EKOTREND

SOUBOR TECHNICKO PROVOZNÍCH PARAMETRŮ
A TECHNICKO ORGANIZAČNÍCH OPATŘENÍ

PROVOZNÍ ŘÁD:

- **VÝROBA PLASTOVÝCH DRTÍ**
- **VÝROBA PLASTOVÝCH GRANULÁTŮ**

(zpracovaný dle přílohy č. 12 k vyhlášce č. 415/2012 Sb., ve znění pozdějších předpisů)
vyjmenované stacionární zdroje dle přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb.
(ve znění pozdějších předpisů)

PROVOZOVATEL: EKOTREND Ludky s.r.o.

PROVOZOVNA: tř. Tomáše Bati 1655, 765 02 Otrokovice
(průmyslový areál TOMA, a.s., Otrokovice)

OBSAH

1. Identifikace stacionárního zdroje (stacionárních zdrojů) a provozovny, ve které je stacionární zdroj umístěn, provozovatele, případně majitele stacionárního zdroje

Název společnosti:	EKOTREND Ludky s.r.o.
Sídlo společnosti:	Ludkovice 197 763 41
Spisová značka:	C 33168 vedená u Krajského soudu v Brně
Datum vzniku a zápisu:	23. února 1999
IČO:	25555359
DIČ:	CZ25555359
Statutární orgán:	Ing. Jiří Šesták (jednatel)
Název zdroje:	Výroba plastových drtí Výroba plastových granulátů
Kategorie zdroje znečišťování ovzduší:	Zdroj znečišťování ovzduší ***„Výroba plastových drtí“*** je zařazen jako vyjmenovaný stacionární zdroj znečišťování ovzduší dle kódu 6.5. *„Chemický průmysl - Výroba a zpracování organických látek a výrobků s jejich obsahem - Výroba nebo zpracování syntetických polymerů a kompozitů, s výjimkou výroby syntetických polymerů a kompozitů uvedených pod jiným kódem, o celkové projektované kapacitě vyšší než 100 t za rok nebo s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok nebo větší“* přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb. (ve znění pozdějších předpisů).
Kategorie zdroje znečišťování ovzduší:	Zdroj znečišťování ovzduší ***„Výroba plastových granulátů“*** je zařazen jako vyjmenovaný stacionární zdroj znečišťování ovzduší dle kódu 6.5. *„Chemický průmysl - Výroba a zpracování organických látek a výrobků s jejich obsahem - Výroba nebo zpracování syntetických polymerů a kompozitů, s výjimkou výroby syntetických polymerů a kompozitů uvedených pod jiným kódem, o celkové projektované kapacitě vyšší než 100 t za rok nebo s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok nebo větší“* přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb. (ve znění pozdějších předpisů).
Provozovna:	EKOTREND Ludky s.r.o., provoz Otrokovice *(průmyslový areál TOMA, a.s., Otrokovice)* tř. Tomáše Bati 1655 765 02 Otrokovice

IČP:	716730273
Jméno zpracovatele:	Ing. Pavel Ujčík (EKOME, spol. s r.o.)
Datum zpracování, resp. aktualizace:	aktualizace srpen 2024
Celkový počet listů:	38

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

Společnost EKOTREND Ludky s.r.o. se zabývá zpracováním PVC polymerů a technologických PVC odpadů z výrob (jakožto materiálů definovaného složení podléhajících příslušným nařízením), a to za účelem výroby plastových drtí (tj. nadrcených polymerních částic určených pro další příslušné využití) a plastových granulátů (tj. polymerních granulí používaných zákazníky při výrobě plastových výrobků).

Jednotlivé dílčí úseky technologie výroby plastových drtí a granulátů (provozovatele EKOTREND Ludky s.r.o., provoz Otrokovice, adresa provozovny: tř. Tomáše Bati 1655, 765 02 Otrokovice) jsou v rámci průmyslového areálu TOMA, a.s., Otrokovice situovány primárně do objektu budovy **č. 21**, **č. 22-23**, **č. 32** a **č. 33**.

Celý **objekt budovy č. 21** je dislokován především na těchto pozemcích parcel:

- st. 552, st. 555: část 21a, resp. i část 21b
  (adresní místo: tř. Tomáše Bati č.p. 1654, 765 02 Otrokovice)
- st. 553, st. 554: část 21c
  (adresní místo: tř. Tomáše Bati č.p. 1655, 765 02 Otrokovice)
- 448/12, 448/282: manipulační plochy podél objektu budovy č. 21

Celý **objekt budovy č. 22-23** je dislokován především na tomto pozemku parcely:

- st. 2648: *(adresní místo: tř. Tomáše Bati č.p. 1656, 765 02 Otrokovice)*

Celý **objekt budovy č. 32** je dislokován především na těchto pozemcích parcel:

- st. 564: *(adresní místo: tř. Tomáše Bati č.p. 1660, 765 02 Otrokovice)*
- st. 1962, 458/6: manipulační plochy podél objektu budovy č. 32

Celý **objekt budovy č. 33** je dislokován především na tomto pozemku parcely:

- st. 567: *(adresní místo: tř. Tomáše Bati č.p. 1661, 765 02 Otrokovice)*

Všechny tyto pozemky náleží do katastrálního území Otrokovice (kód 716731). Základní územní jednotkou (ZÚJ) je obec Otrokovice (kód 585599). Dotčeným krajem je kraj Zlínský.

Technologie výroby plastových drtí a granulátů představuje vyjmenované stacionární zdroje znečišťování ovzduší:

Výroba plastových drtí

Dle přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší (ve znění pozdějších předpisů) je zdroj zařazen pod kód 6.5. *„Výroba nebo zpracování syntetických polymerů a kompozitů, s výjimkou výroby syntetických polymerů a kompozitů uvedených pod jiným kódem, o celkové projektované kapacitě vyšší než 100 t za rok nebo s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok nebo větší"* u kterého **je vyžadován** provozní řád jako součást povolení provozu, resp. i změny povolení provozu (sloupec C přílohy č. 2 k zákonu).

Výroba plastových granulátů

Dle přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší (ve znění pozdějších předpisů) je zdroj zařazen pod kód 6.5. *„Výroba nebo zpracování syntetických polymerů a kompozitů, s výjimkou výroby syntetických polymerů a kompozitů uvedených pod jiným kódem, o celkové projektované kapacitě vyšší než 100 t za rok nebo s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok nebo větší"* u kterého **je vyžadován** provozní řád jako součást povolení provozu, resp. i změny povolení provozu (sloupec C přílohy č. 2 k zákonu).

Zdroje jsou provozovány v souladu s § 17 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší (ve znění pozdějších předpisů).

Provozovatel stacionárního zdroje je povinen zpracovat provozní řád (kód 6.5. dle přílohy č. 2 k zákonu), vést provozní evidenci o stálých a proměnných údajích o stacionárním zdroji, popisujících tento zdroj a jeho provoz a o údajích o vstupech a výstupech z tohoto zdroje a každoročně ohlašovat údaje souhrnné provozní evidence prostřednictvím integrovaného systému ohlašovacích povinností; provozní evidenci je povinen uchovávat po dobu alespoň 6 let v místě provozu stacionárního zdroje tak, aby byla k dispozici pro kontrolu.

VÝROBA PLASTOVÝCH DRTÍ A GRANULÁTŮ

Technologie výroby plastových drtí (pořadové číslo stacionárního zdroje: 101), resp. technologie výroby plastových granulátů (pořadové číslo stacionárního zdroje: 102) jsou v rámci provozovny společnosti EKOTREND Ludky s.r.o., provoz Otrokovice situovány primárně do objektu budovy č. 21, č. 22-23, č. 32 a č. 33.

Výrobní technologie

Výroba plastových drtí

Vstupující PVC materiál se nejprve třídí podle druhu a formy (tj. role, odřezy, balíky). Dále se zbavuje případných hrubých nežádoucích látek. V dalším kroku je upravován rozměr materiálu pomocí gilotiny za účelem adekvátního dávkování do drtících linek. Vybrané větší kusy materiálu se mohou předdrcovat. V průběhu samotného drcení je pak materiál rozemlet na menší částice o velikosti cca 3 až 25 mm (v závislosti na dalším zpracování). Vyrobená PVC drť buď slouží k dalšímu zpracování (granulaci) nebo je určena k přímému prodeji zákazníkům, kteří ji využívají ve svém procesu výroby.

Výroba plastových granulátů

Vstupující PVC materiál se smíchává v příslušné míchačce (tj. homogenizace nadrcených PVC směsí, granulátů a pomocných surovin). Do násypky příslušného vytlačovacího stroje se tedy vysype nadrcený a homogenizovaný PVC materiál.

Technologie homogenizace a expedice PVC drtí a granulátů (tj. technologická součást výše uvedených zdrojů znečišťování ovzduší)

Vyrobené PVC drtě a granuláty jsou dopravovány z výrobní technologie do čtveřice zásobních sil [illegible] Z těchto je zásobováno zařízení pro kontinuální míchání, které homogenizuje komponenty v daném poměru. Po homogenizaci je materiál přepraven pomocí systému dopravníků do trojice expedičních sil, ze kterých jsou následně plněny příslušné nákladní cisterny.

[illegible]

Tabulka 1: [illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]

Seznam instalovaných strojů a zařízení

Technická specifikace příslušného technického vybavení v rámci technologie výroby plastových drtí a granulátů (včetně technologie homogenizace a expedice) - viz [illegible]

Zařízení ke snižování emisí

Objekt budovy č. 21

Výroba plastových granulátů

Nosný vzduch v rámci vzduchové dopravy granulátu u jednotlivých vytlačovacích linek [illegible] je veden vždy do cyklónových odlučovačů [illegible] Zbytkové podíly jsou vyfukovány příslušným vzduchotechnickým potrubím se zakončením v podobě průmyslových filtračních rukávců v protidešťovém venkovním provedení [illegible]

Odtahy pro odvod vzdušiny od technologického systému vytlačovacích hlav u jednotlivých vytlačovacích linek jsou po daném spojení zakončeny v podobě průmyslových filtračních rukávců v protidešťovém venkovním provedení [illegible]

Vybraná technologie pro homogenizaci a míchání disponuje filtrací s výduchy do pracovního prostředí. [illegible]

Objekt budovy č. 22-23

Výroba plastových granulátů

Nosný vzduch v rámci vzduchové dopravy granulátu u jednotlivých vytlačovacích linek [redacted] veden vždy do cyklónových odlučovačů [redacted] Zbytkové podíly jsou vyfukovány příslušným vzduchotechnickým potrubím se zakončením v podobě průmyslových filtračních rukávců v protidešťovém venkovním provedení [redacted]

[redacted]

Vybraná technologie pro homogenizaci a míchání disponuje filtrací s výduchy do pracovního prostředí [redacted]

Objekt budovy č. 32

Výroba plastových drtí

Z prostorů všech drtičů [redacted] je obecně rozdrcený materiál dopravován pomocí ventilátorů přes cyklonové odlučovače do průmyslových filtračních rukávců, které zajišťují filtraci nosného vzduchu. Jedná se o filtrační rukávce ve vnitřním provedení [redacted]

Předdrtič [redacted] resp. i gilotina představují volně stojící zařízení ve vnitřním prostoru objektu.

Pro odprášení vestavku s pěticí drtičů [redacted] slouží i sběrač prachu s pulsním tlakovým systémem. [redacted]

Pro odprášení míchaček [redacted] slouží filtrační odlučovač s pulsním čištěním pomocí stlačeného vzduchu. Blíže viz [redacted]

Výroba plastových granulátů

Nosný vzduch v rámci vzduchové dopravy granulátu od vytlačovacích linek [redacted] je veden do [redacted] cyklónových odlučovačů. Na vyústění výduchů z těchto cyklónových odlučovačů jsou osazeny průmyslové filtrační rukávce v protidešťovém venkovním provedení.

Technologie homogenizace a expedice PVC drtí a granulátů

Dvojice násypek (uvnitř objektu budovy č. 32) určených pro plnění zásobních sil PVC drtí disponuje prachovými filtry s pulsním tlakovým systémem. Blíže viz [redacted]

Zásobní sila jsou vybavena větracími prostupy (se zabudovanými trubními svody), na kterých jsou osazeny průmyslové filtrační rukávce v protidešťovém venkovním provedení.

Dávkované komponenty jsou do mísícího prostoru dvourotorové horizontální míchačky přiváděny spádovými výpady ve víkách vany. Jedná se o uzavřený mísící systém.

Objekt budovy č. 33

Výroba plastových drtí

Pneudopravu u jednotlivých drtičů [redacted] zajišťují vysokotlaké radiální ventilátory. Nosný vzduch je následně veden do cyklonových odlučovačů [redacted] kterých je zbytkový odfiltrovaný vzduch vyfukován vzduchotechnickým potrubím a následně zaústěn do filtračních rukávců [redacted] umístěných u jednotlivých cyklónů uvnitř objektu.

Gilotina, dopravní pás a [redacted] předdrtičů představují volně stojící zařízení (bez odsávání).

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

Není přímo předmětem tohoto provozního řádu.

4. **Vstupy do technologie - zpracovávané suroviny, paliva a odpady tepelně zpracovávané ve stacionárním zdroji. V případě tepelného zpracování odpadu členění odpadu podle katalogu odpadů, uvedení minimálních a maximálních hmotnostních toků nebezpečných odpadů, jejich minimální a maximální výhřevnost a maximální obsahy PCB, pentachlorfenolu, chloru, fluoru, síry a těžkých kovů, případně jiných látek**

Objekt budovy č. 32 + č. 33

Výroba plastových drtí

Vstupem do technologie výroby plastových drtí je PVC polymer a technologický PVC odpad z výrob. Tyto materiály jsou dováženy ve formě rolí, odřezů různých rozměrů, odřezů slisovaných do balíků nebo velmi hrubých drtí. Jedná se pouze o definované vstupy striktně definovaného složení, které podléhají příslušným nařízením.

Směnnost: [redacted]

Počet provozních hodin: [redacted]

Celková projektovaná kapacita zpracovávaného materiálu: [redacted]

[redacted]

Objekt budovy č. 21 + č. 22-23 + č. 32

Výroba plastových granulátů

Vstupem do technologie výroby plastových granulátů jsou PVC drtě, a to jak nakupované, tak i vyrobené v rámci technologie výroby plastových drtí. Pomocnými surovinami můžou být, v závislosti na přání zákazníka, např. i vápenec, různé typy změkčovadel apod. Jedná se pouze o definované vstupy striktně definovaného složení, které podléhají příslušným nařízením.

Směnnost: [redacted]

Počet provozních hodin: [redacted]

Celková projektovaná kapacita zpracovávaného materiálu: [redacted]

[redacted]

Jedná se o kapacitní údaj reflektující, co do potřeby vstupních surovin, jak provoz technologie [redacted]

Tabulka 2: Tabulkový [illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]		
		[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]		[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	-	[illegible]
		[illegible]		[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	-	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	-	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	-	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]		[illegible]

Organická rozpouštědla

V rámci čištění, údržby, resp. ošetřování strojů a zařízení jsou používány i přípravky na bázi organických rozpouštědel (VOC).

[illegible]

Tabulka 3: [illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]			
		[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

V technologii výroby plastových drtí a granulátů nejsou používány a vypouštěny těkavé organické látky klasifikované jako látky karcinogenní, mutagenní a toxické pro reprodukci, jimž jsou přiřazeny standardní věty o nebezpečnosti H340, H350, H350i, H360D nebo H360F, nebo které musí být těmito větami označovány, dále halogenované těkavé organické látky, jimž jsou přiřazeny standardní věty o nebezpečnosti H341 nebo H351, nebo které musí být těmito větami označovány.

Veškeré vstupní materiály jsou skladovány tak, aby bylo zabráněno jejich úniku do všech složek životního prostředí. Chemické složení jednotlivých přípravků je patrné z příslušných bezpečnostních či technických listů, které jsou uloženy u provozovatele. Jednotlivé látky mohou být odebírány od různých výrobců a pod různými obchodními názvy, avšak základní charakteristicky látek a chemických individuí zůstanou vždy shodné.

Při významné změně schválených podmínek provozu a schváleného provozního řádu platí povinnost požádat orgán ochrany ovzduší o vydání příslušného povolení, zvláště pak při navýšení projektované kapacity příslušných materiálů nebo při změně vzduchotechnického uspořádání s vlivem na potenciální úroveň znečišťování.

Výrobní části objektů jsou nevytápěné. Temperaci prostor zajišťují tepelné zisky z provozu jednotlivých instalovaných technologických celků.

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

Popis technologických operací prováděných ve stacionárním zdroji se vstupními surovinami je popsán v kapitole 2 tohoto provozního řádu.

Posuzované technologické činnosti představují procesy, při kterých dochází primárně ke změně fyzikálních vlastností. [redacted] Vyráběné suroviny jsou určeny pro další zpracování.

[redacted]

Zásobníky pro PVC drtě jsou plněny přes uzpůsobené násypky. Přeprava materiálu je zajišťována systémem dopravníků přímo do elevátoru, který je určen k jeho vynášení nad úroveň sil. Za pomoci roznášecího dopravníku je pak materiál směřován do vybraných sil. Zásobníky pro PVC granulát jsou plněny přímo od vytlačovacích linek, a to systémem dopravníků s následným rozplňováním do vybraných sil.

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

Produkty

Výroba plastových drtí

Výsledným produktem z technologie výroby plastových granulátů jsou PVC drtě (dle požadavků zákazníka nebo dle vlastních požadavků). Tyto jsou vyráběny buď jako finální produkt nebo jako vlastní polotovar určený pro další zpracování (v rámci výroby plastových granulátů). Jedná se o nadrcené polymerní částice o velikosti cca 3 až 25 mm určené pro další příslušné využití.

Výroba plastových granulátů

Výsledným produktem z technologie výroby plastových granulátů je plastový granulát (dle požadavků zákazníka). Jedná se o polymerní granule, které se následně používají zákazníky při výrobě plastových výrobků, [redacted]

Technologie homogenizace a expedice PVC drtí a granulátů

Předmětný technologický celek umožňuje míchání PVC drtí a granulátů přesně dle požadavků zákazníků a umožňuje tak dodávat komplexní produkt, který již neprochází dalšími stupni homogenizace, tzn. je již připraven k přímému zpracování v příslušných plastikářských technologiích.

Produkované výrobky nejsou klasifikovány jako nebezpečné směsi. Další informace o produktech jsou zaneseny v příslušných materiálech, které jsou uloženy u provozovatele.

Znečišťující látky

Dle § 2 písm. b) zákona č. 201/2012 Sb. (ve znění pozdějších předpisů) je znečišťující látkou každá látka, která svou přítomností v ovzduší má nebo může mít škodlivé účinky na lidské zdraví nebo životní prostředí anebo obtěžuje zápachem.

Výroba plastových drtí

Z emisního hlediska se jedná o emise tuhých znečišťujících látek (TZL), které jsou však eliminovány systémem odprášení u instalovaných drtičů.

Výroba plastových granulátů

Z emisního hlediska se jedná o emise organických látek vyjádřených jako celkový organický uhlík (TOC) a emise chloru a jeho anorganických sloučenin (HCl), a to s ohledem na dílčí způsoby odsávání nad jednotlivými vytlačovacími linkami pro zpracování PVC materiálu, resp. v rámci prostorového odsávání výrobní části daného objektu budovy.

Emise tuhých znečišťujících látek (TZL) jsou omezovány instalací průmyslových filtračních rukávců.

Technologie homogenizace a expedice PVC drtí a granulátů

Z emisního hlediska se jedná o potenciální emise tuhých znečišťujících látek (TZL), které jsou omezovány jednak prachovými filtry s pulsním tlakovým systémem (v případě násypek určených pro plnění zásobních sil PVC drtí, kde je vzdušina odváděna do pracovního prostředí) a jednak také příslušnými průmyslovými filtračními rukávci v protidešťovém venkovním provedení (v případě trubních svodů u větracích otvorů zásobních sil na PVC drtě a granulát). Dávkované komponenty jsou do mísícího prostoru dvourotorové horizontální míchačky přiváděny spádovými výpady ve víkách vany. Jedná se o uzavřený mísící systém.

Vzduchotechnika

Objekt budovy č. 21

Přívod vzduchu do objektu budovy č. 21 je přirozeně okny, resp. vraty.

Pro nárazové provětrávání prostoru výrobní části objektu a pro snížení tepelné zátěže zejména v letním období jsou instalovány axiální ventilátory [redacted] o jmenovitém vzduchovém výkonu [redacted] Ventilátory jsou osazeny pod střechou ve štítových zdech haly.

Ostatní místnosti v objektu budovy č. 21 jsou větrány přirozeně okny (vyjma laboratoře, která disponuje svým nuceným laboratorním odtahem).

Výroba plastových granulátů

Vzduchovou dopravu granulátu u jednotlivých vytlačovacích linek [redacted] zajišťují vysokotlaké radiální ventilátory [redacted] Nosný vzduch je následně veden vždy do cyklónových odlučovačů [redacted], ze kterých jsou zbytkové podíly vyfukovány příslušným vzduchotechnickým potrubím nad střechu objektu. Toto potrubí je vedeno po střeše objektu se zakončením v podobě průmyslových filtračních rukávců v protidešťovém venkovním provedení [redacted] a to u obvodového pláště objektu. Jedná se tedy o [redacted] filtrační rukávce [redacted] které představují koncový plošný stupeň pro omezování zbytkových prašných podílů z tohoto technologického celku.

Nad technologickými systémy vytlačovacích hlav (tj. síta, hlavy) u jednotlivých vytlačovacích linek [redacted] jsou instalovány odsávací zákryty (resp. digestoře) [redacted] Vzdušina je odtahována nad střechu objektu. Příslušná dvojice potrubí od těchto zákrytů se následně spojuje vždy do jedné společné VZT větve [redacted] se zakončením v podobě průmyslových filtračních rukávců v protidešťovém venkovním provedení [redacted] a to u obvodového pláště objektu. Jedná se tedy o [redacted] filtračních rukávců [redacted]

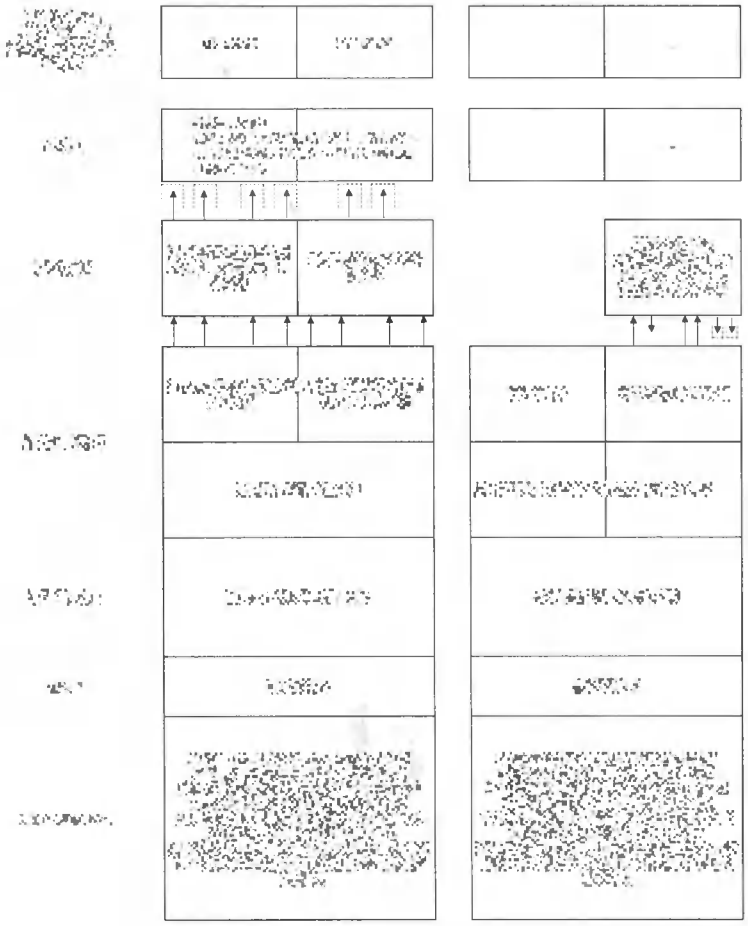
Vybraná technologie pro homogenizaci a míchání disponuje filtrací s výduchy do pracovního prostředí [redacted]

Obrázek 1: [illegible]

Obrázek 2: [illegible]

Obrázek 3: [illegible]

Obrázek 4: [illegible]



Objekt budovy č. 22-23

Přirozené provětrávání objektu budovy č. 22-23 je realizováno jednotlivými okny, vraty, popř. světlíky.

Nucené provětrávání objektu budovy č. 22-23 zajišťuje sestava [illegible] axiálních ventilátorů ve světlících [illegible] Tyto jsou určeny primárně k celkovému provětrání prostoru výrobní části haly, resp. ke snížení tepelné zátěže (zejména v letním období).

Výroba plastových granulátů

Vzduchovou dopravu granulátu u jednotlivých vytlačovacích linek [illegible] zajišťují vysokotlaké radiální ventilátory [illegible] Nosný vzduch je následně veden vždy do cyklónových odlučovačů [illegible] ze kterých jsou zbytkové podíly vyfukovány příslušným vzduchotechnickým potrubím nad střechu objektu. Toto potrubí je vždy zakončeno v podobě průmyslových filtračních rukávců v protidešťovém venkovním provedení. Jedná se tedy [illegible] filtračních rukávců (antistatické, materiál teflon), které představují koncový plošný stupeň pro omezování zbytkových prašných podílů z tohoto technologického celku.

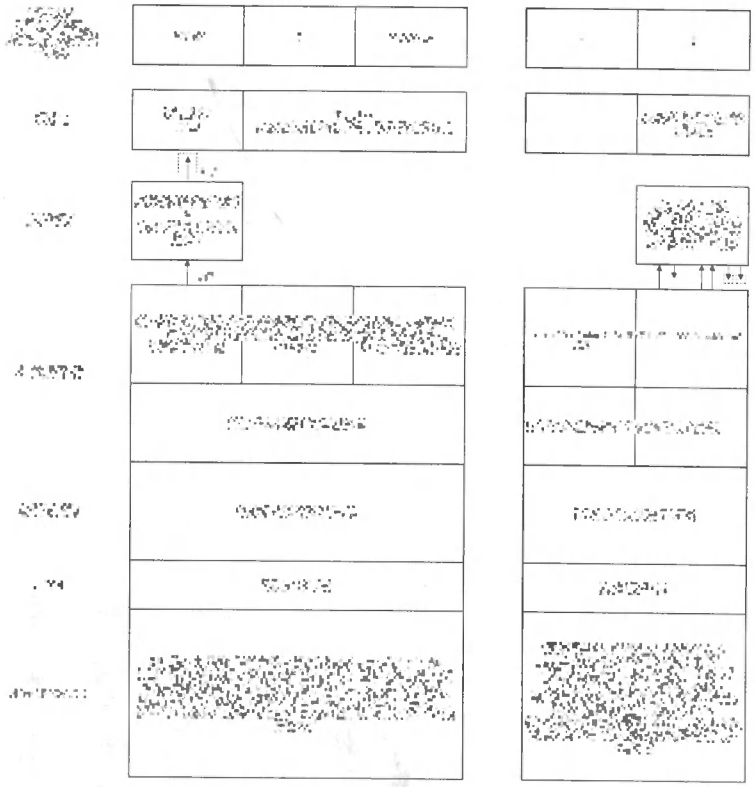
[illegible]

S ohledem na uspořádání všech vytlačovacích linek v objektu budovy č. 22-23 axiální ventilátory (situované ve světlících) zajišťují i prostorový odtah od technologického systému vytlačovacích hlav (tj. síta, hlavy).

Obrázek 5:

Obrázek 6:

Obrázek 7: [illegible]



Objekt budovy č. 32

Přirozené provětrávání objektu budovy č. 32 je realizováno jednotlivými okny a vraty. Instalovány jsou také ventilační [illegible] Jejich umístění je v prostoru s osazením ve střeše objektu (v místech míchání, předdrcení a drcení).

Nucené provětrávání objektu budovy č. 32 zajišťuje [illegible] axiálních ventilátorů o jmenovitém vzduchovém výkonu [illegible] Tyto jsou určeny primárně k nárazovému provětrání prostoru výrobní haly a ke snížení tepelné zátěže zejména v letním období. Ventilátory jsou osazeny pod stropem ve štítových zdech výrobní haly, resp. také v prostoru s osazením ve střeše objektu.

Výroba plastových drtí

Z prostorů všech drtičů [illegible] obecně rozdrcený materiál dopravován pomocí ventilátorů [illegible] přes cyklonové odlučovače do průmyslových filtračních rukávců, které zajišťují filtraci nosného vzduchu. Tento vzduch se primárně vrací do prostoru výrobní haly. Jedná se o filtrační rukávce ve vnitřním provedení (antistatické, materiál teflon).

Instalovaný uzavřený vestavek [illegible] je VZT potrubím odvětráván pomocí na střeše osazeného axiálního ventilátoru [illegible]

Přirozeným tahem do volného ovzduší odchází i určitý podíl vzdušiny v rámci filtrace nosného vzduchu u [illegible] cyklónových odlučovačů situovaných při okraji uzavřeného vestavku s drtiči. Je instalováno potrubí s vyústěním do venkovního ovzduší se zastřešeným zakončením na střeše objektu. [illegible]

Předdrtič [illegible] resp. i gilotina představují volně stojící zařízení ve vnitřním prostoru objektu.

Pro odprášení vestavku [illegible] slouží sběrač prachu s pulsním tlakovým systémem. Zařízení nedisponuje výduchem do vnějšího ovzduší. Přefiltrovaná vzdušina odchází do

pracovního prostředí výstupním otvorem v horní části odlučovače o vnitřním průměru 0,560 m. Zachycené podíly padají do sběrných nádob v dolní části odlučovače.

[illegible]

Výroba plastových granulátů

Vzduchovou dopravu granulátu u jednotlivých vytlačovacích linek [illegible] zajišťují vysokotlaké radiální ventilátory u jednotlivých linek [illegible] Nosný vzduch je následně veden do [illegible] cyklónových odlučovačů [illegible] ze kterých je zbytková vzdušina odváděna trojicí VZT potrubí na střechu objektu budovy č. 32. Na vyústění těchto výduchů jsou osazeny průmyslové filtrační rukávce v protidešťovém venkovním provedení. Jedná se tedy o [illegible] filtrační rukávce (antistatické, materiál teflon), které představují koncový plošný stupeň pro omezování zbytkových prašných podílů z tohoto technologického celku.

Odvod tepelné zátěže od jednotlivých linek [illegible] zajišťuje systém potrubních ventilátorů [illegible] Odvod tepla od filtračních sít, resp. odvod tepla od chlazení granulátu zajišťují odsávací digestoře [illegible] Každé potrubí disponuje svým vlastním ventilátorem (s možností regulace množství odsávané vzdušiny). Vždy příslušná trojice dotčených potrubí od odsávacích digestoří (tj. jedna trojice co do odvodu tepla [illegible]

Technologie homogenizace a expedice PVC drtí a granulátů

[illegible] zásobních sil je vybavena větracími prostupy (se zabudovanými trubními svody), na kterých jsou osazeny průmyslové filtrační rukávce v protidešťovém venkovním provedení.

Dvojice násypek (uvnitř objektu budovy č. 32) určených pro plnění zásobních sil PVC drtí disponuje prachovými filtry s pulsním tlakovým systémem.

Obrázek 8: [illegible]

Obrázek 9:

Obrázek 10: [illegible]

Objekt budovy č. 33

Větrání prostor objektu budovy č. 33 je zajištěno přirozeně (tj. okny, dveřmi a vraty).

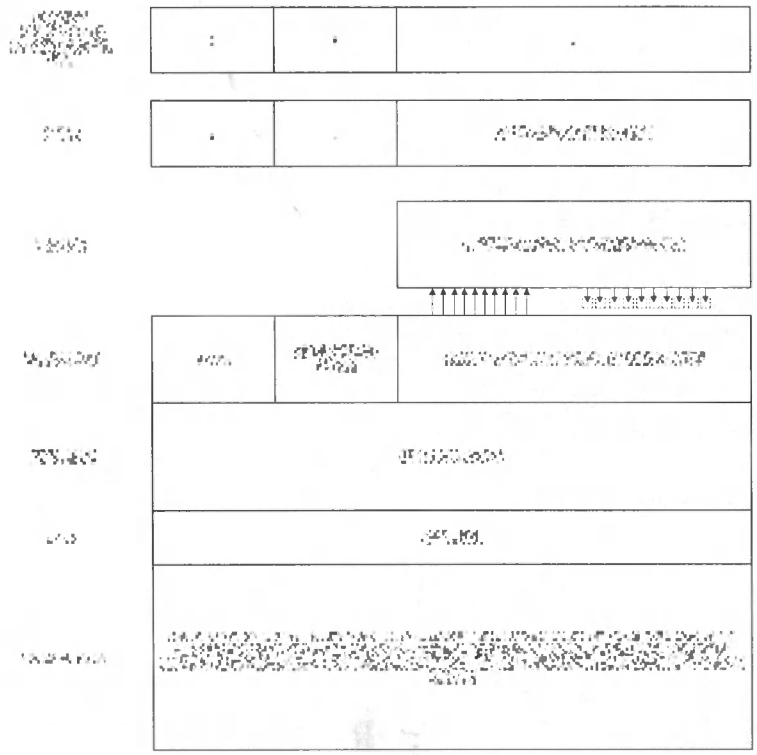
Pneudopravu u jednotlivých drtičů [redacted] zajišťují vysokotlaké radiální ventilátory [redacted] které jsou součástí dodávky technologického zařízení jednotlivých drtících linek. Nosný vzduch je následně veden do cyklonových odlučovačů [redacted] ze kterých je zbytkový odfiltrovaný vzduch vyfukován vzduchotechnickým potrubím a následně zaústěn do filtračních rukávců [redacted] umístěných u jednotlivých cyklónů uvnitř objektu.

Gilotina, dopravní pás a dvojice předdrtičů představují volně stojící zařízení (bez odsávání).

Obrázek 11: [redacted]

Obrázek 12

Obrázek 13: [illegible]



Emisní limity a TPP

Dle přílohy č. 8, části II, bodu 5.1.4. *„Výroba nebo zpracování syntetických polymerů a kompozitů, s výjimkou výroby syntetických polymerů a kompozitů uvedených pod jiným kódem, o celkové projektované kapacitě vyšší než 100 t za rok nebo s celkovou projektovanou spotřebou*[*)] *organických rozpouštědel 0,6 t za rok nebo větší"* k prováděcí vyhlášce č. 415/2012 Sb. (ve znění pozdějších předpisů) nejsou pro předmětnou technologii specifické emisní limity přímo stanoveny (s ohledem na upřesňující vysvětlivky).

[*)] *Celková projektovaná spotřeba organických rozpouštědel zahrnuje spotřebu přípravků použitých při vlastní výrobní činnosti a rovněž přípravky užívané např. na čištění procesního zařízení či pracovních prostorů.*

Vymezení konkrétních specifických emisních limitů pro danou technologii je uvedeno v rámci posledního Rozhodnutí o povolení, resp. změně povolení provozu.

Technická podmínka provozu (TPP)

Za účelem předcházení emisím znečišťujících látek obtěžujících zápachem využívat opatření ke snižování emisí těchto látek, např. svedením emisí organických látek na jednotku termického spalování, na filtr s aktivním uhlím apod.

Technická podmínka provozu je splněna dodržováním příslušných zpracovatelských teplot vstupních surovin (v rámci výroby plastových granulátů), jejichž překročení (na úroveň maximální zpracovatelské teploty a vyšší) by zapříčinilo zvýšenou degradaci daného materiálu s negativním dopadem na kvalitu daného výrobku, potažmo také zvýšenou emisi znečišťujících látek obtěžujících zápachem.

Sekání, předdrcení a drcení je realizováno při běžných zpracovatelských teplotách (tj. mechanická úprava materiálu).

Hodnoty emisí

Údaje o ročních vykazovaných hodnotách emisí příslušných znečišťujících látek se uvádějí v rámci ohlášení souhrnné provozní evidence.

Příslušné hmotnostní koncentrace, hmotností toky a emisní faktory uvedeny v protokolech z jednorázového měření emisí.

[redacted]

[redacted]

Při významné změně schválených podmínek provozu a schváleného provozního řádu platí povinnost požádat orgán ochrany ovzduší o vydání příslušného povolení, zvláště pak při navýšení projektované kapacity příslušných materiálů nebo při změně vzduchotechnického uspořádání s vlivem na potencionální úroveň znečišťování.

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

Žádné zařízení tohoto či podobného charakteru není v technologii výroby plastových drtí a granulátů v současné době instalováno.

8. Popis měřicího místa pro jednorázové měření emisí

Provozovatel zajišťuje vybudování měřících míst v souladu s technickými normami a zabezpečí je z hlediska bezpečnosti práce.

Měřící místa představují dílčí odtahy v rámci dotčené technologie napříč jednotlivými objekty budov [redacted] Bližší charakteristika je uvedena v protokolech z jednorázového měření emisí.

Jednorázové měření emisí se obecně dle § 3 odst. 1 vyhlášky č. 415/2012 Sb. (ve znění pozdějších předpisů) provádí nejpozději do 4 měsíců po:

a) prvním uvedení stacionárního zdroje do provozu,

b) každé změně paliva, suroviny nebo tepelně zpracovávaného odpadu v povolení provozu, nebo

c) každém zásahu do konstrukce nebo vybavení stacionárního zdroje, který by mohl vést ke změně emisí.

Způsob a frekvence zjišťování úrovně emisí je uvedena v rámci posledního Rozhodnutí o povolení, resp. změně povolení provozu.

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

Havarijní stavy, které mohou vést k nekontrolovatelnému úniku emisí znečišťujících látek, vyššímu, než je obvyklé za normálního provozu, se nepředpokládají.

V případě eventuální poruchy vzduchotechnického či filtračního zařízení u technologie výroby plastových drtí a granulátů je přerušen daný technologický proces včetně následné neprodlené opravy či výměny.

S ohledem na skutečnost, že v případě eventuální poruchy musí být zdroj neprodleně odstaven z provozu, z pohledu kvantifikačního by se tak jednalo o velmi zanedbatelné množství vybraných emisí znečišťujících látek. Jejich vlastnosti, v rámci technologie výroby plastových drtí a granulátů, odpovídají primárně používaným druhům materiálů a technologickým operacím s nimi.

10. Vymezení stavů uvádění stacionárního zdroje do provozu a jeho odstavování

Technologie výroby plastových drtí a granulátů je provozována v souladu s příslušnými návody k obsluze a místními provozními předpisy (uložených v rámci provozovny, resp. v rámci příslušného objektu). V případě poruchy příslušného technologického zařízení je toto bezodkladně odstaveno z provozu.

Stacionární zdroje jsou provozovány v souladu s technickými podmínkami stanovenými výrobcem technologického zařízení. Zejména jsou dodržovány termíny pravidelné údržby, servisu a revize zařízení.

Provozovatel dodržuje povinnosti provozovatele vyjmenovaných stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší dle zákona č. 201/2012 Sb. (ve znění pozdějších předpisů) a další povinnosti vyplývající z prováděcích právních předpisů.

Jednotlivá zařízení jsou uváděna do provozu vždy podle přesných instrukcí stanovených výrobcem a všichni zaměstnanci jsou v rámci pravidelných školení s těmito instrukcemi seznamováni. Manuály pro uvádění jednotlivých zařízení do provozu jsou k dispozici u provozovatele.

V případě poruchy bránící bezpečnému provozování zařízení se provede odstavení zařízení dle předpisu výrobce pro toto zařízení.

11. Aktuální spojení na příslušný orgán ochrany ovzduší, způsob podávání hlášení o havárii nebo poruše orgánům ochrany ovzduší a veřejnosti, odpovědné osoby a způsob interního předávání informací o poruchách a haváriích

Orgány ochrany ovzduší

Aktuální spojení na Oblastní inspektorát ČIŽP Brno, Lieberzeitova ul. 14, 614 00 Brno:

Telefon:	545 545 111 (ústředna)
	545 545 115, 116 (oddělení ochrany ovzduší)
Telefon hlášení havárií:	731 405 100

(v mimopracovní době, tj. od 16:00 do 07:00 v pracovní dny, v soboty, neděle a svátky po dobu 24 hodin)

Fax:	545 545 100 (sekretariát)
	545 545 160 (oddělení ochrany ovzduší)
E-mail:	bn.podatelna@cizp.cz
ID datové schránky:	6umdzr3

Aktuální spojení na Krajský úřad Zlínského kraje, třída T. Bati 21, 761 90 Zlín:

Telefon:	577 043 111
E-mail:	podatelna@kr-zlinsky.cz
ID datové schránky:	scsbwku

Další důležitá čísla v případě přímého ohrožení

Integrovaný záchranný systém:	tel. č. 112
Hasičský záchranný sbor:	tel. č. 150
Rychlá záchranná služba:	tel. č. 155
Policie ČR:	tel. č. 158
Městská policie:	tel. č. 156
Městský úřad Otrokovice:	577 680 111 (ústředna)
	577 680 443 (vedoucí Odboru životního prostředí)

Aktuální spojení na pracovníka zabezpečujícího odstranění havárie:

Vedoucí provozu:	Ing. Jiří Šesták
Mobil:	608 528 418
E-mail:	info@ekotrend.com

Obsah hlášení havárie

Hlášení provozovatele o havárii (orgánům ochrany ovzduší) provede bezprostředně po jejím zjištění pracovník zabezpečující odstraňování havárie nejpozději však do 24 hodin.

Obsah hlášení:

a) název zařízení a určení místa a času vzniku havárie, pokud je známo i předpokládanou dobu trvání havarijního stavu;
b) druh emisí znečišťujících látek a jejich předpokládané množství;
c) předpokládanou příčinu havárie dle konkrétní situace;
d) přijatá opatření k odstranění následků havárie.

Do 14 dnů po nahlášení havárie zpracuje pověřený pracovník a předá ČIŽP zprávu, která vedle všech dostupných podkladů pro stanovení množství uniklých znečišťujících látek dále obsahuje:

a) název zařízení, u něhož došlo k havárii;
b) časové údaje o vzniku a době trvání havárie;
c) druh a množství znečišťujících látek uniklých po dobu havárie;
d) příčinu havárie;
e) přijatá konkrétní opatření k zamezení vzniku dalších případů havárií;
f) časový údaj o hlášení havárie inspekci ČIŽP Brno.

Na vyžádání inspekce podá pověřený pracovník doplňující údaje, které souvisejí s průběhem havárie, její likvidací a důsledky z ní vyplývající.

Postup při hlášení poruchy bude proveden dle § 17 odst. 3 písm. e) a f) zákona č. 201/2012 Sb. (ve znění pozdějších předpisů).

Provozovatel stacionárního zdroje je povinen plnit povinnosti vyplývající z § 17 odst. 1 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb. (ve znění pozdějších předpisů), tj. předkládat příslušnému orgánu ochrany ovzduší na vyžádání informace o provozu stacionárního zdroje a jeho emisích.

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

1. **Řídit se závaznými podmínkami v rámci posledního Rozhodnutí o povolení, resp. změně povolení provozu.**
2. Technologie výroby plastových drtí a granulátů musí být provozována a užívána v souladu se schválenou dokumentací.
3. Je nutno pravidelně kontrolovat technologická zařízení, vzduchotechniku a elektro vybavení v dotčeném provozu.

4. Je zajišťována pravidelná údržba, servis a revize zařízení.
5. Všechna technologická zařízení pravidelně čistit od veškerých nánosů.
6. Obsluhu zařízení v technologii výroby plastových drtí a granulátů mohou provádět pouze osoby, které musí být prokazatelně seznámeny se zařízením, provozními předpisy a provozním řádem.
7. O provozu příslušného vyjmenovaného stacionárního zdroje musí být vedena a předávána provozní evidence tohoto stacionárního zdroje.
8. V rámci provozu zdrojů nejsou používány přípravky s obsahem VOC podle § 21 písm. a) a b) vyhlášky č. 415/2012 Sb. (ve znění pozdějších předpisů).
9. Kontrola dodržování provozních teplot probíhá každých 12 hodin, a to zápisem do kontrolního protokolu.
10. V žádném případě není překračována maximální zpracovatelská teplota taveniny (v rámci výroby plastových granulátů).
11. Dodržují se pravidelné termíny čistění a údržby filtračních rukávců, resp. i instalovaných odlučovacích zařízení.
12. Zařízení vybavená kompletním a celistvým odlučovacím systémem tuhých znečišťujících látek (TZL) jsou provozována pouze v součinnosti s funkčním odlučovacím zařízením. U těchto zařízení je také zajištěn odsun a následná manipulace odloučených TZL tak, aby nedocházelo ke vzniku sekundární prašnosti.
13. Odtahová vzduchotechnika a potrubí jsou bez zjevných netěsností.
14. O opravách, revizích, čištění a údržbě technologického zařízení musí být vedeny záznamy v provozním deníku, aby byla zajištěna i zpětná kontrola.
15. Je nutné bezodkladně odstraňovat vzniklé poruchy na zařízení a stavy v technologii výroby plastových drtí a granulátů, které ohrožují čistotu ovzduší.
16. V případě poruchy příslušného zařízení musí být toto zařízení bezodkladně odstaveno z provozu. Provoz je možné obnovit až po opravě poškozeného zařízení.
17. Zajišťovat pravidelné proškolování a přezkušování obsluh zařízení se zaměřením na správnou obsluhu zařízení.
18. Provoz technologie výroby plastových drtí a granulátů musí být vybaven vhodnými hasicími přístroji a tyto musí být pravidelně kontrolovány a udržovány v provozuschopném stavu, a to dle zásad požárně bezpečnostních předpisů.
19. Provozovatel stacionárního zdroje je povinen vést provozní evidenci o stálých a proměnných údajích o stacionárním zdroji, popisujících tento zdroj a jeho provoz a o údajích o vstupech a výstupech z tohoto zdroje a každoročně do 31. března ohlašovat údaje souhrnné provozní evidence za předchozí kalendářní rok prostřednictvím integrovaného systému plnění ohlašovacích povinností podle jiného právního předpisu*); provozní evidenci je povinen uchovávat po dobu alespoň 6 let v místě provozu stacionárního zdroje tak, aby byla k dispozici pro kontrolu; povinnost ohlašování souhrnné provozní evidence se nevztahuje na provozovatele stacionárního zdroje umístěného ve vojenských objektech provozovaných Ministerstvem obrany nebo jím zřízenou organizací (viz § 17 odst. 3 písm. c) zákona č. 201/2012 Sb., ve znění pozdějších předpisů a příloha č. 10 k vyhlášce MŽP č. 415/2012 Sb., ve znění pozdějších předpisů).

*) Zákon č. 25/2008 Sb., o integrovaném registru znečišťování životního prostředí a integrovaném systému plnění ohlašovacích povinností v oblasti životního prostředí, ve znění pozdějších předpisů.

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

Žádné zařízení tohoto či podobného charakteru není v technologii výroby plastových drtí a granulátů v současné době instalováno.

14. **Vymezení doby uvádění spalovacích stacionárních zdrojů do provozu a jejich odstavování z provozu**

Není přímo předmětem tohoto provozního řádu.

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

Údržba vzduchotechniky je obecně realizována v souladu s příslušnými pracovními předpisy, požadavky výrobce a vlastním provozem výroby.

K zajištění bezpečného a spolehlivého provozu se provádí kontroly a revize. Veškeré kontroly a revize se vykonávají podle provozních materiálů jednotlivých zařízení a jsou beze zbytku plněny. O jejich provádění jsou vedeny pravidelné záznamy. Kontroly a revize provádí pouze zaměstnanci s požadovanou odbornou způsobilostí.

[redacted]

[redacted]

[redacted]

[redacted]

[redacted]

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

Poruchou je odchylka od normálního provozu zdroje v důsledku závady, při které u zdroje nemohou být dodrženy emisní limity.

Poruchou je také každá závada na technologickém zařízení, která způsobuje zvýšené emise znečišťujících látek do ovzduší, kdy jsou překračovány jejich stanovené emisní limity a je možno ji opravit v průběhu směny nebo nejpozději do 24 hodin od vzniku závady. V tomto případě se daný proces bezodkladně ukončí.

Havárií je nenadálý nebo neočekávaný stav, při němž bezprostředně a výrazně vzrostou emise znečišťujících látek a zdroj nelze zpravidla regulovat ani zastavit běžnými dostupnými postupy.

V souladu s § 17 odst. 3 písm. e) zákona č. 201/2012 Sb. ve znění pozdějších předpisů) je provozovatel povinen bezodkladně odstraňovat technické závady, které mají za následek vyšší úroveň znečišťování a současně nedodržení podmínky pro provoz stacionárního zdroje stanovené tímto zákonem, jeho prováděcím právním předpisem nebo povolením provozu, a nejpozději do 48 hodin od vzniku takové závady podat zprávu krajskému úřadu a inspekci o jejím výskytu; mezi tyto závady patří především špatná funkce nebo porucha na technologii ke snižování emisí.

V souladu s § 17 odst. 3 písm. f) zákona č. 201/2012 Sb. (ve znění pozdějších předpisů) je provozovatel povinen omezit provoz nebo odstavit stacionární zdroj v případě technické závady na zdroji s následkem nedodržení podmínky pro provoz stacionárního zdroje stanovené tímto zákonem, jeho prováděcím právním předpisem nebo povolením provozu, nedojde-li do 24 hodin k obnovení

provozu, který je v souladu s podmínkami stanovenými tímto zákonem, jeho prováděcím právním předpisem a povolením provozu; povinnost odstavení neplatí pro stacionární zdroj, jehož odstavení by vedlo k vyšším emisím, než jsou emise při jeho dalším provozu, nebo pokud je potřeba zachovat dodávku energie.

Poruchové stavy ve smyslu eventuální netěsnosti VZT systému se nepředpokládají. Veškeré vstupní materiály jsou skladovány tak, aby bylo zabráněno jejich úniku do všech složek životního prostředí.

Havarijní stavy, které mohou vést k nekontrolovatelnému úniku emisí znečišťujících látek, vyššímu, než je obvyklé za normálního provozu, se nepředpokládají.

Při eventuálním požáru by mohly unikat do ovzduší toxické zplodiny hoření, mohlo by dojít u některých škodlivin k překročení jejich nejvyšších přípustných krátkodobých koncentrací v ovzduší. Dále by mohla být eventuálně kontaminována půda a podzemní voda použitím hasebních prostředků a vyplavením skladovaných látek a odpadů při hašení. Dotčený provoz je však řešen v souladu s platnými předpisy v oblasti požární ochrany.

17. Způsob a četnost seřizování spalovacích stacionárních zdrojů

Není přímo předmětem tohoto provozního řádu.

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

Při dodržování pracovních předpisů, instrukcí a vhodných technických opatření by nemělo docházet ke zvýšenému úletu emisí znečišťujících látek a ani k jiným nepředvídatelným stavům ohrožujícím kvalitu ovzduší.

Neplnění předepsaných emisních limitů je dovoleno pouze krátkodobě při poruše technologie výroby plastových drtí a granulátů, kdy však musí obsluha ihned ukončit příslušný technologický proces v rámci technologie výroby plastových drtí a granulátů.

Za výjimečné stavy z hlediska ochrany ovzduší se považují mimořádné provozní stavy způsobené závadami na technologickém zařízení nebo technologickou nekázní obsluhy, v důsledku kterých by mohlo dojít ke zvýšenému úniku znečišťujících látek do ovzduší.

Při opravách technologie je postupováno podle platných technologických postupů.

19. Provoz chovu hospodářských zvířat

Není pro tento zdroj relevantní.

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

Eventuální prašnost je v maximální možné míře eliminována systémem odsávání od instalovaných drtičů, míchaček, násypek, vzduchové dopravy granulátu a technologie homogenizace a expedice PVC drtí a granulátů, resp. homogenizace a míchání, a to díky systému cyklónových odlučovačů, průmyslových filtračních rukávců a odlučovacích zařízení.

Sekundární prašnost

Každý den je realizován úklid, čistění a vysávání vnitřních prostor a linek za pomocí průmyslového vysavače aj. V okolí vybraných technologických celků je v maximální možné míře udržována čistota a pořádek.

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

Krizový postup: v případě eventuálního překročení zpracovatelských teplot je obsluha linky povinna okamžitě hlásit překročení limitu předákovi - mistrovi - vedení a tito rozhodnou o okamžitém odstavení linky a případné likvidaci takového materiálu dle předpisů.

Technická podmínka provozu (dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., ve znění pozdějších předpisů) je splněna dodržováním příslušných zpracovatelských teplot vstupních surovin (v rámci výroby plastových granulátů), jejichž překročení (na úroveň maximální zpracovatelské teploty a vyšší) by zapříčinilo zvýšenou degradaci daného materiálu s negativním dopadem na kvalitu daného výrobku, potažmo také zvýšenou emisi znečišťujících látek obtěžujících zápachem.

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

Zodpovědnost za plnění provozního řádu, jeho platnost

Provozní řád je součástí interních předpisů společnosti EKOTREND Ludky s.r.o. a stává se tak závazným. Při jeho nedodržování určenými pracovníky organizace lze u nich uplatňovat postihy podle zákoníku práce.

Za dodržování provozního řádu vůči kontrolním orgánům odpovídá příslušný statutární zástupce společnosti (jednatel).

Za provoz technologie výroby plastových drtí a granulátů jako provozního celku odpovídá zvolená zodpovědná osoba (např. vedoucí provozu) a v jeho nepřítomnosti pověřený zástupce.

S provozním řádem budou prokazatelně seznámeni všichni dotčení pracovníci.

Provozní řád je možno změnit doplňkem k provoznímu řádu při změnách technologického nebo filtračního zřízení v případě, kdy by změny mohly ovlivnit kvalitu ovzduší a dále při změnách legislativy. Změny však musí být předem projednány oblastním inspektorátem ČIŽP OI Brno a schváleny Krajským úřadem Zlínského kraje.

Dále platí povinnost předkládat změny provozního řádu při změnách povolení provozu.

Podpis statutárního zástupce nebo jím pověřené osoby

razítko

Seznam použitých zkratek

ČIŽP	Česká inspekce životního prostředí
ČIŽP OI	Česká inspekce životního prostředí - Oblastní inspektorát
ČR	Česká republika
DIČ	daňové identifikační číslo
HCl	chlorovodík, kyselina chlorovodíková
IČO	identifikační číslo
IČP	identifikační číslo provozovny
MŽP	Ministerstvo životního prostředí
PVC	polyvinylchlorid
TOC	celkový organický uhlík
TPP	technická podmínka provozu
TZL	tuhé znečišťující látky
VOC	těkavá organická látka
VZT	vzduchotechnika
ŽP	životní prostředí

Související zákonná ustanovení

- Zákon č. 201/2012 Sb. ze dne 2. května 2012 o ochraně ovzduší (ve znění pozdějších předpisů)
- Vyhláška č. 415/2012 Sb. ze dne 21. listopadu 2012 o přípustné úrovni znečišťování a jejím zjišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší (ve znění pozdějších předpisů)

Přílohy

[redacted]

2) Jmenný seznam o prokazatelném seznámení zodpovědných pracovníků s provozním řádem (uložen u provozovatele).

3) Bezpečnostní či technické listy (uloženy u provozovatele).