Technika – hlavní odlučované znečišťující látky – použitelnost:

V zařízení se používají pryskyřice s nízkým obsahem formaldehydu (pokud to odpovídá požadavkům na kvalitu desek).

Procesní parametry jsou kontinuálně kontrolovány z velínu.

V souladu s BAT.

- a) Výběr pryskyřic s nízkým obsahem formaldehydu – těkavé organické sloučeniny – použitelnost může být omezena např. v souvislosti s požadavky na specifické vlastnosti výrobku;
- b) Řízený provoz lisu s vyváženým poměrem lisovací teploty, tlaku a rychlosti – těkavé organické sloučeniny – použitelnost může být omezena např. provoz lisu v souvislosti s požadavky na specifické vlastnosti výrobku;
- c) Mokrý prání odpadního plynu odváděného od lisu pomocí Venturiho praček nebo mokrých odlučovačů atd. – tuhé znečišťující látky, těkavé organické sloučeniny – obecně použitelné;
- d) Mokrý elektrostatický odlučovač – tuhé znečišťující látky, těkavé organické sloučeniny – obecně použitelné;
- e) Biologická pračka plynů – tuhé znečišťující látky, těkavé organické sloučeniny – obecně použitelné;
- f) Dopálování jako poslední krok čištění plynu po předčištění v mokré pračce – tuhé znečišťující látky, těkavé organické sloučeniny – použitelnost může být omezena u stávajících zařízení, v nichž není k dispozici vhodná spalovací zařízení.

Úrovně emisí spojené s nejlepšími dostupnými technikami (BAT-AEL) u emisí do ovzduší z lisování

Parametr	Jednotky	Úrovně BAT-AEL (průměr za vzorkovací období)
Tuhé znečišťující látky	mg/Nm ³	3-15
TVOC	mg/Nm ³	10-100
Formaldehyd	mg/Nm ³	2-15

Související monitorování je uvedeno v BAT 14.

Řídicí systém automaticky nastavuje požadované hodnoty lisovací teploty, tlaku a rychlosti lisování.

Vzdušina odtahovaná od lisu prochází mokrou pračkou na principu Venturiho praček a následně je jako spalovací vzduch přiváděna do roštového kotle, kde dochází k dopálení zbytku organických látek a spalitelného podílu prachových částic (součást UTWS).

Hodnocení – viz BAT 17. V této části se jedná pouze o emise do ovzduší z lisování.

BAT 20. BAT pro omezení emisí tuhých znečišťujících látek do ovzduší při prvotním a následném zpracování dřevního materiálu, přepravě dřevního materiálu a formování koberců třísek je použití tkaninového filtru, cyklofiltru nebo cyklonu.

Při použití recyklovaného dřeva může být nasazení tkaninového filtru nebo cyklofiltru omezeno z bezpečnostních důvodů. V takovém případě lze použít některou techniku mokrého čištění (např. pračku plynů).

Úrovně emisí spojené s nejlepšími dostupnými technikami (BAT-AEL) pro emise tuhých znečišťujících látek řízeně vypouštěných do vnějšího ovzduší při prvotním a následném zpracování dřevního materiálu, přepravě dřevního materiálu a formování koberců třísek

Parametr	Jednotka	Úrovně BAT-AEL (průměr za vzorkovací období)
Tuhé znečišťující látky	mg/Nm ³	< 3-5 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Pokud není možné použít tkaninový filtr nebo cyklofiltr, může horní hranice tohoto rozmezí dosáhnout až 10 mg/Nm³.

Související monitorování je uvedeno v BAT 14.

Zdroje emisí TZL při přípravě třísek pro výrobu OSB desek jsou odsávány přes cyklony (mokrý část) a přes tkaninové filtry a cyklonofiltr (suchá část). Odsávání jsou jak technologická zařízení (roztřískovače a třídiče), tak také dopravní trasy (dopravníky, redlery, elevátory) a síla.

Vzdušina od vrstvení třísek, řezání, broušení a podobných procesů je před vypuštěním do ovzduší zbavena prachových částic v cyklonofiltrech nebo v tkaninových filtrech.

Emise tuhých znečišťujících látek řízeně vypouštěných do vnějšího ovzduší při prvotním a následném zpracování dřevního materiálu, přepravě dřevního materiálu a formování koberců třísek za roky 2018-2020.

Označení části zařízení (zdroje)	Látka	Výdech č.	Naměřená hodnota (mg/m ³)		
			2018	2019	2020
Příprava třísek pro výrobu OSB desek	TZL	403	1,5	1,5	1,2
		404	1,3	1,5	1,3
		405	0,9	1,1	0,9
		406	1,5	1,6	1,4
		407	2,0	2,1	1,3
		408	1,2	1,3	1,1
		409	1,6	1,9	1,1
Kontinuální lis OSB desek	TZL	412 nový výdech	dosud neměřeno		
		401	1,5	1,7	1,8
Úprava OSB desek	TZL	402	2,1	1,5	1,3
		410	1,3	1,5	1,0
		411	0,5	0,5	0,9

Nově instalovaná zařízení budou odsávána účinnou filtrační technikou (nový tkaninový filtr ev. č. F23b a F24), garantované hodnoty emisí TZL na výdychu činí ≤ 5 mg.Nm⁻³. Pro ověření plnění emisního limitu a úrovní emisí spojených s BAT je nutno provést verifikační autorizované měření emisí na nových výdechích z technologie. Měření provede autorizovaná a akreditovaná zkušební laboratoř měření emisí.

V souladu s BAT.

1.2.2. Fugitivní emise		
<i>BAT 22. BAT pro předcházení, nebo pokud to není možné, snížení fugitivních emisí do ovzduší z lisu je optimalizování účinnosti odsávání odpadních plynů a odvádění odpadních plynů do čistících zařízení (viz BAT 19).</i> Účinné zachycování a čištění odpadních plynů (viz BAT 19) jak u výstupu z lisů, tak podél lisovací linky v případě kontinuálních lisů. U stávajících víceetážových lisů může být možností odsávání a zachycování odpadních plynů omezeno požárně bezpečnostními požadavky.	Všechny úseky dopravy a vrstvení lepidlových třísek jsou permanentně odsávány nejprve přes cyklonové odlučovače, kde se odloučí větší třísky, které se ihned vrací zpět na úsek vrstvení. Dále je vzdušina vedena do tkaninového filtru F8 a samostatným výduchem s tlumičem hluku vystupuje do vnějšího ovzduší. 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. Lisovací pásy procházejí hydraulicky ovládanými rámy, které stlačují třískový koberec. Po vylisování desek dochází k otvírání 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 štěrbinovými digestořemi podél pásů lisu a digestoři 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 sušárny.	V souladu s BAT.
<i>BAT 23. BAT pro omezení fugitivních emisí tuhých znečišťujících látek z dopravy, manipulace a skladování dřevních materiálů je vytvoření a zavedení plánu snižování emisí tuhých znečišťujících látek v rámci systému environmentálního řízení (viz BAT 1) a použití některé z níže uvedených technik nebo jejich kombinace.</i> a) Pravidelné čištění dopravních tras, skladovacích prostor a vozidel – obecně použitelné; b) Vykládání pilin v krytých průjezdných vykládacích prostorech – obecně použitelné; c) Skladování prашných materiálů v silech, v kontejnerech, v zastřešených hromadách atd. nebo uzavření prostor pro skladování volně ložených materiálů – obecně použitelné; d) Omezení emisí tuhých znečišťujících látek zvlhčováním dřevních materiálů vodou – obecně použitelné.	Při výrobě OSB desek nedochází k významným fugitivním emisím tuhých znečišťujících látek, emise jsou odváděny definovanými výduchy. Zařízení, včetně dopravy materiálu, jsou uzavřena a odsávána přes účinnou filtrační techniku. Manipulační plochy jsou pravidelně čištěny dle plánu čištění. V případě suchého počasí jsou dle potřeb skrápěny. Manipulace a doprava třísek a prachu je realizována v uzavřených dopravních trasách. Štěpka a piliny jsou skladovány v uzavřených silech. V případě skladování na volné ploše je materiál dle potřeby skrápěn. Manipulace a doprava materiálu (v tomto případě třísek a prachu) a odpadů (recyklát, třísky z recyklátu) je, a i po provedení záměru bude, realizována v uzavřených dopravních trasách. Skladování je realizováno v uzavřených silech.	V souladu s BAT.

	Na otevřené ploše nebude skladován recyklovaný dřevní materiál ve frakcích (pilina, prach), které jsou náchylné k úletu. Velikost ukládaného materiálu bude odpovídat štěpce nebo frakcím větším než štěpka. Odpady z výroby třísek jsou skladovány v uzavřených silech a využívány jako palivo pro zajištění vytápění technologie výroby. Skládka kulatiny ani výpady vadného vrstvení nejsou významnými zdroji TZL. V případě dlouhodobě suchého počasí, kdy by se skládka kulatiny nebo výpady vadného vrstvení viditelně staly zdroji prašnosti, zajistí provozovatel účinné skrápění relevantních míst.	
1.3. EMISE DO VODY		
<i>BAT 24. BAT pro omezení znečištění zachycených odpadních vod je použití obou níže uvedených technik.</i> a) Oddělené pravidelné shromažďování a oddělené čištění odtékající povrchové vody a technologické odpadní vody – použitelnost může být omezena u stávajících provozů z důvodu uspořádání stávající odvodňovací infrastruktury; b) Skladování veškerého dřeva s výjimkou vlákniny a odřezků ⁽¹⁾ na zpevněném povrchu – obecně použitelné. ⁽¹⁾ Odkorněná či neodkorněná vnější část kmene, která se při výrobě řeziva z kmenů na pile odřezává jako první.	Současné s realizací záměru bude zprovozněna recyklace vod z prostoru manipulace, skladování a zpracování recyklátu pro opakované skrápění. Současné s realizací záměru bude realizováno nové řešení odvodu a využití dešťových vod z areálu. Technologická odpadní voda vznikající při výrobní činnosti není vypouštěna do kanalizace. Technologické vody z přípravy lepidel jsou shromažďovány v podzemních jímkách budovy lepidlového hospodářství a v jímce na úkapy z kolejového stáčiště složek lepidel. Technologické odpadní vody jsou opětovně využívány při přípravě lepidel, případné přebytky jsou předávány v rámci odpadového hospodářství oprávněným osobám k dalšímu nakládání. Zaolejované vody se zachycují v nepropustné jímce pod lisem ve výrobní hale a v jímce na úkapy místnosti čerpadel hydraulických systémů. Jsou předávány oprávněným osobám k dalšímu nakládání. Skladování dřeva je realizováno na zpevněných plochách.	V souladu s BAT.
<i>BAT 25 BAT pro omezení emise do vody z odtékající povrchové vody je použití kombinace níže uvedených technik.</i> a) Předčišťování vody mechanickým oddělením hrubých nečistot česlemi a sítí – obecně použitelné; b) Separace olejů z vody – obecně použitelné; c) Odstranění pevných látek sedimentací v retenčních nebo usazovacích nádržích – použitelnost sedimentace může být	Hrubé nečistoty jsou z odtékající srážkové vody separovány v akumulačním prostoru horských vpustí. Zde je udržována jejich stálá vrstva sloužící jako sorbent případných úniků ropných látek kdekoli na příslušné zpevněné ploše. K zachytu havarijních úniků ropných látek slouží řádně dimenzované zachytňné vany pod každým zařízením (hydraulické jednotky apod.). K separaci ropných látek	V souladu s BAT.

omezena v důsledku požadavků na prostor.			z parkoviště jsou instalovány a provozovány ORL. Záchyt vod z oblasti skladování recyklátu bude prováděn přes soustavu retenčních a separačních jímek. Voda bude recyklována k dalšímu použití. Odčerpané kaly budou předávány oprávněným osobám k dalšímu nakládání.	
Úrovně emisí spojené s nejlepšími dostupnými technikami (BAT-AEL) pro NL v povrchové vodě vypouštěné přímo do vodního recipientu				
Parametr	Jednotka	Úrovně BAT-AEL (průměr vzorků odebraných v průběhu jednoho roku)		
NL	mg/l	10-40		
Související monitorování je uvedeno v BAT 14.				
<i>BAT 28. BAT pro předcházení nebo omezení produkce odpadní vody ze systému mokrého čištění vzduchu, kterou je nutné před vypuštěním vyčistit, je použití některé z níže uvedených technik nebo jejich kombinace.</i> a) Odstraňování nahromaděných pevných látek ze systémů mokrého čištění pomocí sedimentace, dekantace a šnekových a pásových lisů – obecně použitelné; b) Flotace rozpuštěným vzduchem. Koagulace a flokulace a následné odstranění vloček flotací pomocí rozpuštěného vzduchu – obecně použitelné.			Zachycené pevné látky jsou z nádrže mokré pračky lisu odstraňovány sedimentací, po prosté dekantaci jsou vráceny do výroby, případně energeticky využity. Úbytek vody způsobený sycením procházejícího vzduchu je průběžně doplňován dopouštěním čistou vodou. Celková výměna náplně (cca 40 m³) je prováděna při pravidelné odstávce. Při výměně je voda odčerpána a využita nebo zneškodněna v souladu s legislativou.	V souladu s BAT.

Zařízení a návrh závazných podmínek provozu byly shledány v souladu s BAT s výjimkou:

- **BAT 2 – plánovaného spalování recyklovaného dřeva (včetně spalování ostatních odpadů z produkce a kůry).**

Poznámka: Spalováním recyklovaného dřeva bude docházet i ke spalování nebezpečných látek (žádná vizuální kontrola nedokáže zcela eliminovat nebezpečný odpad, který se může v dodávkách deklarovaného dřevěného odpadu vyskytnout). V tomto případě by se muselo uvažovat o režimu spalování nebezpečných odpadů a bylo by nutno přistoupit ke kontinuálnímu monitorování.

Poznámky:

- K BAT 4: Plnění hlukových limitů bude ověřeno měřením a aktualizací hlukové studie s promítnutím opatření do Programu snižování hlukové zátěže.
- Hodnocení BAT za použití cca 50 % recyklátu není zcela relevantní a odkazy na plnění BAT nemohou být zcela vypovídající. Důvodem je jeden důležitý detail z BREF WBP, kapitola 2.1.1., tabulka 2.1. Původ surovin ..., kde je u OSB uvedena výhradně vláknina a zároveň je v následujícím textu uvedeno „Surovinou pro OSB je vždy vláknina kvůli charakteru třísek, které je třeba použít k získání charakteristických vlastností OSB desek.“ Na jedné straně jsou zde parametry nově vyráběných OSB desek, na druhé straně dopad na životní prostředí a lidské zdraví. To je možné ošetřit především důsledným monitorováním.
- Použitá technologie je na odpovídající úrovni, ale je nutno si uvědomit, že limitujícím aspektem je lidský faktor, na němž je závislá kvalita vstupního odpadního dřeva. Je zřejmé, že nelze zajistit vizuální kontrolou 100% garanci dodávek odpovídající kvality recyklovaného dřeva a že dřevo bude obsahovat i část (není zřejmé, jak velkou a jaké bude kolísání) nebezpečných odpadů. Do zařízení jsou přijímány dřevní odpady, které jsou z hlediska obsahu dřevní hmoty shodné s nebezpečnými odpady z dřevní hmoty. Rozdíl je především v povrchových chemických úpravách, které následně vedou k hodnocení „nebezpečný odpad“. Navrhujeme proto provést kontrolu četnosti obnovování platnosti certifikátů na dodávaný dřevěný odpad, a to především vzhledem k jeho objemu.
- Z výše uvedeného vyplývá, že po zprovoznění nové technologie by mělo být prováděno rozsáhlejší a čtenější monitorování emisí a vstupního materiálu. Zároveň je to i důvodem, proč požadovat, aby primárně nedocházelo ke spalování přetříděného recyklátu a nebyl využíván jako jeden z významných zdrojů energie. V takovém případě by se muselo uvažovat o režimu spalování nebezpečných odpadů a bylo by nutno přistoupit ke kontinuálnímu monitorování.
- Dalším problémem je i stanovený rozsah procesu kontroly vstupního recyklátu v souladu s interní směrnicí č. 1172020 „Postup přejímky a kontroly recyklátu“. Zde se uvádí: „Uvnitř areálu závodu je prováděna kontrola každé dodávky dřevního recyklátu na stanovišti přejímky dřevní hmoty. Zde se uskutečňuje vstupní vizuální kontrola po odkrytí plachty nákladního vozu v délce cca 10 minut. Následně je prováděna kontrola celého objemu nákladu při vykládce do hlubinného dopravníku drtiče, popř. kontrola na určeném místě skladu dřevního recyklátu, a to v trvání cca 20 minut.“ Takto zvolený čas kontroly zcela vyčerpá veškerou pracovní dobu (denně se má vykládat 48 až 50 kamionů). V případě 50 kamionů již 20 minut nebude dostačujících. Dále je třeba si uvědomit, že i určitý časový úsek zabere výměna kamionů. Může také dojít k odhalení nevhodného materiálu, který bude nutno odstranit z pásu v hlubinném dopravníku (je i otázka, zda je vůbec možné, z hlediska bezpečnosti práce, provádět odstraňování materiálu z dopravníku). Vzhledem k tomu, že společnost KRONOSPAN CR, spol. s r.o. denně naváží podstatně více dřevního odpadu, je nutno doložit, zda i zde doba kontroly na pásu dopravníku k ZENO drtiči bude zajištěna v požadovaném časovém období, tj. cca 20 minut.

Ve vztahu k žádosti navrhujeme výše uvedené závazné podmínky provozu zařízení a rovněž uvádíme doporučení a komentáře pro povolující úřad.

Mgr. Jan Kolář
vedoucí oddělení odborné podpory
podepsáno elektronicky



ČESKÁ INSPEKCE
ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Oblastní inspektorát Havlíčkův Brod
Bělohradská 3304, 580 01 Havlíčkův Brod
tel.: +420 569 496 111, IČ: 41693205
e-mail: hb.podatelna@cizp.cz
ISDS: htkdzar
www.cizp.cz www.cizp.cz

Krajský úřad Kraje Vysočina

Odbor životního prostředí a zemědělství
Žižkova 57
587 33 J i h l a v a

Č.j.: ČIŽP/46/2021/5243
Spis: ZN/ČIŽP/46/1965/2021

Vyřizuje: Ing. Veronika Kočí
Telefon: 596 496163

Datum: 14.9.2021

Věc: **Vyjádření k žádosti ve věci vydání 5. změny integrovaného povolení při podstatné změně v provozu zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“ společnosti KRONOSPAN OSB, spol. s r.o., Jihlava.**

Dne 16.8.2021 byla na ČIŽP OI Havlíčkův Brod (dále jen „Inspekce“) doručena žádost o vyjádření k 5. změně integrovaného povolení (IP) pro:

zařízení: **KRONOSPAN – Výroba OSB desek**

provozovatele: **KRONOSPAN OSB, spol. s r.o. se sídlem Jihlava, Na Hranici 2361/6**

IČ: 269 36 364

Předmětem žádosti o vydání 5. podstatné změny IP je částečná změna surovinové základny pro výrobu OSB desek spočívající ve zpracování recyklovaného dřeva namísto dřeva rostlého.

Cílem je využití až 50 % podílu recyklovaného dřeva při vlastní výrobě OSB desek. V souvislosti se zpracováním recyklátu ze dřeva je provedena instalace zařízení pro vytřídění nežádoucích příměsí z recyklovaného dřeva. Tato nová zařízení budou kapotována a odsávána. Záměrem provozovatele je maximální množství zpracovaného recyklátu vykládat bez meziuskladnění. Skladovací plocha pro uložení recyklátu bude dle posuzované žádosti zmenšena o 2 000 m², tedy o 22 %, stejně jako celkové uskladněné množství recyklátu. Dříve instalované roztřískovače využívané k roztřískování štěpky z rostlého dřeva, které jsou umístěny v hale, budou využity pro roztřískování štěpky z recyklátu.

Realizací záměru dojde ke zprovoznění nových filtrů F23b (výdech 413) – nové nožové roztřískovače, F24 (výdech 414) – drtič Leonhardt, válcové třídiče a separační zařízení, F14 (výdech 416) – nový dávkovací bunkr a pásová váha, a k úpravě kapacity u filtrů F7 (výdech 407) – připojení nových síťových třídičů a F9 (výdech 402) – posílené odsávání lisu.

Dle předloženého odborného posudku č. OP-30-2021, vypracovaného Ing. Zbyňkem Krayzelem v červnu 2021, dojde realizací záměru (včetně kompenzačních opatření) k celkovému snížení emisí u většiny znečišťujících látek a u žádné ze znečišťujících látek nedojde k navýšení emisí.

Nové znění provozního řádu 1. Příprava třísek na lince OSB, předkládaného ke schválení, uvádí, že dávkování recyklátu bude prováděno z nákladního auta přímo ke zpracování, prostřednictvím zakapotovaného drtiče a pouze omezená část materiálu bude krátkodobě skladována na ploše mezi drtiči linky DTD a OSB a odkorňovači.

Jako opatření ke snižování prašnosti z uskladnění recyklátu provozní řád sice uvádí, že skládka bude vybavena třemi děly postřikovacího systému, která budou využívána, pokud teplota neklesne pod 0 °C, nicméně provozní řád už neobsahuje podmínky provozu skrápěcího zařízení, tedy kdy a jak bude provozováno. V příloze č. 5 provozního řádu „Návrh opatření ke snižování prašnosti z plochy skladování recyklátu pro zimní období“ je uveden postup, který se týká pouze extrémních povětrnostních podmínek. **Inspekce tedy požaduje do provozního řádu doplnit podmínky provozu skrápěcího zařízení** – kdy a jak často bude prováděno postřikování za běžných situací, kdo bude vyhodnocovat potřebu postřiku, apod., Je nutné jednoznačně stanovit zásady provozu této technologie k omezování emisí jak pro provozovatele zařízení, tak i pro případnou kontrolu. Dále je nutno stanovit **opatření pro snižování prašnosti při vykládce recyklátu** z nákladních automobilů mimo násypku zakrytovaného drtiče.

Omezování prašnosti v zimním období, kdy nemůže být skrápěcí systém provozován, má řešit výše zmíněná příloha č. 5. provozního řádu. Tato příloha je výčtem technických a technologických opatření ze snížení prašnosti obecně, neboť konkrétně pro zimní období je zde pro uskladnění recyklátu uvedeno pouze jediné opatření, a to že budou vystavěny dodatečné zábrany (hráně) ve směru převažujícího větru a bude navýšena četnost čištění komunikací a manipulační plochy nad rámec plánu čištění.

Dále Inspekce požaduje do provozního řádu doplnit, že **veškeré kapotáže**, jak drtiče, tak i dopravních tras i přesypových uzlů, **musí být za provozu technologie v řádném stavu, tj. celistvé a bez zřejmých netěsností**. K této podmínce provozu by bylo vhodné stanovit minimální frekvenci provádění kontrol neporušenosti kapotáží provozovatelem zařízení včetně vedení záznamů o výsledcích kontrol, případných závadách a jejich odstranění, a stanovit, kdo bude kontroly provádět vč. odpovědnosti.

Nové znění provozního řádu 2. Sušení třísek na lince OSB, předkládaného ke schválení, uvádí na straně 19 (první věta pod tabulkou) chybné číslo zákona – tuto nepřesnost je třeba opravit.

Inspekce dále upozorňuje na povinnost provést autorizované měření emisí na výduších nových, či upravených (zkapacitněných filtrů) do 4 měsíců od této změny či uvedení do provozu.

Předkládaná 5. změna IP povolení dále spočívá v realizaci opatření pro hospodaření se srážkovými a technologickými vodami. Dojde k navýšení retence a rekuperace používané technologické i dešťové vody a tím ke snížení potřeby vody v rámci celého areálu. V rámci 5. změny IP byl také aktualizován havarijný plán k jehož znění nemá Inspekce připomínek.

Z pohledu zákona č. 541/2020 Sb., o odpadech nemá Inspekce k předložené 5. změně IP zásadní připomínky. V čase zpracování předložených dokumentů nebyla vydaná prováděcí vyhláška k zákonu o odpadech, která je již v současné době od 7. 8. 2021 účinná (vyhl. č. 273/2021 Sb.). Při realizaci předložené změny je nutné zrevidovat nakládání s odpady v souladu s platnou legislativou. Vzhledem k tomu, že KRONOSPAN OSB spol. s r.o. bude přijímat pro zpracování v rámci výrobního procesu nově i odpady, které bude nutné před využitím upravit, nspekce upozorňuje na postup v souladu s ustanovením § 21 odst. 2 zákona č. 541/2021 Sb.

„elektronicky podepsáno“

Ing. Jan Panský
ředitel oblastního inspektorátu

KRAJSKÁ HYGIENICKÁ STANICE

KRAJE VYSOČINA SE SÍDLEM V JIHLAVĚ

Tolstého 1914/15, 568601 Jihlava, tel.: +420 567 564 551, e-mail: podatelna@khsjih.cz, ID: 4uuai3w

V Jihlavě dne 15.9.2021

Č.j.: KHSV/20279/2021/JI/HP/Fra
Sp. značka: S-KHSV/20279/1
Vyřizuje: Ing. Zdeňka Franková, Ing. Veleba
Č.j. odesílatele: KUJI 67741/2021
Počet listů/příloh: 5/0

Krajský úřad Kraje Vysočina
Odbor životního prostředí a zemědělství
Žižkova 57
587 33 Jihlava

KRONOSPAN OSB, spol. s r.o., Na Hranici 2361/6 Jihlava, - „Oznámení o zahájení řízení, oznámení o zveřejnění, žádost o zveřejnění a rozeslání žádosti ve věci 5. změny integrovaného povolení při podstatné změně v provozu zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“, společnosti KRONOSPAN OSB, spol. s r.o. - vyjádření orgánu ochrany veřejného zdraví

Krajská hygienická stanice kraje Vysočina se sídlem v Jihlavě jako orgán ochrany veřejného zdraví, který je věcně dotčeným správním úřadem ve smyslu ustanovení § 82 odst. 2 písm. i) zák. č. 258/2000 Sb., o ochraně veřejného zdraví ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon o ochraně veřejného zdraví“), § 35 písm. a) zák. č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon o integrované prevenci“) a místně příslušným dle § 11 odst. 1 zák. č. 500/2004 Sb., správní řád ve znění pozdějších předpisů (dále jen „správní řád“), vydává ve výše uvedené věci v řízení podle § 9 odst. 1 zákona o integrované prevenci toto vyjádření :

S vydáním 5. změny integrovaného povolení při podstatné změně v provozu zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“ společnosti KRONOSPAN OSB, spol. s r.o., Na Hranici 2361/6, 586 01 Jihlava, IČO: 26936364

se souhlasí.

Souhlas se váže na úpravu navržených podmínek v bodě 16. (Návrh závazných podmínek provozu zařízení bod 2. Limity pro hluk, vibrace, neionizující záření na str. 48 – 49) v níže uvedeném znění a stanovení nové podmínky:

1. Veškerá opatření související se snížením hlukové zátěže, se kterými je počítáno ve variantě C hlukové studie (všechna opatření z Programu snižování hlukové zátěže z provozu výrobního areálu KRONOSPAN Jihlava 2020-2024, část I a část II., odhlučnění (kapotáž) uzlů č. 155, 156, 157), budou připravena tak, aby jejich realizace proběhla v termínu shodném s realizací posuzovaného záměru částečné změny surovinové základny pro výrobu OSB desek spočívající ve zpracování recyklovaného dřeva namísto dřeva rostlého (dále záměru). **Informaci o splnění termínu realizace bude předložena na KHS kraje Vysočina se sídlem v Jihlavě do 31.3.2022.**
2. Po realizaci záměru a veškerých opatření souvisejících se snížením hlukové zátěže, se kterými je počítáno ve variantě C hlukové studie, bude provedena aktualizace hlukové studie, která vyhodnotí hlukovou zátěž generovanou provozem areálu Kronospan. Po realizaci záměru bude provedeno měření hlukové zátěže při provozu nových technologických zařízení, vč. vyhodnocení v aktualizaci Programu snižování hluku. **Výsledky měření hlukové zátěže a aktualizace hlukové studie bude předložena na KHS kraje Vysočina se sídlem v Jihlavě nejpozději do 30.5.2022.**

3. Po realizaci záměru bude pro nový program snižování hlukové zátěže, odborně způsobilou osobou určenou příslušným orgánem na úseku integrované prevence a omezování znečištění, vypracována podkladová studie za účelem stanovení protihlukových opatření a limitních hodnot z provozu zdrojů hluku areálu Kronospan při zhodnocení rozumně dosažitelné míry snížení hlukové zátěže. Cílem podkladové studie bude dosažení u nejbližších venkovních prostorů staveb v noční době minimálně hodnoty $L_{Aeq,1h} = 43$ dB, popř. nižší dosažitelné hodnoty s ohledem na vliv hluku na lidské zdraví. **Podkladová studie včetně protihlukových opatření a návrhu nadlimitních hodnot hluku bude na KHS kraje Vysočina předložena v termínu nejpozději do 30.9.2022.**
4. Na základě aktualizované hlukové studie, měření akustické situace u nejbližších chráněných venkovních prostor a zejména podkladové studie budou po realizaci záměru pro další období „Programů snižování hlukové zátěže z provozu výrobního areálu KRONOSPAN JIHLAVA“ navrženy nové (nižší) **nadlimitní** hodnoty hluku (vyplývající z podkladové studie). Stávající program snižování hlukové zátěže (Program snižování hlukové zátěže z provozu výrobního areálu KRONOSPAN Jihlava 2020 – 2024, část I a část II) bude platný do 31.12.2022. Do tohoto data musí být schválený nový program snižování hlukové zátěže, jehož účinnost bude **od 1.1.2023**. Po uplynutí nového programu budou podniknuty správní úkony zajišťující plnění zákonných limitů (v případě, že jich nebude dosaženo v rámci nového programu snižování hlukové zátěže).
5. Každý kalendářní rok bude provedeno kontrolní měření akustické situace (z provozu stacionárních zdrojů hluku v areálu firmy Kronospan v denní a noční době) u nejbližších chráněných venkovních prostor staveb vůči lokalitě ve 4 reprezentativních bodech (vybraných z 8 výpočtových bodů v hlukové studii), které budou odsouhlaseny Krajskou hygienickou stanicí kraje Vysočina. **Veškeré doklady budou předloženy na KHS kraje Vysočina v termínu každý následující rok nejpozději do 31.3.**
6. Platnost nadlimitních hodnot hluku stanovených v 3. změně integrovaného povolení zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“ bude upravena do 31.12.2022.

Dále upozorňujeme, že vzhledem ke změně termínu platnosti nadlimitních hodnot hluku pro zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“ je **nutné současně řešit i změnu termínu platnosti nadlimitních hodnot hluku i pro související zařízení KRONOSPAN – Výroba dřevotřískových desek.**

Odůvodnění:

Dne 16.8.2021 byla KHS kraje Vysočina se sídlem v Jihlavě doručena žádost Krajského úřadu Kraje Vysočina, odboru životního prostředí a zemědělství, Žižkova 57, 587 33 Jihlava o vydání vyjádření ve věci 5. změny integrovaného povolení při podstatné změně v provozu zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“ společnosti KRONOSPAN OSB, spol. s r.o., Na Hranici 2361/6, 586 01 Jihlava, IČO: 26936364. Uvedený záměr byl posouzen dle zákona č. 100/2001 Sb. (zákon o posuzování vlivů na životní prostředí). Souhlasné závazné stanovisko Krajského úřadu Kraje Vysočina odboru životního prostředí a zemědělství, Žižkova 57 Jihlava bylo vydáno dne 28.4.2021 pod č.j. KUJI 36969/2021. KHS kraje Vysočina se sídlem v Jihlavě vydala k záměru posuzovaného dle zákona č. 100/2001 Sb. (zákon o posuzování vlivů na životní prostředí) celkem 2 vyjádření, nejdříve negativní vyjádření vydané dne 26.10.2020 pod č.j. KHSV/21779/2020/JI/HOK/Bry a po doplnění dokumentace v oblasti hluku, souhlasný dodatek k vyjádření dne 22.2.2021 pod č.j. KHSV/02781/2021/JI/HOK/Bry. K územnímu a stavebnímu řízení bylo vydáno ze strany KHS v Jihlavě závazné stanovisko pro společné řízení k umístění a povolování staveb dne 25.5.2021 č.j. KHSV/09692/2021/JI/HP/Fra.

Předmětem 5. změny integrovaného povolení při podstatné změně v provozu zařízení je záměr částečné změny surovinové základny pro výrobu OSB desek spočívající ve zpracování recyklovaného dřeva (využití až 50% podílu) namísto dřeva rostlého. V souvislosti se zpracováním recyklátu ze dřeva je nutná instalace zařízení běžně užívaného pro vytřídění nežádoucích příměsí z recyklovaného dřeva. Využití recyklovaných materiálů má přímou vazbu na redukci skleníkových plynů. Realizací záměru dojde k jejich redukci o 932 229 t CO₂/rok, zároveň však nedojde k navýšení výroby (1 972,603 m³/den) a

dopravy. Hlavní surovinou pro výrobu OSB desek je dřevo v ročním množství kolem 650 000 tun suché dřevní hmoty. Z tohoto vstupního ročního množství je asi 140 000 – 180 000 t předáno na linku dřevotřískových desek (jemný materiál z třídění OSB třísek). Jako pojivo se používá polyuretanové lepidlo, do něhož se přidávají další přísady (parafín, tužidlo). Celková roční spotřeba pojiv činí asi 15 000 tun. Nejvýznamnější pomocnou látkou je užitková voda, která se odebírá z podnikového řadu. Dalšími pomocnými látkami jsou termoolej k vyhřívání lisu, oleje hydraulické, motorové, převodové ap.

Objekty pro zavedení recyklovaného dřeva pro výrobu OSB desek jsou navrhovány ve stávajícím výrobním areálu firmy KRONOSPAN CR, spol. s r.o., Na Hranici 6, Jihlava, resp. jižní části areálu. Ke změnám dochází na pozemcích parc.č. 5176/1, 5176/29 a 5176/80 k.ú. Jihlava. Stávající výrobu OSB desek lze rozdělit do několika technologických uzlů. Hlavní technickou jednotkou je kontinuální lis OSB desek s kapacitou výroby 420 000 t/rok. Přímými spojenými činnostmi je příprava třísek (tzv. mokrá strana) a dále sušení a třídění třísek (tzv. suchá strana). Důležitou součástí technologie je výroba energií pro použití v technologii výroby desek, dále zušlechťovací operace (broušení povrchu desek, profilování hran), výroba zboží s přidanou hodnotou (výroba požárně odolných desek), skladování a nakládání se surovinami, produkty a odpady.

Nová zařízení byla navržena tak, aby byla náhradou části zařízení stávajících a aby nepředstavovala navýšení celkové hlukové zátěže areálu závodu. Součástí záměru je také návrh protihlukových opatření, která budou realizována v termínu shodném s realizací posuzovaného záměru, tj. do konce roku 2021. Podle závěrů procesu posuzování vlivu na životní prostředí (EIA) realizace záměru povede ke snížení dopadů stávajícího závodu na okolní životní prostředí i v oblasti hluku.

Ke změnám dojde v následujících technologických uzlech:

- Kontinuální lis: prodloužení lisu, přemístění chladičů, technologie dělení, balení a páskování desek: nové zařízení k nanášení jemné recyklátové třísky, které recipročně nahradí třísky ze stávající nanášečky COIL pro středovou vrstvu.
- Příprava třísek: nové technologie drcení, třídění a čištění recyklovaného dřeva až do 50 % hm. využití dřevní hmoty (recyklovaná dřevní hmota nahradí odpovídající část hmoty z rostlého dřeva), využití dřevní hmoty: doplnění 4 stávajících roztřískovačů v hale až o další 4 roztřískovače pro zpracování recyklátové štěpky, jejichž výkon recipročně nahradí výkon stávajících odkorňovačů a roztřískovačů pro zpracování vlákninového dřeva při výrobě OSB
- Nakládání s odpady: (instalace nové technologie pro zpracování odpadního dřeva), tj. nová technologie drcení, třídění a čištění recyklovaného dřeva
- Skladování, manipulace: omezení manipulace s prašnými materiály řešením vykládky převážně přímo do dopravníku drtiče, jemných třísek z recyklátu, které recipročně nahradí objem třísek z rostlého dřeva pro výrobu OSB desek (nové kapacity pro třídění a skladování)
- Vodní hospodářství: Recyklace vody ze zkrápění prostoru manipulace s recyklátem k opětovnému zkrápění, využívání srážkové vody

Výroba OSB desek na kontinuálním lisu DIEFFENBACHER CPS 280 – 53/OSB 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 a broušení.

Ke snižování vlivů na životní prostředí jsou používány postupy, které jsou podle referenčního dokumentu o nejlepších dostupných technikách pro výrobu desek na bázi dřeva považovány za nejlepší dostupné techniky.

BAT techniky, jimiž lze omezovat šíření hluku a vibrací:

- Strategické plánování ohledně dispozic celého areálu tak, aby jeho nejhluchnější části byly vhodně umístěny. Hlučné části areálu jsou umístěny tak, aby stávající budovy sloužily jako překážka šíření hluku.
- Uplatnění programu omezování hlučnosti, který zahrnuje mapování zdrojů hluku, mapování zdrojů hluku a hodnocení nákladově nejúčelnějších opatření a jejich provádění. Pro provozovnu je zpracován Program snižování hlukové zátěže. Při změnách s dopadem na hlukovou situaci je aktualizována hluková studie.

- Pravidelný průzkum hluku, jehož součástí je monitorování hladiny hluku mimo areál provozu. Akustické parametry nových zdrojů hluku budou změřeny po realizaci plánovaných změn. Po realizaci změn bude aktualizována hluková studie a Program snižování hlukové zátěže. Každý kalendářní rok provést kontrolní měření akustické situace (z provozu stacionárních zdrojů hluku v areálu Kronospan v denní a noční době), u nejbližších chráněných venkovních prostor staveb vůči lokalitě záměru ve 4 reprezentativních bodech (vybraných z 8 výpočtových bodů v hlukové studii), které budou odsouhlaseny Krajskou hygienickou stanicí kraje Vysočina.

BAT techniky, jimiž lze omezit hluk a vibrace z bodových zdrojů:

- Umístění hlučných zařízení do budov nebo protihlukové stěny a protihluková izolace budov. Stávající zdroje hluku i nově instalovaná zařízení jsou tam, kde je to technicky možné a účelné akusticky tlumeny.
- Oddělení jednotlivých zařízení s cílem předcházet šíření vibrací a rezonance a omezovat je.
- Izolace bodových zdrojů hluku za pomoci tlumičů, vibrační izolace, stínících prvků instalovaných na zdrojích hluku. Aplikace tlumičů hluku na výduších, odhlučnění rohových stanic odkornovačů.
- Důsledné zavírání vrat, dveří a oken. Instalováno automatické zavírání vrat.
- Skládání vlákny z co nejmenší výšky.

BAT techniky, jimiž lze omezit hluk a vibrace v rámci celého areálu:

- Omezení hluku z dopravy – v rámci areálu je omezena pojízdná rychlost na 15 km/h.
- Omezení činností ve venkovních prostorách v noci. Ve venkovních prostorách nejsou v nočních hodinách realizovány operace typu roztřískování. S výjimkou zdrojů zásobování energiemi, třídění a dopravy surovin (třísek) jsou v nočních hodinách prováděny operace výhradně v uzavřených budovách areálu.
- Pravidelná údržba veškerého zařízení. Pro veškerá zařízení je zpracován harmonogram revizí, kontrol a údržby.
- Používání protihlukových stěn, přírodních překážek nebo ochranných valů k izolaci zdrojů hluku. Nové zdroje hluku budou tam kde je to technicky možné a účelné, akusticky tlumeny (tlumiče na výduších vzduchotechniky, kapotáž, protihlukové clony apod.)

K žádosti o změnu integrovaného povolení pro zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“ bylo doloženo:

- posouzení vlivu hluku ze stavební činnosti – především dopravy vyvolané stavbou (Hluková studie zpracovaná Mgr. Sylvií Grossmanovou a Mgr. Jakubem Buckem (spol. Bucek s.r.o., Táboritská 191/125, 615 00 Brno) v květnu 2021.
- souhlasné závazné stanovisko podle zákona o posuzování vlivů na životní prostředí č.j. KUJI 36969/2021 OZPZ 252/2020 Go ze dne 28.4.2021.
- způsob zpracování podmínek závazného stanoviska EIA č.j. KUJI 36969/2021 OZPZ 252/2020 Go ze dne 28.4.2021 do 5. změny integrovaného povolení.
- Aktualizovaný popis zařízení
- Návrh protihlukových opatření v rámci bodových zdrojů i celého areálu
- Aktualizované „Hodnocení zdravotních rizik záměru Zavedení recyklovaného dřeva do OSB, ekologizace výroby včetně redukce skleníkových plynů“. Součástí hodnocení zdravotních rizik je i aktualizované „Kvalitativní posouzení významu emisí technologií výroby v podniku KRONOSPAN ve vztahu k dalším emisním zdrojům formaldehydu v Jihlavské aglomeraci“. (zpracoval RNDr. Bohumil Pokorný, CSc., Velkopavlovická 2, Brno, držitel osvědčení pro oblast posuzování vlivů na veřejné zdraví č. 6/2010, platné do 17.6.2025 a autorizovaná osoba pro hodnocení zdravotních rizik hluku SZÚ Praha, č. 007/04, platné do 29.11.2021.)

Hluk ze stavební činnosti

Hluková zátěž při výstavbě záměru nebude způsobovat překračování hygienických limitů hluku, protože veškeré bourací stavební práce, tj. především řezání a bourání části betonových ploch pro vybudování nových základů, byly provedeny v rámci realizace první etapy výstavby (již zkolaudovaná technologie

a budovy pro umístění nožových roztrískovačů ke zpracování štěpky z nativního dřeva). Tyto operace byly provedeny v předstihu z důvodů toho, aby nemusely být znovu bourány betonové plochy, dokončené při první etapě výstavby. Montáž ocelových konstrukcí a umístění technologie nebude z hlediska hlukové zátěže obtěžující a bude probíhat pouze v denní době. Záměr nebude mít za následek navýšení výroby oproti stávajícímu integrovanému povolení a realizací záměru nedojde ani k nárůstu automobilové dopravy související s provozem. Nárůst dopravy bude probíhat pouze v období výstavby záměru, tedy po časově omezené období.

Aktualizované „Hodnocení zdravotních rizik záměru Zavedení recyklovaného dřeva do OSB, ekologizace výroby včetně redukce skleníkových plynů“

Ze závěrů hodnocení zdravotních rizik uvedeného záměru vyplývá, že hluk z dopravy tvoří rozhodující hlukovou zátěž v podstatné části lokality definované zvolenými referenčními body. Posuzovaný záměr je z hlediska jeho příspěvku k celkové hlukové expozici možno hodnotit jako záměr nezvyšující již současné, poměrně vysoké zdravotní riziko hlukové expozice v lokalitě, zejména pak v okolí komunikací Pávovká a Sokolovská. Z hlediska imisí prašného aerosolu frakcí PM₁₀ a PM_{2,5}, dále oxidu dusičitého, formaldehydu jako součástí výrobních emisí organických látek, benzenu a benzo-a-pyrenu můžeme konstatovat, že již v současném stavu tyto imisní expozice způsobují u exponovaných osob kvantifikovatelná akutní i chronická inhalační zdravotní rizika a realizací posuzovaného záměru se však počty těchto případů poněkud sníží, díky zlepšení emisní situace nově uvažované technologie.

Z hlediska akutních zdravotních rizik expozice formaldehydu lze konstatovat, že akutní i chronické inhalační riziko z expozice formaldehydem z volného ovzduší je i přes jeho poměrně vysoké pozadové koncentrace v této lokalitě možné považovat za doposud málo významné a emisní příspěvky Kronospanu potom za zcela bezvýznamné.

Realizace komplexu nově instalovaných zařízení včetně kompenzačních opatření souvisejících s provozem linky OSB i DTD pomůže k ekologizaci výroby, tj. snížení emisí prachu, prachových emisí, hlukových emisí a ke snížení spotřeby vody, vztaženo ke kumulativnímu působení všech zařízení v rámci celého areálu závodu. Stanovená podmínka č.6 vychází z požadavků stanovených v podmínce č.4.

Podmínky a jejich úprava jsou stanoveny v souladu s požadavky § 30, § 31 a § 82 odst. 2, písm. t) zákona č. 258/2000 Sb., o ochraně veřejného zdraví ve znění pozdějších předpisů a § 11 a 12 Nařízení vlády č. 272/2011 Sb. o ochraně zdraví před nepříznivými účinky hluku a vibrací ve znění pozdějších předpisů.

MUDr. Oldřich Táborský
vedoucí oddělení hygieny práce v Jihlavě
elektronicky podepsáno

Rozdělovník:

Krajský úřad Kraje Vysočina, Odbor životního prostředí a zemědělství, Žižkova 57, 587 33 Jihlava

KRAJSKÝ ÚŘAD KRAJE VYSOČINA
Odbor životního prostředí a zemědělství
Žižkova 1882/57, 586 01 Jihlava, Česká republika
tel.: 564 602 502, e-mail: posta@kr-vysocina.cz

Krajský úřad Kraje Vysočina
Odbor životního prostředí a zemědělství
Ing. Vít Okrouhlý

/zde/

Váš dopis značky/ze dne

Číslo jednací/spis. zn.
KUJI 68111/2021
OZPZ 155/2016 Kub/141

Vyřizuje/telefon
Ing. David Kubát
564 602 529

V Jihlavě dne
8. 9. 2021

Vyjádření k oznámení o zahájení řízení, oznámení o zveřejnění, žádosti o zveřejnění a rozeslání žádosti ve věci 5. změny integrovaného povolení při podstatné změně v provozu zařízení „KRONOSPAN – Výroba OSB desek“ společnosti KRONOSPAN OSB, spol. s r.o.

Krajský úřad Kraje Vysočina, odbor životního prostředí a zemědělství, úsek odpadového hospodářství obdržel dne 12. 8. 2021 písemnost č. j. KUJI 67741/2021 ze dne 11. 8. 2021 (zaevidovanou dne 12. 8. 2021 pod č. j.: KUJI 68111/2021). Na základě této písemnosti úsek odpadového hospodářství zasílá své vyjádření k záměru z pohledu zákona č. 541/2020 Sb., o odpadech (dále jen „zákon o odpadech“).

Záměrem žadatele, právnické osoby uvedené pod obchodním jménem **KRONOSPAN OSB, spol. s r.o., Na Hranici 2361/6, 586 01 Jihlava, IČO: 26936364**, zastoupené na základě písemné plné moci ze dne 25. 6. 2021 RNDr. Magdalénou Pecnovou, je výroba OSB desek (včetně výroby dřevního recyklátu používaného ve výrobě). Při výrobě OSB desek bude jako částečná náhrada přírodního dřeva využíváno dřevo odpadní (až 50 %), a to ve formě dřevního recyklátu dovezeného do zařízení již ve vhodné frakci, nebo přímo v zařízení vyrobeného.

Dle zákona o odpadech se jedná o zařízení k úpravě a využití odpadů, činnosti dle katalogu činností uvedeného v příloze č. 2 k zákonu o odpadech: 3.3.0 - balení, paketace, dělení, lisování a neoddělené soustřeďování odpadu na základě povolení (pouze neoddělené soustřeďování odpadu na základě povolení), 5.14.5 – výroba produktu, který přestává být odpadem, kromě papíru, plastu, kompostu, způsoby nakládání s odpady podle přílohy č. 5 k zákonu o odpadech: R12a Úprava odpadů před využitím některým ze způsobů uvedených pod označením R1 až R11 neuvedená v dalších bodech, R3a Recyklace nebo zpětné získávání organických látek, které se nepoužívají jako rozpouštědla neuvedené v dalších bodech. Zařízení k nakládání s odpady se nachází v Jihlavě, adresa: Na Hranici 2361/6, 586 01 Jihlava. Předmětnému zařízení se přiděluje identifikační číslo **CZJ01108**.

V rámci 5. změny integrovaného povolení při podstatné změně v provozu zařízení je žadatelem žádáno o povolení ve smyslu ustanovení § 21 odst. 2 zákona o odpadech k provozu předmětného zařízení pro nakládání s odpady, o povolení ve smyslu ustanovení § 30 odst. 3 zákona o odpadech k upuštění od odděleného soustředování odpadů v předmětném zařízení pro nakládání s odpady (upuštění od odděleného soustředování převzatých odpadů v zařízení se považuje za úpravu odpadů – výstupem z úpravy odpadů bude odpad skupiny 19) a povolení ve smyslu ustanovení § 10 odst. 1 zákona o odpadech k recyklaci nebo jinému využití odpadu, kterým přestává být daný odpad odpadem. Uvedená povolení jsou vyjmenována v části 16. Návrh závazných podmínek provozu zařízení, bod 4 žádosti o vydání změny č. 5 integrovaného povolení. K vydání povolení nemá úsek odpadového hospodářství připomínek. Stanovení konkrétních podmínek výše uvedených povolení a schválení provozního řádu zařízení určeného k nakládání s odpady je plně v kompetenci úseku IPPC.

Dále uvádíme, že záměr musí být v souladu se zákonem č. 183/2006 Sb., o územním plánování a stavebním řádu (stavební zákon), ve znění pozdějších předpisů.

Krajský úřad Kraje Vysočina, odbor životního prostředí a zemědělství, úsek odpadového hospodářství se seznámil s obsahem provozního řádu a obsahem žádosti (ve vztahu k odpadovému hospodářství) a uvádí, že provozní řád je zpracován dle přílohy č. 1 vyhlášky č. 273/2001 Sb., podrobnostech nakládání s odpady. Obsahuje však určité nepřesnosti, nejasnosti a nedostatky (vyznačeno v textu provozního řádu). Provozní řád je zaslán úseku IPPC elektronicky, prostřednictvím e-mailu. Po úpravě provozního řádu nemáme námitky k jeho schválení.

Ing. David Kubát
úředník odboru životního prostředí a zemědělství

Příloha: Provozní řád s připomínkami