



ODBOR KANCELÁŘ HEJTMANA

číslo jednací: **KUJCK 18831/2014/KHEJ**
spisový znak: **KHEJ 18308/2014/kakr/SO/3**

datum: **25.3.2014**

vyřizuje: **Bc. Kamila Křížová**

telefon: **386 720 225**



KUCBX00F4S2P

Poskytnutí informací podle § 14 odst. 5 písm. d) zákona č. 106/1999 Sb., o svobodném přístupu k informacím, ve znění pozdějších předpisů

Dne 19. 3. 20143 obdržel Krajský úřad Jihočeského kraje Vaši žádost podle zákona č. 106/1999 Sb., o svobodném přístupu k informacím, ve znění pozdějších předpisů, ze dne 18. 3. 2014, v níž žádáte zaslání:

aktuálně platného povolení provozu z hlediska zákona na ochranu ovzduší pro provozovnu firmy BENTEX-Plast s.r.o. v ulici U Stropnice v Borovanech. Pokud byl v letech 2012 – 2014 pro tuto provozovnu schválen nový provozní řád nebo jeho dodatek a není součástí výše zmíněného aktuálního povolení, prosíme rovněž o zaslání.

K výše uvedené žádosti Vám sdělujeme následující:

Vaši žádosti jsme vyhověli a požadované dokumenty Vám zasíláme v příloze.

S pozdravem

Ing. Milan Nebesář

Vedoucí Odboru kancelář hejtmana

* 3x příloha: Povolení provozu - BENTEX-Plast s.r.o..pdf
Provozní řád - Laminování - BENTEX-Plast s.r.o.
Provozní řád - Tvarování plastových desek - BENTEX-Plast s.r.o.



KRAJSKÝ ÚŘAD

JIHOČESKÝ KRAJ

ODBOR ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ, ZEMĚDĚLSTVÍ A LESNICTVÍ

Č. j.: KUJCK 4109/2014/OZZL

datum: 15.1.2014

vyřizuje: Ing. Andrea Rauchová

telefon: 386 720 706

Sp. zn.: OZZL 52471/2013/jahrd SS/9



Toto rozhodnutí nabylo právní moci
 dne 5.2.2014 (4)
 KRAJSKÝ ÚŘAD - JIHOČESKÝ KRAJ
 Odbor životního prostředí, zemědělství a lesnictví
 dne 6.2.2014 podpis *Sevčková*

ROZHODNUTÍ

Krajský úřad – Jihočeský kraj, odbor životního prostředí, zemědělství a lesnictví, U Zimního stadionu 1952/2, 370 76 České Budějovice, jako správní orgán ochrany ovzduší věcně a místně příslušný podle ustanovení § 67 odst. 1 písm. g) zákona č. 129/2000 Sb., o krajích (krajské zřízení), ve znění pozdějších předpisů, ustanovení § 27 odst. 1 písm. e) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší (dále jen zákon o ochraně ovzduší), a ustanovení § 11 zákona č. 500/2004 Sb., správního řádu, ve znění pozdějších předpisů (dále jen správní řád)

povoluje

právní osobě s obchodním jménem **BENTEX-Plast s.r.o.**, se sídlem **Hlinská 579, 370 01 České Budějovice IČ: 260 23 024** (dále jen „provozovatel“), podle ustanovení § 11 odst. 2 písm. d) zákona o ochraně ovzduší (dále jen zákon o ochraně ovzduší) **provoz** vyjmenovaných stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší „Tvarování plastových desek a Laminování“ umístěných v provozovně U Stropnice 248, 373 12 Borovany, za níže uvedených podmínek.

I. Charakteristika zdrojů:

Provozovna: BENTEX-Plast s.r.o., U Stropnice 248, 373 12 Borovany
 Identifikační číslo provozovny - IČP: 60774 156 1.

Zdroj č. 1 : Tvarování plastových desek

- Jedná se o zpracování polymerních materiálů za tepla, které je prováděno na vakuovém tvarovacím stroji (typ DU 1400x1400 T8, výrobce Geiss AG).
- Na stroji dojde k nahřátí plastového polotovaru dodávaného ve formě desek na požadovanou teplotu,

k vytvarování výrobku ve formě, zchlazení a vyjmutí hotového výrobku ze stroje.

- Zpracovávají se desky jsou na bázi polypropylenového kopolymeru (PP-C a PP-B) a vysokohustotního polypropylenu a vysokomolekulárního polyetyleny (PP-HD a PE 300).
- Technologie je umístěna v hale č.1.

Zařazení zdroje:

- Vyjmenovaný stacionární zdroj – příloha č. 2 k zákonu ochraně ovzduší:
Kód 6.5. Výroba a zpracování ostatních syntetických polymerů a výroba kompozitů, s výjimkou kompozitů vyjmenovaných jinde

Zařízení ke snižování emisí:

- Není instalováno.

Vypouštění odpadních plynů

- Není výdech do ovzduší.

Zdroj č. 2 : Laminování

- Jedná se o výrobu kanalizačních a automobilových dílů.
- Výroba je převážně rukodělná. Technologický postup obnáší natření formy, laminaci a nanášení gelcoatu, vysazení výrobku z formy a broušení.
- Výroba probíhá v hale č. 2, kde se nachází několik pracovišť. Broušení je prováděno ve třech oddělených místnostech mezi halami č. 1 a č. 2.
- Projektovaná spotřeba VOC je 20-200 t/rok

Zařazení zdroje:

- Vyjmenovaný stacionární zdroj – příloha č. 2 k zákonu ochraně ovzduší:
Kód 9.19. Výroba kompozitů za použití kapalných nenasyčených polyesterových pryskyřic s obsahem styrenu s projektovanou spotřebou těkavých organických látek od 0,6 t/rok

Zařízení ke snižování emisí:

Laminování

- Filtrační zařízení na odstraňování VOC a TZL typu KS BD 64, výrobce KS-Klima Service a.s., filtrační náplň: aktivní uhlí S C40, 64 patron
Předfiltr: kapsový filtr KS PAK 85, F7
- V dubnu 2014 bude instalována katalytická oxidační jednotka typu RCO 10, výrobce Filtrační technika, spol. s r. o., Praha s účinností odstraňování VOC 98%, kterou bude nahrazena stávající filtrační jednotka s aktivním uhlím.

Broušení

- Odsávací box na TZL, filtrační rohože, kapsový filtr

Vypouštění odpadních plynů

- Laminování – výdych V1 (stávající filtrační zařízení) a V5 (po instalaci oxidační jednotky)
- Broušení – výdychy V2, V3, V4

II. Závazné podmínky pro provoz

1. Pro zdroj Laminování budou dodržovány specifické emisní limity stanovené přílohou č. 5, částí II, bod 9. vyhl. č. 415/2012 Sb. o přípustné úrovni znečišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší.
2. Úroveň znečišťování ovzduší zdrojem Laminování bude zjišťována měřením v souladu s ustanoveními § 6 odst.(1) a (3) zák. č. 201/2012 Sb. a § 3 odst. (2) písm. a) a § 4 vyhl. č. 415/2012 Sb.
3. Po zprovoznění katalytické oxidační jednotky bude provedeno kontrolní autorizované měření emisí.
Termín: do 3 měsíců
4. Zařízení pro omezování emisí budou udržována ve funkčním stavu, odpadní plyny budou vypouštěny pouze po průchodu přes tato zařízení.
5. Budou udržována v provozuschopném stavu měřící místa pro odběr vzorků nebo měření emisí v souladu s platnými technickými normami, která budou vybavena odběrovými přírubami.

Toto rozhodnutí o povolení provozu po nabytí právní moci nahrazuje povolení trvalého provozu č. j.: KUJCK 13861/2008 OZZL/4/Gr ze dne 30.5.2008.

Odůvodnění

Krajský úřad – Jihočeský kraj, odbor životního prostředí, zemědělství a lesnictví, obdržel dne 30.8.2013 žádost provozovatele o vydání povolení provozu stacionárního zdroje znečišťování ovzduší Tvarování plastových desek podle § 11 odst. 2 písm. d) a § 41 odst. 6 zákona o ochraně ovzduší. Provozovatel byl dne 11.10.2013 vyzván, aby doplnil žádost o odborný posudek a návrh provozního řádu. Odborný posudek byl doplněn dne 14.10.2013, návrh provozního řádu pak dne 31.12.2013. Zároveň s návrhem provozního řádu pro zdroj Tvarování plastových desek byla podána v souladu s § 41 odst. 5 zákona o ochraně ovzduší žádost o povolení provozu zdroje Laminování. K žádosti byl připojen návrh provozního řádu zdroje Laminování a Protokoly z autorizovaného měření.

Odborný posudek zpracovala autorizovaná osoba Ing. František Hezina, provozní řády zpracovala Ing. Petra Machová.

Výsledky autorizovaného měření množství znečišťujících látek v emisích zdroje Laminování prokazují, že technologie jsou při správném provozování schopny dodržovat emisní limity.

Vzhledem ke skutečnosti, že zdroj Tvarování plastových desek nemá žádný výdych do vnějšího ovzduší, nestanovil krajský úřad povinnost měření.

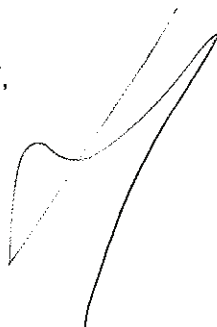
Na základě uvedených skutečností a po podrobném prostudování případu krajský úřad konstatuje, že jsou splněny předpoklady pro provozování zdrojů v souladu s požadavky na ochranu ovzduší, a proto bylo rozhodnuto tak, jak je uvedeno ve výrokové části tohoto rozhodnutí. Uvedené podmínky vycházejí z platné legislativy.

Součástí tohoto rozhodnutí jsou provozní řády obsahující soubor technicko-provozních parametrů a technickoorganizačních opatření k zajištění provozu stacionárních zdrojů, včetně opatření k předcházení, ke zmírňování průběhu a odstraňování důsledků havarijního stavu v souladu s podmínkami ochrany ovzduší.

Poučení účastníků

Proti tomuto rozhodnutí lze podat odvolání k Ministerstvu životního prostředí, odboru výkonu státní správy II v Českých Budějovicích, a to do 15 dnů ode dne doručení rozhodnutí, podáním učiněným u Krajského úřadu - Jihočeský kraj, odbor životního prostředí, zemědělství a lesnictví.

Ing. Karel Černý
vedoucí odboru životního prostředí,
zemědělství a lesnictví



Přílohy: Provozní řády – 4 ks

Obdrží účastník řízení (s přílohami):

BENTEX-Plast s.r.o., Hlínská 579, 370 01 České Budějovice

Na vědomí – po nabytí právní moci:

Česká inspekce životního prostředí, U Výstaviště 16, Post Box 32, 370 21 České Budějovice - DS

PROVOZNÍ ŘÁD PRO VYJMENOVANÝ STACIONÁRNÍ ZDROJ

dle přílohy č.2 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší

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

Identifikace majitele a provozovatele

Společnost: BENTEX-Plast s. r.o.
Hlinská 579, 370 01 České Budějovice
IČ: 260 23 024
Statutární zástupce: Bronislav Fousek a ing. Karel Mach, jednatele společnosti
tel.: 387 204 772, 602 126 574
mail: fousek@bentex-plast.cz

Identifikace zdroje a provozovny

Provozovna: BENTEX-Plast s. r.o.
Adresa: U Stropnice 248, 373 12 Borovany
Název zdroje: Hala č.2 – laminování
Identifikační číslo provozovny: 607741561

Kategorizace dle zákona o ovzduší: vyjmenovaný zdroj - dle přílohy č.2 zák. 201/2012 Sb. zařazen pod kód 9.19 Výroba kompozitů za použití kapalných nenasyčených polyesterových pryskyřic s obsahem styrenu s projektovanou spotřebou těkavých organických látek od 0,6t/rok

2. Podrobný popis stacionárního zdroje v provozovně BENTEX-Plast s. r.o., popis technologií ke snižování emisí a jejich funkce

Firma BENTEX-Plast s.r.o., provozovna Borovany, hala č.2 - zde se nachází několik pracovišť, kde se provádí laminování a nanášení barvy – gelcoatu (jedná se především o kanalizační a automobilové díly, popř. další zakázkovou výrobu)

Pro tyto díly jsou vyrobeny formy, na které se nanáší laminovací přípravky. Příprava pro laminaci probíhá v hale nad brusírnou.

2.2.1 Kategorizace zdroje

Kategorizace zdroje byla provedena v souladu s následujícími předpisy: vyjmenovaný zdroj - dle přílohy č.2 zák. 201/2012 Sb. zařazen pod **kód 9.19 Výroba kompozitů za použití kapalných nenasyčených polyesterových pryskyřic s obsahem styrenu s projektovanou spotřebou těkavých organických látek od 0,6t/rok** (hala č.2 – laminování)

2.2.2 Technické parametry vyjmenovaného zdroje znečišťování ovzduší - laminování

Popis výduchů

Zařízení	Odlučovač	výduch
101 - laminování	filtrační zařízení s AU	001

Charakteristika výduchu:

Výška	0,5 m
Průměr	1200 x 1200 mm
Materiál	pozink
Umístění	z boku objektu
Výkon ventilátoru	9000 m ³ /hod

Popis technologických zařízení ke snížení emisí organických látek a TZL:

Filtrační zařízení:

Výrobce: KS-Klima Service a.s., Na Trávníkách 1588, 263 01 Dobříš

Typ: KS BD 64

Filtrační náplň: aktivní uhlí S C40

Předfiltr: kapsový filtr KS PAK 85, F7

Počet patron s AU: 64 ks

Množství AU: 138 kg

Absorpční schopnost AU: 25 % tj. 34,5 kg

Ve filtračním zařízení je kapsový filtr typu KS PAK 85, F7 v počtu 4ks a filtrační patrony KS KOPA 450 s aktivním uhlím SC 40, počet patron je 64 ks. Hmotnost náplně je 138 kg aktivního uhlí.

Únik emisí do ovzduší je ovlivněn funkčností odlučovače, který musí být kontrolován v pravidelných intervalech; náplň s AU je měřena vážením přibližně 1x za měsíc, dle potřeby měněna.

Katalytická oxidační jednotka typ RCO 10 (dále jen KOJ) s příslušenstvím (katalyzátor, výměníky, ohříváč, ventilátor, filtry, el. rozvaděč) bude uložena v kontejneru o rozměrech 6 x 2,5 x 2,6m o hmotnosti 13000kg. Kontejner bude uložen volně před halou A na pozemku č.2787/8.

Předpokládaná doba instalace KOJ: březen - duben 2014.

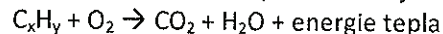
Výrobce a dodavatel: společnost Filtrační technika, spol. s r.o., Praha

účinnost KOJ: účinnost odstraňování VOC je 98%, účinnost využití tepelné energie je >94%

Pro ohřívání vzduchu bude použita elektrická energie.

Základní částí jednotky je ocelový reaktor se dvěma komorami, v nichž je uložen keramický katalyzátor na bázi drahých kovů (platiny a palladia) společně s keramickým materiálem pro uchování odpadního tepla. Periodickým střídáním obou komor v závislosti na nastaveném čase nebo v závislosti na rozdílu teplot dochází ke změnám směru proudění a odpadní teplo je střídavě předáváno z keramického materiálu a slouží pro předehřátí odpadní vzdušiny. Zařízení je navrženo jako bezobslužné, pracuje v automatickém režimu.

Pokud je koncentrace organických látek pod určitou hranicí, je nutné udržet dodávkou energie dostatečnou technologickou teplotu v reaktoru pro účinnou oxidaci těchto látek. Těkavé látky vstupují na ohřátou vrstvu keramické náplně, kde jsou předehřátý na reakční teplotu. Poté procházejí vrstvou katalyzátoru, ohřívací komorou a druhou vrstvou katalyzátoru. Na jednotlivých vrstvách katalyzátoru oxidují dle rovnice:



Po reakci vzduch zbařený VOC vystupuje do prostředí svislým potrubím – komínem nad úrovní střechy výrobní haly (výduch V5 bude umístěn cca 1m nad úrovní střechy).

Filtrace přes aktivní uhlí bude plně funkční pouze do doby instalace KOJ, po její instalaci bude sloužit filtrační jednotka s AU jako záložní zařízení, které bude používáno pouze při nefunkčnosti a odstavení KOJ, která bude připravena pro kontinuální provoz a bude odstavována dle potřeb výroby. Předpokládaná servisní odstávka KOJ: 1xročně.

Broušení se provádí při zakončovacích pracích po laminování dílů ve třech oddělených místnostech mezi halami č.1 a 2. V každé z nich je umístěna jedna bruska s odsávacím boxem na TZL se samostatným výduchem. Odsávací stěny jsou v místnostech vybaveny filtrační rohoží, v potrubí je vložen kapsový filtr. Výduchy V2 – box 1, V3 – box 2, V4 – box 3.

Výška výduchů V2, V3 a V4: 3m, průměr: 700 x 700mm

3. Údaje o funkci stacionárního zdroje v přenosové soustavě nebo v soustavě zásobování tepelnou energií

Nerelevantní

4. Vstupy do technologie – zpracovávané suroviny, paliva a odpady tepelně zpracovávané ve stacionárním zdroji

Jako suroviny se používají: pojiva - pryskyřice (obsah styrénu 35 -50%, garance od dodavatele je do 39%)
 barvy – gelcoat (obsah styrénu 25 -50%, garance od dodavatele je do 35%)
 tužidla - peroxid
 ředidla (aceton – 100%)

Platné bezpečnostní listy jsou k dispozici na provozovně.

Jako palivo se používá zemní plyn sloužící k vytápění budov prostřednictvím dvou plynových kotlů (příkon obou kotlů je < 100kW) = nevyjmenovaný zdroj.

Odpady se zde nezpracovávají.

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

5.1 Podrobný popis technologických operací

a) Natření formy

Forma se před natřením barvou po celé činné ploše napastuje přípravkem Oskar's M700/ C-WAX
 Natírá se jedna vrstva barvy smíchané s tužidlem na 1 litr barvy 20ml tužidla

b) Laminace a nanášení gelcoatu

Materiál: gelcoat (barva), pojivo, tužidlo a vlákno

c) Vysazení výrobku z formy

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

Výstupy zdroje: znečišťující látky

Znečišťujícími látkami jsou emise těkavých organických látek z laminování. V souladu s vyhláškou č. 415/2012 Sb., kterou se stanoví emisní limity a další podmínky provozování stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší, jsou zjišťovány měřením.

Specifické emisní limity dle přílohy č.5, části II, bodu 9, Vyhl.č.415/2013Sb.

Projektovaná spotřeba VOC ¹⁾ [t/rok]	Emisní limit		
	VOC ²⁾ [kg/rok]	TOC [mg/m ³]	TZL ³⁾ [mg/m ³]
> 20 - 200	100 ⁴⁾	85	3 ⁴⁾

Vysvětlivky:

1) Do projektované spotřeby VOC se započítává také celkové množství styrénu obsaženého ve vstupních surovinách

2) Podíl hmotností emisí VOC a celkového množství spotřebovaných vstupních surovin s obsahem VOC (pryskyřice, gelcoaty, aceton a další)

3) Platí v případech broušení a řezání kompozitních výrobků v rámci daného zdroje

4) Platí od 1. ledna 2013

Měření emisí se provádí jednorázově 1x ročně podle § 3, odst.1, písm. a) Vyhlášky č. 415/2012 Sb. a v souladu s dalšími požadavky právních předpisů.

Protokol o jednorázovém měření emisí je předáván České inspekci životního prostředí (dále jen „inspekce“) do 90 dnů od data provedení tohoto měření a dále Krajskému úřadu Jihočeského kraje (dále jen „krajský úřad“) společně se souhrnnou provozní evidencí a výpočtem poplatků za znečišťování ovzduší za příslušný kalendářní rok.

Výsledky měření příslušných zařízení jsou uloženy u vedení společnosti

Další podmínky provozu vyjmenovaného stacionárního zdroje znečištění ovzduší:

- Provozovatel povede provozní evidenci v souladu s § 26 odst.1 vyhlášky č. 415/2012 Sb. a v rozsahu přílohy č. 10 k výše uvedené vyhlášce
- Technologie bude trvale provozována dle platných norem, předpisů a dokumentace výrobce technologie
- Emisní součinitele pro zpracování pryskyřic v otevřených procesech jsou převzaty z Věstníku MŽP vydaného v únoru 2013, částka 1 a 2
 - a) při obsahu styrenu v pryskyřici do 39% a u barev do 35% (podle dodavatele pryskyřice se jedná o pryskyřici se sníženou emisí styrenu z důvodu přidáním aditiv pro zabránění uvolňování styrenu)

Emisní součinitel pro zpracování pryskyřic podle metodického pokynu MŽP v kg styrenu/t pryskyřice: 39% - **43,8 kg/t**

Emisní součinitel pro zpracování pryskyřic podle metodického pokynu MŽP v kg styrenu/t pryskyřice: 34% - **111,2 kg/t**; pro 35% - **112,6kg/t**

Výstup emisí do ovzduší

Na hale č.2 je několik pracovišť, kde se provádí laminování různých dílů. Odsávání je provedeno centrálním potrubím uprostřed haly u podlahy. Znečištěná vzdušná proudí potrubím přes kapsové filtry (záchyt TZL), pak klimatizační jednotku a dále buď přes filtrační jednotku s AU nebo max. od dubna 2014 přes katalytickou oxidační jednotku.

Kvantita vystupujících znečišťujících látek

Množství vypouštěných znečišťujících látek je proměnlivé, závisí na počtu provozních hodin a spotřeby surovin a na účinnosti filtračního zařízení nebo funkčnosti katalytické oxidační jednotky.

7. Popis zařízení pro kontinuální měření emisí a popis měřicího místa, včetně postupu sledování provozu stacionárního zdroje a stanovení emisí pro případ výpadku kontinuálního měření emisí
Kontinuální měření emisí není instalováno. Zdroj nemá povinnost kontinuálně měřit koncentrace emisí.

8. Popis měřicího místa pro jednorázové měření

Jednorázovým měřením jsou zjišťovány emise těkavých organických látek a TZL.

Pro měření emisí bylo měřicí místo určeno v odtahu spalin za ventilátorem. Místo měření bylo zvoleno v maximální možné vzdálenosti od zdrojů turbulentního proudění v potrubí (ohyby, klapky, kolena aj.) tak, aby bylo splněno max. požadavků ČSN. Vlastní měření se provádí při režimu, který odpovídá běžným provozním podmínkám zařízení.

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.

K poruchám či haváriím může dojít na všech částech zařízení. Množství emisí znečišťujících látek záleží na rozsahu a závažnosti poruchy či havárie. Nejpravděpodobněji může k takovému stavu dojít při poškození filtračního zařízení nebo při požáru zařízení.

V takovémto případě je nutné zastavit veškeré práce na laminovně, okamžitě vypnout elektrický proud a odsávání, vyměnit filtr, popř. opravit katalytickou jednotku a v případě, že to možné, uvést zařízení opět do provozuschopného stavu.

9.1.1 Tuhé znečišťující látky

Vlastnosti tuhých znečišťujících látek

Tuhé látky jsou složeny z různých materiálů a velikostí částic. Z hlediska velikosti částic se stanovují tyto frakce :

Celkové TZL všechny velikosti

Frakce PM 10 velikosti částic do 10 µm

Frakce PM 2,5 velikosti částic do 2,5 µm

Působení tuhých látek a částic na organismy je dáno jak složením tak i velikostí částic. Většinou způsobují dráždění dýchacích cest, s výraznou tvorbou hlenu, při dlouhodobé expozici mohou způsobit rozsáhlé poškození plic. U aerosolu a prachu hraje úlohu velikost částic. Částice nad 5 µm se plicemi nevstřebávají, mohou se však dostat do zažívacího ústrojí, kde se vstřebat mohou. Menší částice se mohou dostat do hlubších partií dýchacího systému a vstřebat se v alveolách, tzv. respirabilní podíl aerosolů a prachu.

9.1.2 Těkavé organické látky (VOC)

Těkavou organickou látkou je jakákoliv organická sloučenina nebo směs organických sloučenin s výjimkou methanu, která při teplotě 20°C má tlak par 0,01kPa nebo více a nebo má odpovídající těkavost za konkrétních podmínek jejího použití a která může v průběhu své přítomnosti v ovzduší reagovat za spolupůsobení slunečního záření s oxidy dusíku za vzniku fotochemických oxidantů. Tuto podmínku splňuje většina alkanů a alkenů o nižším počtu uhlíků než 12, aromátů s 10 a méně uhlíkovými atomy, alkoholů s 6 a méně uhlíkovými atomy, aldehydů a ketonů s 8 a méně, monokarboxylových kyselin s 5 a méně, esterů, aminů a etherů s 9 a méně uhlíkovými atomy.

Hlavním faktem je, že VOC se podílí na vzniku troposférického (přízemního) ozonu, který ničí lesy, vegetaci a úrodu a poškozuje lidské zdraví. Některé složky VOC ohrožují ochrannou vrstvu stratosférického ozonu a podporují vytváření skleníkového efektu.

VOC mají dráždivý účinek na sliznici (oči, dýchací a zažívací ústrojí), je znám i jejich narkotický účinek, který může vést až ke křečím. Velmi nebezpečné je i chronické působení menších koncentrací. Další skutečností je i obsah toxických, karcinogenních a teratogenních látek, které nepříznivě působí na organismus.

10. Vymezení stavů uvádění stacionárních zdrojů do provozu a jejich odstavení

Na uvádění zařízení do provozu a jejich odstavení z provozu nejsou kladeny žádné zvláštní požadavky. V případě potřeby či nutnosti zařízení odstavit, jsou ukončeny všechny technologické operace a je postupováno dle interní dokumentace společnosti v souladu s aktuálními právními předpisy.

11. Aktuální spojení na kompetentní orgány ochrany ovzduší, způsob podávání hlášení o havárii nebo poruše orgánům ochrany ovzduší a veřejnosti, odpovědné osoby a způsob interního předávání informací

Hasiči:	150
Záchranná služba:	155
Policie ČR:	158
IZS	112
ČiŽP ČB ochrana ovzduší:	386 109 150
ČiŽP ČB hlášení havárií:	731 405 133
Krajský úřad – Jihočeský kraj- ústředna:	386 720 111
- oddělení ochrany ovzduší a nakládání s odpady	386 720 715
Město Borovany:	387 001 345
KHS České Budějovice:	387 712 215

Způsob interního předávání informací o poruchách a haváriích

Způsob hlášení poruchy je realizován v interních předpisech zdroje následujícím způsobem:

Jakýkoli pracovník po zjištění okamžitě nahlásí poruchu nadřízenému pracovníkovi – mistrovi směny a ten neprodleně informuje vedení společnosti. Mistr směny současně zajistí zahájení prací na odstraňování vzniklé poruchy.

Pokud nedojde k obnovení bezporuchového provozu do 24 hodin, porucha nebude opravena, může vedení společnosti rozhodnout o okamžitém omezení nebo zastavení provozu zdroje znečišťování ovzduší v souladu s tímto provozním řádem.

Provozovatel je dále povinen činit veškerá opatření k předcházení havárií, v případě výskytu takového stavu o něm podat zprávu orgánu ochrany ovzduší nejpozději do 24 hodin.

Hlášení a odstraňování havárií a poruch

Hlášení provozovatele o havárii bezprostředně po jejím zjištění, nejdéle však do 24 hodin, předané inspekci a krajskému úřadu obsahuje:

- a) název zařízení a určení místa a času vzniku, a pokud je to známo, i předpokládanou dobu trvání havárie,
- b) druh emisí znečišťujících látek a jejich pravděpodobné množství znečišťujících látek (zjišťuje se měřením nebo odborným odhadem)
- c) opatření přijatá z hlediska ochrany ovzduší a podle zákona č. 239/2000 Sb., o integrovaném záchranném systému (zejména údaje o tom, zda havárie byla řešena vlastními silami, povoláním konkrétní složky integrovaného záchranného systému, zda byl zdroj odstaven a další informace).

Do 14 dnů po nahlášení havárie podle předchozího odstavce provozovatelé vypracují a inspekci a krajskému úřadu předají zprávu, která vedle souhrnu všech dostupných podkladů pro stanovení množství uniklých znečišťujících látek do ovzduší obsahuje:

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

Provozovatel poskytuje na vyžádání inspekce a krajského úřadu doplňující údaje, které souvisejí se vznikem, průběhem, zmáháním a s důsledky havárie.

Informování veřejnosti při haváriích

Při vážném a bezprostředním ohrožení zdraví z důvodu nadměrné koncentrace znečišťujících látek (nad imisní limit) bezodkladně zastavit nebo omezit provoz zdroje a neprodleně informovat i příslušné úřady nebo složky integrovaného záchranného systému (např. Městský úřad Borovany, Krajský úřad Jihočeského kraje, ČIŽP, HZS, Policie ČR a pod.), dále plnit jejich pokyny ke zjednáání nápravy a současně informovat veřejnost o následcích poruchy nebo jiné příčiny, která vedla ke vzniku této situace.

12. Způsob předcházení haváriím a poruchám

- ✓ dodržování technologické kázně při všech pracovních postupech při provozu zdroje
- ✓ zajišťovat revize a údržbu zařízení, návody a pracovní postupy
- ✓ zajišťovat školení obsluhy zařízení
- ✓ zajišťovat pravidelné kontroly filtrační jednotky KS BD 64 s AU nebo KOJ
- ✓ o provozu vést veškeré předepsané záznamy (včetně provozní evidence zdroje znečišťování ovzduší).

13. Způsob zajištění spolehlivosti a řádné funkce kontinuálního měřicího systému při výpadku kontinuálního měření emisí, z důvodu poruchy nebo údržby systému, překračujícím 10 dní v kalendářním roce

Nerelevantní.

14. Vymezení doby uvádění stacionárních zdrojů do provozu a jejich odstavení z provozu

Způsob uvádění stacionárního zdroje do provozu a jeho odstavení je uveden v příslušném provozním předpisu, který je uložen na provozovně v kanceláři jednatele společnosti.

15. Termíny kontrol, revizí a údržby technologických zařízení sloužících ke snižování emisí

- denní kontrola – běžná kontrola jednotlivých částí zařízení (směnový mistr)
- revize zařízení - dle potřeby

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

Za poruchu se považuje odchylka od normálního provozu stacionárního zdroje v důsledku technické závady, při které nemohou být dodrženy podmínky provozu stacionárního zdroje

Za poruchu se považuje např. protržení filtru 1.stupně, což se projeví prudkou změnou podtlaku na výstupu z filtru. V takovémto případě je nutné zastavit práce na zdroji, okamžitě vypnout odsávání a 1.stupeň filtru vyměnit.

V případě poruchy na laminovacím zařízení se lakovací zařízení vyřadí z provozu a nemá žádný vliv na únik emisí do ovzduší.

Havárií zdroje znečišťování ovzduší se rozumí nenadálý nebo neočekávaný stav, při němž bezprostředně a výrazně vzrostou emise znečišťujících látek a stacionární zdroj nelze zpravidla regulovat ani zastavit běžnými technickými postupy.

Za havarijní stav lze považovat zejména požár skladu surovin (barvy, pojidla tužidla a ředidla), při němž by došlo k uvolňování těkavých organických látek do ovzduší.

Další havarijní stav - požáry a následky jiných živelných pohrom budou likvidovány ve spolupráci s příslušnými složkami integrovaného záchranného systému.

Pro omezení pravděpodobnosti této havarijní situace jsou zpracovány postupy pro běžný provoz, stejně tak jako havarijní postupy v součinnosti s Hasičským záchranným sborem JČ kraje i vlastní požární bezpečnostní řešení pro zamezení šíření požáru (hasicí přístroje, požární odolnost stavebních konstrukcí apod.).

Uvedení postupů provozovatele při zdolávání havárií a odstraňování poruch včetně režimů omezování nebo zastavování provozu zařízení

Všechny poruchy vzniklé při provozu zdroje a odsávání emisí jsou odstraňovány ihned po zjištění. Podle charakteru poruch zajišťuje vedení společnosti opravy vlastními odbornými pracovníky nebo specializovanými firmami.

Při případné havárii je zdroj odstaven. Obnovení technologie je možné až po odstranění havarijního stavu a kontrole zařízení. V případě požáru jsou učiněna veškerá opatření k jeho uhašení a je povolán Hasičský záchranný sbor (HZS).

17. Způsob a četnost seřizování spalovacích stacionárních zdrojů

Nerelevantní, netýká se tohoto zdroje

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

V případě závažné poruchy nebo havárie dojde k okamžitému odstavení zdroje

19. Podmínky chovu hospodářských zvířat

Nerelevantní

20. Technická a provozní opatření k omezení tuhých znečišťujících látek

Broušení se provádí při zakončovacích pracích po laminování dílů ve třech oddělených místnostech mezi halami č.1 a 2. V každé z nich je umístěna jedna bruska s odsávacím boxem na TZL se samostatným výduchem. Odsávací stěny jsou v místnostech vybaveny filtrační rohoží, v potrubí je vložen kapsový filtr.

21. Technická a provozní opatření k omezení emisí znečišťujících látek obtěžujících zápachem

Laminovat je možno pouze v prostoru laminovny.

Při procesu laminování se uvolňuje látka styren, která má nízký čichový práh a může způsobovat zápach. Fugitivním emisím bude zamezováno tak, tzn. že při laminování budou vždy uzavřena okna, spuštěno odsávání a odpadní plyny budou vypouštěny přes funkční filtrační zařízení, která budou provozována podle návodů výrobce (dodavatele)

22. Podpis provozovatele nebo jeho statutárního zástupce

Provozní řád je platný po schválení příslušným orgánem ochrany ovzduší – Krajským úřadem Jihočeského kraje. Kopie příslušného rozhodnutí s dalšími podmínkami provozu zdroje bude přiložena k tomuto provoznímu řádu.

Za provozovatele

Bronislav Fousek, jednatel společnosti
BENTEX-Plast s. r.o.

BENTEX-Plast s.r.o.
provozovna
U Škopnic 248
378 12 BOROVANY
IČ 260 23 024 DIČ CZ26023024

BRONISLAV FOUSEK

PROVOZNÍ ŘÁD PRO VYJMENOVANÝ STACIONÁRNÍ ZDROJ

dle přílohy č.2 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší

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

Identifikace majitele a provozovatele

Společnost: BENTEX-Plast s. r.o.
Hlinská 579, 370 01 České Budějovice
IČ: 260 23 024
Statutární zástupce: Bronislav Fousek a ing. Karel Mach, jednatelé společnosti
tel.: 387 204 772, 602 126 574
mail: fousek@bentex-plast.cz

Identifikace zdroje a provozovny

Provozovna: BENTEX-Plast s. r.o.
Adresa: U Stropnice 248, 373 12 Borovany
Název zdroje: Hala č.1 – Tvarování plastových desek
Identifikační číslo provozovny: 607741561

Kategorizace dle zákona o ovzduší: vyjmenovaný zdroj - dle přílohy č.2 zák. 201/2012 Sb. zařazen pod **kód 6.5 Výroba a zpracování ostatních syntetických polymerů a výroba kompozitů, s výjimkou kompozitů vyjmenovaných jinde**

2. Podrobný popis stacionárního zdroje v provozovně BENTEX-Plast s. r.o., popis technologií ke snižování emisí a jejich funkce

Firma BENTEX-Plast s.r.o. je producentem plastových výrobků, které jsou vyráběny v prostoru haly č.1. Prostřednictvím technologie hlubokého tažení plastů jsou vyráběny především kanalizační šachtové díly a další zakázková výroba dle požadavku zákazníků.

2.2.1 Kategorizace zdroje

Kategorizace zdroje byla provedena v souladu s následujícími předpisy: vyjmenovaný zdroj - dle přílohy č.2 zák. 201/2012 Sb. zařazen pod **kód 6.5 Výroba a zpracování ostatních syntetických polymerů a výroba kompozitů, s výjimkou kompozitů vyjmenovaných jinde** (hala č.1 - tvarování plastových desek vakuovacím tvarovacím strojem – technologie hlubokého tažení plastů)

2.2.2 Technické parametry vyjmenovaného zdroje znečišťování ovzduší – tvarování plastových desek

VAKUOVÝ TVAROVACÍ STROJ

typ: DU 1400X1400 T8
výrobní číslo: 09 12469
výrobce: Geiss AG
rok výroby: 2009

Vakuový tvarovací stroj je určen ke zpracování plastových materiálů za tepla.

Popis výroby

Plastové desky jsou přivezeny ke stroji a jsou vloženy na pás, který je dopraví do tvarovacího prostoru, v němž dochází k oboustrannému ohřevu desek, prostřednictvím halogenových zářičů (spodní a horní ohřev). Podle tloušťky materiálu je nastavena teplota ohřevu průměrně od cca 150 do 240 °C. Po změknutí nahřáté desky je pod spodní část desky přiveden vzduch, dojde k vytvoření tzv. „tvarové bubliny.“ Pod takto tvarovaný změkklý materiál najede forma a vytvořením vakua dojde k přilnutí

materiál k formě. Poté je materiál na povrchu zchlazen zpočátku vzduchem, následně vodním aerosolem a výrobek je vyjmut z formy.

Nastavení parametrů procesu provádí obsluha stroje na panelu, provoz stroje je plně automatický.

3. Údaje o funkci stacionárního zdroje v přenosové soustavě nebo v soustavě zásobování tepelnou energií

Nerelevantní

4. Vstupy do technologie – zpracovávané suroviny, paliva a odpady tepelně zpracovávané ve stacionárním zdroji

Zpracovávané suroviny: desky, které jsou vyrobeny z níže uvedených druhů plastů:

Polystone®P natur nebo barevný kopolymer

Jedná se o technický polotovar dodávaný ve formě desek s různou tloušťkou, dle požadavku výroby. Polymer je vyroben na bázi polypropylenového kopolymeru (PP-C a PP-B) s přidavkem stabilizátorů a aditiv.

Polystone®G-natur nebo barevný

Základní polymerní matrice je složena z vysokohustotního polypropylenu a vysokomolekulárního polyethylenu (PP-HD a PE 300), doplněná stabilizátory a aditivy. I tento výrobek je dodáván ve formě polotovaru – desek s různou tloušťkou.

Předpokládaná roční spotřeba suroviny: 50t/ rok

Jako palivo se používá zemní plyn sloužící k vytápění budov prostřednictvím dvou plynových kotlů (příkon obou kotlů je < 100kW) = nevyjmenovaný zdroj.

Odpady se zde nezpracovávají.

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

5.1 Podrobný popis technologických operací

Hluboké tažení plastů: Produkce plastových výrobků probíhá na vakuovém tvarovacím stroji. Zde dojde k nahlátí plastového polotovaru dodávaného ve formě desek na požadovanou teplotu, k vytvarování výrobku ve formě, zchlazení a vyjmutí hotového výrobku ze stroje.

Pak následuje úprava výrobků - povrchové nerovnosti výrobku jsou odstraněny začištěním na CNC frézce, prostřednictvím pohyblivé frézovací hlavy.

A dále montáž a kompletace na těchto pracovištích:

- Ruční UV svařování, které slouží ke spojování různých výrobků
- Tavné (termické) sváření plastů za použití plastového svářecího drátu
- Případný ořez některých druhů výrobku, vnější ořez prostřednictvím pilky

Jako vyjmenovaný zdroj je z hlediska zákona o ovzduší na hale č.1 definován pouze vakuový tvarovací stroj sloužící k tvarování plastových desek.

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

Výstupy zdroje: znečišťující látky

Specifické emisní limity a technické podmínky provozu zdroje jsou stanoveny v příloze č.8 Vyhlášky č. 415/2012 Sb. ,

Bod 5.1.4. Výroba a zpracování ostatních syntetických polymerů a výroba kompozitů, s výjimkou kompozitů vyjmenovaných jinde

Emisní limity ¹⁾ [mg/m ³]		Vztažné podmínky
TOC	NH ₃	
85 ²⁾ 50 ³⁾	50 ⁴⁾	C

Vysvětlivky:

- 1) Platí od 1.ledna 2016. Neplatí pro zpracování kapalných epoxidových pryskyřic přímo v místě jejich konečného použití (např. během stavby budov).
- 2) Platí pro zpracování kapalných epoxidových pryskyřic s aminy
- 3) Platí pro zařízení na výrobu polyuretanových dílců, stavebnin s použitím polyuretanu, nevztahuje se na polyuretan nadouvaný uhlovodíkem (např. pentan)
- 4) Platí pro zařízení na výrobu předmětů tepelnou úpravou s použitím aminoplastů nebo fenoplastů jako např. furanových, močovinoformaldehydových, fenolových nebo xylenových pryskyřic

Technická podmínka provozu platná od 1. ledna 2016:

Za účelem předcházení emisím znečišťujících látek obtěžujících zápachem využívat opatření ke snížení emisí těchto látek, např. svedením emisí organických látek na jednotku termického spalování.

Aplikace legislativy na posuzovanou technologii:

Zpracování polymerních materiálů za tepla je prováděno na **vakuovém tvarovacím stroji**, na němž jsou zpracovány (nikoli vyráběny) polymerní materiály na bázi:

- Polypropylenového kopolymeru (PP-C a PP-B)
- Vysokohustotního polypropylenu a vysokomolekulárního polyethylenu (PP-HD a PE 300)

Na vakuovém tvarovacím stroji tedy **nejsou zpracovány polymery, pro které jsou stanoveny specifické emisní limity, je stanovena pouze technická podmínka provozu**. Z této skutečnosti legislativně vyplývá, že zdroj má povinnost plnit obecné emisní limity. V případě posuzovaného zdroje se jedná o TOC, který vzniká tepelnou degradací polymerních materiálů.

Obecný emisní limit pro VOC vyjádřený jako TOC je uveden v příloze č.9 k vyhlášce č.415/2012 Sb. Hodnota obecného emisního limitu organických látek vyjádřených jako celkový organický uhlík (TOC) je 150 mg/m³, při hmotnostním toku vyšším než 3 000 g/h.

Zákon nestanovuje povinnost prokazovat plnění obecných emisních limitů měřením. Zjišťování úrovně znečišťování ovzduší je možné vyhodnotit výpočtem na základě již provedeného autorizovaného měření emisí, pokud bylo u stávajících zdrojů v minulosti provedeno. Další možností je zjišťovat množství emisí na základě emisních faktorů.

V případě posuzovaného zdroje není možné provést autorizované měření, protože stroj není odsáván do ovzduší kontrolovaným výduchem. Výpočet emisí znečišťujících látek je tedy možné provést pouze odborným odhadem.

Soulad s technickou podmínkou provozu

Při tepelném zpracování PP a PE se mohou uvolňovat velmi nízká množství organických látek, které se tvoří při tepelné degradaci plastu. Pachové látky nebudou emitovány, plast neobsahuje v polymerní matici látky s nepříjemným pachovým vjemem a při tepelné degradaci polymerního materiálu budou vznikat běžné organické látky.

7. Popis zařízení pro kontinuální měření emisí a popis měřicího místa, včetně postupu sledování provozu stacionárního zdroje a stanovení emisí pro případ výpadku kontinuálního měření emisí

Nerelevantní, zdroj nemá žádný výduch do venkovního prostředí.
Zdroj nemá povinnost kontinuálně měřit koncentrace emisí.

8. Popis měřicího místa pro jednorázové měření

Nerelevantní, zdroj nemá žádný výduch do venkovního prostředí

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.

Na daném zdroji může dojít k poruchám či haváriím. Množství emisí znečišťujících látek závisí na rozsahu a závažnosti poruchy či havárie. Nejpravděpodobněji může k takovému stavu dojít při požáru zařízení.

V takovémto případě je nutné zastavit práce na zařízení a okamžitě vypnout elektrický proud.

9.1.2 Těkavé organické látky (VOC)

Těkavou organickou látkou je jakákoliv organická sloučenina nebo směs organických sloučenin s výjimkou methanu, která při teplotě 20°C má tlak par 0,01kPa nebo více a nebo má odpovídající těkavost za konkrétních podmínek jejího použití a která může v průběhu své přítomnosti v ovzduší reagovat za spolupůsobení slunečního záření s oxidy dusíku za vzniku fotochemických oxidantů. Tuto podmínku splňuje většina alkanů a alkenů o nižším počtu uhlíků než 12, aromátů s 10 a méně uhlíkovými atomy, alkoholů s 6 a méně uhlíkovými atomy, aldehydů a ketonů s 8 a méně, monokarboxylových kyselin s 5 a méně, esterů, aminů a etherů s 9 a méně uhlíkovými atomy.

Hlavním faktem je, že VOC se podílí na vzniku troposférického (přízemního) ozonu, který ničí lesy, vegetaci a úrodu a poškozuje lidské zdraví. Některé složky VOC ohrožují ochrannou vrstvu stratosférického ozonu a podporují vytváření skleníkového efektu.

VOC mají dráždivý účinek na sliznici (oči, dýchací a zažívací ústrojí), je znám i jejich narkotický účinek, který může vést až ke křečím. Velmi nebezpečné je i chronické působení menších koncentrací. Další skutečností je i obsah toxických, karcinogenních a teratogenních látek, které nepříznivě působí na organismus.

10. Vymezení stavů uvádění stacionárních zdrojů do provozu a jejich odstavení

Na uvádění zdroje do provozu a jeho odstavení nejsou kladeny žádné zvláštní požadavky. V případě potřeby či nutnosti zdroj odstavit, jsou ukončeny všechny technologické operace a zařízení je vypnuto.

11. Aktuální spojení na kompetentní orgány ochrany ovzduší, způsob podávání hlášení o havárii nebo poruše orgánům ochrany ovzduší a veřejnosti, odpovědné osoby a způsob interního předávání informací

Hasiči:	150
Záchranná služba:	155
Policie ČR :	158
IZS	112
ČIŽP ČB ochrana ovzduší:	386 109 150
ČIŽP ČB hlášení havárií:	731 405 133
Krajský úřad – Jihočeský kraj- ústředna:	386 720 111
- oddělení ochrany ovzduší a nakládání s odpady	386 720 715
MěstÚ Borovany:	387 001 345
KHS České Budějovice:	387 712 215

11.1 Způsob interního předávání informací o poruchách a haváriích

Způsob hlášení poruchy je realizován v interních předpisech zdroje následujícím způsobem:

Jakýkoli pracovník po zjištění okamžitě nahlásí poruchu nadřízenému pracovníkovi – mistrovi směny a ten neprodleně informuje vedení společnosti. Mistr směny současně zajistí zahájení prací na odstraňování vzniklé poruchy.

Pokud nedojde k obnovení bezporuchového provozu do 24 hodin, porucha nebude opravena, může vedení společnosti rozhodnout o okamžitém omezení nebo zastavení provozu zdroje znečišťování ovzduší v souladu s tímto provozním řádem.

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

11.2 Hlášení a odstraňování havárií a poruch

Hlášení provozovatele o havárii bezprostředně po jejím zjištění, nejdéle však do 24 hodin, předané inspekci a krajskému úřadu obsahuje:

- a) název zařízení a určení místa a času vzniku, a pokud je to známo, i předpokládanou dobu trvání havárie,
- b) druh emisí znečišťujících látek a jejich pravděpodobné množství znečišťujících látek (zjišťuje se měřením nebo odborným odhadem)
- c) opatření přijatá z hlediska ochrany ovzduší a podle zákona č. 239/2000 Sb., o integrovaném záchranném systému (zejména údaje o tom, zda havárie byla řešena vlastními silami, povoláním konkrétní složky integrovaného záchranného systému, zda byl zdroj odstaven a další informace).

Do 14 dnů po nahlášení havárie podle předchozího odstavce provozovatelé vypracují a inspekci a krajskému úřadu předají zprávu, která vedle souhrnu všech dostupných podkladů pro stanovení množství uniklých znečišťujících látek do ovzduší obsahuje:

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

Provozovatel poskytuje na vyžádání inspekce a krajského úřadu doplňující údaje, které souvisejí se vznikem, průběhem, zmáháním a s důsledky havárie.

11.3 Informování veřejnosti při haváriích

U zdroje se nepředpokládá vznik havarijních stavů, které by přímo, či nepřímo ohrožovaly obyvatelstvo.

12. Způsob předcházení haváriím a poruchám

- ✓ dodržování technologické kázně při všech pracovních postupech při provozu zdroje
- ✓ zajišťovat revize a údržbu zařízení, návody a pracovní postupy
- ✓ zajišťovat pravidelná školení obsluhy zařízení
- ✓ o provozu vést veškeré předepsané záznamy (včetně provozní evidence zdroje znečišťování ovzduší).

13. Způsob zajištění spolehlivosti a řádné funkce kontinuálního měřicího systému při výpadku kontinuálního měření emisí, z důvodu poruchy nebo údržby systému, překračujícím 10 dní v kalendářním roce

Nerelevantní

14. Vymezení doby uvádění stacionárních zdrojů do provozu a jejich odstavení z provozu

Způsob uvádění stacionárního zdroje do provozu a jeho odstavení je uveden v příslušném provozním předpisu, který je uložen na provozovně v kanceláři jednatele společnosti.

15. Termíny kontrol, revizí a údržby technologických zařízení sloužících ke snižování emisí

- jsou prováděny dle potřeby

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

Za poruchu se považuje odchylka od normálního provozu stacionárního zdroje v důsledku technické závady, při které nemohou být dodrženy podmínky provozu stacionárního zdroje

V případě poruchy na vakuovém tvarovacím stroji se zařízení vyřadí z provozu a pak už nemá žádný vliv na únik emisí do ovzduší.

Havárií zdroje znečišťování ovzduší se rozumí nenadálý nebo neočekávaný stav, při němž bezprostředně a výrazně vzrostou emise znečišťujících látek a stacionární zdroj nelze zpravidla regulovat ani zastavit běžnými technickými postupy.

Za havarijní stav lze považovat zejména požár skladu surovin (plastů) a následky jiných živelných pohrom při němž by došlo k uvolňování těkavých organických látek do ovzduší.

Tyto havarijní stavy budou likvidovány ve spolupráci s příslušnými složkami integrovaného záchranného systému.

Pro omezení pravděpodobnosti této havarijní situace jsou zpracovány postupy pro běžný provoz, stejně tak jako havarijní postupy v součinnosti s Hasičským záchranným sborem JČ kraje i vlastní požárně bezpečnostní řešení pro zamezení šíření požáru (hasicí přístroje, požární odolnost stavebních konstrukcí apod.).

Uvedení postupů provozovatele při zdolávání havárií a odstraňování poruch včetně režimů omezování nebo zastavování provozu zařízení

Všechny poruchy vzniklé při provozu zdroje jsou odstraňovány ihned po zjištění. Podle charakteru poruch zajišťuje vedení společnosti opravy vlastními odbornými pracovníky nebo specializovanými firmami.

Při případné havárii je zdroj odstaven. Obnovení technologie je možné až po odstranění havarijního stavu a kontrole zařízení. V případě požáru jsou učiněna veškerá opatření k jeho uhašení a je povolán Hasičský záchranný sbor (HZS).

17. Způsob a četnost seřizování spalovacích stacionárních zdrojů

Nerelevantní, netýká se tohoto zdroje

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

V případě závažné poruchy nebo havárie dojde k okamžitému odstavení zdroje.

19. Podmínky chovu hospodářských zvířat

Nerelevantní

20. Technická a provozní opatření k omezení tuhých znečišťujících látek

Nerelevantní

21. Technická a provozní opatření k omezení emisí znečišťujících látek obtěžujících zápachem

Nerelevantní

22. Podpis provozovatele nebo jeho statutárního zástupce

Provozní řád je platný po schválení příslušným orgánem ochrany ovzduší – Krajským úřadem Jihočeského kraje. Kopie příslušného rozhodnutí s dalšími podmínkami provozu zdroje bude přiložena k tomuto provoznímu řádu.

BENTEX-Plast s.r.o.
provozovna
U Stropnice 248
373 12 BORO VANY
IČ 260 23 024 DIČ CZ26023024

BRONISLAV FOUSEK

Za provozovatele

Bronislav Fousek, jednatel společnosti
BENTEX-Plast s. r.o.