

Ing. Josef Konečný
ENVIPROTEKO
Šrámkova 481, 763 02 Zlín 4
tel.: +420 577103578, + 420 577938376
fax.: +420 577103578,
e-mail: enviproteko @ avonet.cz

OZNÁMENÍ O VLIVU ZÁMĚRU NA ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

ve smyslu § 6 zákona č. 100/2001 Sb.
v rozsahu a obsahu dle přílohy č. 4. k citovanému zákonu.

**OZNAMOVATEL: FAURECIA EXHAUST SYSTÉM s.r.o.
29401 Bakov nad Jizerou, Horka 34
okr. Mladá Boleslav
IČ: 25639587**

ZÁMĚR: TOVÁRNA FAURECIA PÍSEK

**LOKALITA: SEVERNÍ PRŮMYSLOVÁ ZÓNA PÍSEK -
ČÍŽKOVSKÁ**

Zlín září 2005

Výtisk:


Obsah:

ČÁST A – Údaje o oznamovateli.	4
1. Obchodní firma	
2. IČ	
3. Sídlo	
4. Jméno, příjmení oprávněného zástupce oznamovatele.	
ČÁST B - Údaje o záměru.	5
I. Základní údaje.	5
1. Název záměru.	5
2. Kapacita záměru.	5
3. Umístění.	8
4. Charakter záměru a možnost kumulace s jinými záměry.	8
5. Zdůvodnění potřeby záměru a jeho umístění, zvažované varianty záměru.	8
6. Popis technického a technologického řešení záměru.	10
7. Předpokládaný termín zahájení realizace a dokončení záměru.	22
8. Výčet dotčených územně správních celků.	23
II. Údaje o vstupech.	23
1. Půda.	23
2. Voda.	26
3. Ostatní surovinové a energetické zdroje.	26
4. Nároky na dopravní a jinou infrastrukturu.	35
III. Údaje o výstupech.	37
1. Ovzduší.	37
2. Odpadní voda.	41
3. Odpady.	44
4. Ostatní (např. hluk a vibrace, záření, zápach a jiné).	48
5. Doplňující údaje.	49
ČÁST C – Údaje o stavu životního prostředí v dotčeném území.	50
1. Výčet nejzávažnějších environmentálních charakteristik dotčeného území.	50
2. Charakteristika současného stavu životního prostředí v dotčeném území.	51
3. Celkové zhodnocení kvality životního prostředí v dotčeném území z hlediska jeho únosného zatížení.	55

ČÁST D – Komplexní charakteristika a hodnocení vlivů záměru na obyvatelstvo a životní prostředí.	55
I. Charakteristika předpokládaných vlivů záměru na obyvatelstvo a životní prostředí a hodnocení jejich velikosti a významnosti.	
1. Vlivy na obyvatelstvo, včetně sociálně ekonomických vlivů.	55
2. Vlivy na ovzduší a klima.	64
3. Vlivy na hlukovou situaci a případné další fyzikální a biologické charakteristiky.	65
4. Vlivy na povrchové a podzemní vody.	65
5. Vlivy na půdu.	66
6. Vlivy na horninové prostředí a přírodní zdroje.	67
7. Vlivy na faunu a floru.	67
8. Vlivy na krajinu.	67
9. Vlivy na hmotný majetek a kulturní památky.	67
II. Komplexní charakteristika vlivů záměru na životní prostředí z hlediska jejich velikosti a významnost a možnosti přeshraničních vlivů.	68
III. Charakteristika environmentálních rizik při možných haváriích a nestandardních stavech.	68
IV. Charakteristika opatření k prevenci, vyloučení, snížení, popřípadě kompenzaci nepříznivých vlivů na životní prostředí.	69
V. Charakteristika použitých metod prognózování a výchozích předpokladů při hodnocení vlivů.	71
VI. Charakteristika nedostatků ve znalostech a neurčitostí, které se vyskytly při zpracování dokumentace.	72
ČÁST E – Porovnání variant řešení záměru (pokud byly předloženy).	72
ČÁST F – Závěr.	73
ČÁST G – Všeobecné srozumitelné shrnutí netechnického charakteru.	73
ČÁST H – Přílohy	80

Samostatnou přílohou oznámení je rozptylová studie.

SEVERNÍ PRŮMYSLOVÁ ZÓNA PÍSEK – ČÍŽOVSKÁ
NORTH INDUSTRIAL AREA PÍSEK – ČÍŽOVSKÁ
DIE NÖRDLICHE INDUSTRIEZONE PÍSEK – ČÍŽOVSKÁ




Město Písek
City Písek
Die Stadt Písek



ČÁST A – Údaje o oznamovateli.**1. Obchodní firma****FAURECIA EXHAUST SYSTÉM s.r.o.****2. IČ****25639587****3. Sídlo****29401 Bakov nad Jizerou, Horka 34
okr. Mladá Boleslav****4. Jméno, příjmení oprávněného zástupce oznamovatele**Axel Vorhagen
Palackého 576
293 01 Mladá Boleslav
(Irrlrinnig 26, 91301 Forchheim SRN)
Phone numer: 420326799101
Mobil: 420603181720
Fax: 420326799337
E-mail: avornhagen@bakov.faurecia.com

Společnost Faurecia je světový výrobce automobilových dílů zaměstnávající 60 000 pracovníků ve 160 závodech nacházejících se ve 28 zemích na celém světě. Činnost společnosti je zaměřena na design, vývoj, výrobu a dodávky šesti základních částí automobilů a to: sedáků, cockpitů palubních desek, tlumících výplní, dveřních panelů automobilových masek a výfukových systémů.

V současné době jsou na území České republiky dislokovány dva závody se shodnou produkcí jako je uvažována v Písku a to
FAURECIA EXHAUST SYSTÉM s.r.o. – montáž výfukových systémů
FAURECIA MLADÁ BOLESLAV PLAZY – montáž a výroba interiérových prvků – palubní desky, dveřní panely.

S ohledem na podmínky v automobilovém průmyslu dochází k nárůstu potřeb výrobních kapacit a proto vedení společnosti Faurecia rozhodlo o výstavbě nového závodu a to v severní průmyslové zóně v Písku – Čížovská.



ČÁST B - Údaje o záměru.

I. Základní údaje.

1. Název záměru.

TOVÁRNA FAURECIA PÍSEK

2. Kapacita záměru.

Areál závodu bude rozdělen na dva základní projekty - výrobní komodity a to:

Projekt LOTUS – kompletace výfukových systémů

Předpokládá se produkce až 5 000 tis. kusů výfukových systémů za rok

Projekt SMETANA – výroba a kompletace dílů dveřních výplní.

Projekt	Autosad/den	Autosad/rok
FORD	1 000	220 000
VOLVO	725	159 500
PEUGEOT	2 800	616 000
RENAULT	900	198 000
celkem	5 425	1 193 500

PRACOVISŤE SMETANA INTERIÉROVÉ PRVKY	SMĚNNOST											
	I.SMĚNA				II.SMĚNA				III.SMĚNA			
	M	Ž	C		M	Ž	C		M	Ž	C	C
VÝROBA	75	75	150		75	75	150		40	40	80	380
ADMINISTRATIVA - VÝROBA	10	10	20		0	0	0		0	0	0	20
ADMINISTRATIVA	25	25	50		0	0	0		0	0	0	50
CELKEM	110	110	220		75	75	150		40	40	80	450

PRACOVISŤE LOTUS VÝFUKY	SMĚNNOST											
	I.SMĚNA				II.SMĚNA				III.SMĚNA			
	M	Ž	C		M	Ž	C		M	Ž	C	C
VÝROBA	35	35	70		35	35	70		20	20	40	180
ADMINISTRATIVA - VÝROBA	36	36	72		0	0	0		0	0	0	72
CELKEM	71	71	142		35	35	70		20	20	40	252

FAURECIA PÍSEK	SMĚNNOST											
	I.SMĚNA				II.SMĚNA				III.SMĚNA			
	M	Ž	C		M	Ž	C		M	Ž	C	C
VÝROBA	110	110	220		110	110	220		60	60	120	560
ADMINISTRATIVA - VÝROBA	10	10	20									20
ADMINISTRATIVA	61	61	122		0	0	0		0	0	0	122
CELKEM	181	181	362		110	110	220		60	60	120	702

Ve výrobě bude zaměstnáno ve třísměnném provozu 702 pracovníků, z toho 120 THP. Fond pracovní doby je 252 pracovních dnů, při 6 048 pracovních hodinách v roce ve třísměnném provozu.

Areál Faurecia Písek je členěn na následující stavební objekty

FAURECIA PÍSEK		
STAVEBNÍ OBJEKT	NÁZEV	VÝMĚRA m ²
SO 01	VÝROBNÍ HALA - SMETANA	16 351,00
SO 02	ADMINISTRATIVA - SMETANA	1 471,50
SO 03	VÝROBNÍ HALA - LOTUS	6 842,30
SO 04	ADMINISTRATIVA - LOTUS	1 471,50
SO 05	JÍDELNA SPOJOVACÍ KORIDORY	703,00
SO 06	NÁKLADOVÁ VRÁTNICE	25,00
SO 07	VRÁTNICE II.	41,50
SO 08	ENERGOCENTRUM A PODZEMNÍ KOLEKTORY	855,00
SO 09	ZÁKLADY NÁDRŽE SHZ	63,60
SO 10	ZÁKLADY ZÁSOBNÍKŮ	94,50
SO 11	SKLAD ŽELEZNÉHO ŠROTU + NABIJÁRNA	360,40
SO 12	SKLAD PLASTOVÉHO ODPADU + NABIJÁRNA + SKLAD NEBEZPEČNÉHO ODPADU	452,80
SO 21	KOMUNIKACE A PRKOVACÍ PLOCHY	
	1. KOMUNIKACE	13 278,10
	2. KOMUNIKACE OSOBNÍ	3 726,60
	3. CHODNÍKY	2 190,20
	4. POŽÁRNÍ CESTA	583,30
	5. KAČÍREK	636,40
SO 22	SADOVÉ A TERÉNNÍ ÚPRAVY	59 919,90
PLOCHA CELKEM		109 066,60

Výše uvedená čísla jsou pro první etapu v cílovém stavu bude mít:

SO 01 Smetana	23 611 m ²
SO 03 Lotus	23 585 m ²

Výroba interiérových prvků - dveřních výplní a automobilových výfuků bude soustředěna do nově budovaných objektů, v souladu s výše uvedeným členěním stavby, v rámci severní průmyslové zóny Písek-Čížkovská.

Podklady pro zpracování oznámení dle zákona č. 100/2001 Sb. (dále jen zákona):

- Projekt pro územní řízení "Továrna Faurecia Písek" zpracovaná FCC – První česká projekční a stavební, a.s. srpen 2005
- Informace a podklady o stávající výrobě interiérových prvků a výfuků v Mladé Boleslavi a Bakově n. Jizerou
- Konzultace s pracovníky projektanta.
- Prohlídka průmyslového areálu v Písku – Čížkovská a jeho okolí.
- Jednání s orgány státní správy.

3. Umístění.

Jihočeský kraj
město Písek
katastrální území 720755 Písek,
severní průmyslová zóna Písek - Čížovská

4. Charakter záměru a možnost kumulace s jinými záměry.

Dle zákona č. 100/2001 Sb. o posuzování vlivů na životní prostředí odpovídá navrhovaný záměr svým charakterem bodu 7.1 - „výroba nebo zpracování polymerů a syntetických kaučuků, výroba a zpracování výrobků na bázi elastomerů s kapacitou nad 100 t/rok“, přílohy č. 1 k zákonu, KATEGORIE II, u které se vyžaduje provést zjišťovací řízení dle § 7 zákona.

5. Zdůvodnění potřeby záměru a jeho umístění, zvažované varianty záměru.

Umístění výroby dveřních výplní a výfukových systémů do severní průmyslové zóny Písek – Čížovská umožní společnosti Faurecia především snížení nákladů na logistiku, lépe a pružněji reagovat na potřeby zákazníka a očekávaný rozvoj automobilového trhu, zvýšit vzájemnou spolupráci, což v konečném důsledku vytváří podmínky pro další rozvoj výroby.

Byla zvažována i jiná variantní řešení umístění technologie a výrobních kapacit v rámci České republiky i v okolních státech a to :

Poznaň	- Polsko
Wroclaw	- Polsko
Chomutov	- ČR
Ostrava	
Plzeň	
České Budějovice	
Brno	- ČR
Gyor	- Maďarsko
Oradea	- Rumunsko

Výše uvedené lokality byly pečlivě vyhodnoceny a bylo rozhodnuto pro průmyslovou zónu Písek – Čížovská s ohledem na cenu a dostupnost pracovní síly, rovněž tak byl posuzován i aspekt možnosti získání investičních pobídek a subvencí ze strany státu a v neposlední řadě dobrá dopravní obslužnost.

Lze tedy konstatovat že umístění/lokalizace výroby a kompletace dveřních výplní a výfukových systémů do severní průmyslové zóny Písek – Čížovská je pro oznamovatele výhodné jak po stránce ekonomické, tak i po stránce ekologické a to z těchto důvodů:

- výroba a kompletace dveřních výplní a výfukových systémů odpovídá charakteru průmyslové zóny a její umístění je v souladu se schváleným územním plánem města Písku
- pro výrobu bude využita jihovýchodní část stávajícího areálu severní průmyslové zóny Písek - Čížovská; k realizaci záměru bude nutné trvalé vynětí pozemků půdnímu fondu
- umístění výroby a kompletace dveřních výplní – Továrny Faurecia Písek do uvedené lokality z hlediska nadnárodního partnera oznamovatele se dosáhne minimalizace nejen finančních nákladů na dopravu, ale podstatně se omezí i negativní vlivy automobilové dopravy na přilehlé obce s ohledem na blízkost rychlostní komunikace R 4 Praha Písek,
- zdrojem tepla bude nový zdroj kotelna spalující zemní plyn o výkonu 2 x 460 kW, tedy 920 kW která bude umístěn v objektu SO 08 – Energocentrum.
- potřebné inženýrské sítě v zóně jsou v dosahu areálu průmyslové zóny a jejich kapacita je dostatečná. Konkrétním řešením napojení na sítě se zabývá dokumentace pro územní a stavební řízení.
- průmyslová zóna má výhodné napojení na státní silniční síť ze silnice I.tř. č. 20 a rychlostní komunikace R 4 Praha Písek.
- po realizaci záměru vznikne v Písku asi 702 pracovních míst, s možností dalšího rozvoje stabilizované výroby

Variantní umístění výroby dveřních výplní a výfukových systémů do jiné lokality mimo průmyslovou zónu Písek Čížovská, je z hlediska § 7, odst. (5) zákona, vzhledem k výše uvedeným skutečnostem, prokazatelně neúčelné a proto nebylo pro předkládané oznámení ani zvažováno. Oznamovatel předložil pouze jednu, navrhovanou finální variantu umístění.

6. Popis technického a technologického řešení záměru.

Charakteristika technologického procesu.

Z hlediska stavebního řešení je technologie v areálu Továrny Faurecia Písek rozdělena do následujících provozních souborů:

- PS 01 - Smetana / Výrobní hala /
- PS 02 - Lotus / Výrobní hala /
- PS 03 - Technologie výdejny jídel
- PS 04 - Sprinklery
- PS 05 - Plynová kotelna
- PS 06 - Trafostanice
- PS 07 - Kompresorovna
- PS 08 - Provoz chlazení

Továrna FAURECIA Písek je charakterizována, jak již bylo zmíněno, dvěma výrobními záměry – projekty :

- Projekt SMETANA – výroba a kompletace dílů dveřních výplní.
- Projekt LOTUS – kompletace výfukových systémů

Projekt SMETANA – výroba a kompletace dílů dveřních výplní.

Nosnou technologií Provozního souboru PS 01 (Smetana) je výroba plastových komponentů a insertů pro dveřní výplně automobilů a jejich následná finalizace a kompletace.

V areálu Továrny Faurecia Písek se předpokládá výroba čtyř základních výrobních skupin a to:

Ford
Volvo
Renault
Peugeot

Jednotlivé operace jsou znázorněny pro uvedené výrobní skupiny v procesních diagramech – příloha č. 8. 9. 10. 11.

Výroba dveřních panelů se skládá z těchto operací:

- Vstřikování – lisování injekční metodou
- Povrchové úpravy, nástřik
- Dekorační laminovaná folie (potah)
- Montáž
- Distribuce a skladování

. Vstřikování

Vstřikování polotovarů dveřního panelu se provádí na vstřikolisech s hydraulickým řízením forem. Vstupní materiál je PP granulát , který je dopraven do skladovacích sil autocisternami, nebo je dodán ve velkoobjemových pytlích od výrobce. Dílna vstřikolisů bude vybavena 17 vstřikolisy.

Lisování výrobků injekční metodou

Vstupním materiálem jsou plastové granule na bázi polypropylénu, které se dováží v autocisternách , ze kterých se granulát dopravuje pneumaticky do sil u objektu SO 01. Rovněž tak je možné menší objemy dopravovat v pytlích Big bag, nebo kartonech.

Podle druhu granulí se nejprve dopraví pneumatickou dopravou ze sil nebo původních obalů do sušiček, tak aby se snížil nežádoucí obsah vody v granulátu. Zvýšená vlhkost – voda v procesu plastifikace by mohla způsobit nežádoucí vady uvnitř, či na povrchu výrobku. Sušení je elektrické a probíhá v rozmezí 80⁰ – 90⁰ C.

Vysušené granule se dopraví podtlakovou pseudopřevodnou dopravou k jednotlivým vstřikolisům.

Vstřikováním

se označuje takový způsob tváření polymerních materiálů, při kterém zplastikovaný materiál se plní (vstřikuje) vysokou rychlostí do uzavřené dutiny formy, která je temperovaná. Materiál se plastikuje v plastifikační jednotce, která je součástí vstřikovacího stroje. Plastikací se rozumí převedení materiálu do plastického stavu zpravidla účinkem tepla.

V našem případě se používá šneková plastifikace (doprava taveniny pomocí šneku). Účinkem vstřikovacího tlaku teče zplastikovaný materiál přes vstřikovací trysku do dutiny formy. Vstřikovací tryska zároveň zajišťuje těsné spojení jednotky s formou. Podle druhu použitého materiálu se používají různé konstrukce trysek. Teplota vstřikovací trysky se často udává jako vstřikovací teplota. Teplota vstřikovaného materiálu se k ní může více méně blížit. V našem případě se jedná o teploty kolem 220 – 280°C.

Forma je temperována t.j udržována na přiměřené teplotě a uzavíraná tzv. uzavírací silou. Během vstřiku a dotlaku je forma přidržována tzv.. přidržovací silou, která musí zabezpečit její těsnost.

Teplota formy je při vstřikování termoplastů vždy nižší než vstřikovací teplota. V dutině formy působí tlak, který je vždy menší než vstřikovací tlak. Rozdíl je způsoben tlakovými ztrátami v plastikační jednotce i vlastní dutině formy. (u šnekové plastifikace až 20%).

Forma se uzavírá uzavírací jednotkou, která může pracovat na mechanickém, hydraulickém nebo kombinovaném principu.

Vstřikovací tlak má vliv na poměry v dutině formy dokud nenastane přerušení spojení mezi formou a vstřikovací jednotkou. Přerušení může nastat ztuhnutím výstřiku nebo vtokového systému, případně odjetím plastikační jednotky. Ztuhlý výstřik se pak z otevřené formy vyhazuje současně s vtokovým zbytkem.

Vtokový zbytek je část vstřikovaného materiálu, který ztuhl ve vtokovém vtokovém systému. Protože vtokový zbytek představuje jistou materiálovou ztrátu zmetky a vtokové zbytky z termoplastů se mohou znovu zpracovat. Bez potíží se zpracovávají materiály vysoce stabilní (např. PE, PS, PP). Odpadový materiál se rekuperuje a zpracovává samotný nebo se přidává k původnímu materiálu.

Ve výrobě se předpokládá 17 vstříkolisů pro jednotlivé skupiny výrobků jedná se především o vstříkolisy výrobce Krauss Maffei řady MC s rozdílnými uzavíracími silami 1300 nebo 1600 t. V následující tabulce je vypsán seznam strojů potřebných pro jednotlivé skupiny výrobků včetně energetické náročnosti.

NÁZEV STROJE A ZAŘÍZENÍ	Ks	Hod/d	Výkon
			kW
Volvo X Project 1300 T VSTŘIKOLIS	2	20	250
Peugeot Project 650BP T VSTŘIKOLIS	3	20	150
Peugeot Project 1300 T VSTŘIKOLIS	6	20	250
Peugeot Project 1600 T VSTŘIKOLIS	3	20	350
Peugeot SVÁŘENÍ	6	20	15
Peugeot LEMOVÁNÍ - TRIMMING	4	20	22
Peugeot Montáž	12	20	1
Renault Project 1000 T VSTŘIKOLIS	3	20	200
Renault vysekávání	1	20	30
Renault finiš (ONA)	1	20	60
Renault finiš (PLASMA)	1	20	30
Renault finiš (OVEN)	2	20	40
Renault finiš (PRESSING)	2	20	22
Renault slisování	4	20	8
Renault svařování	4	20	15
Renault montáž	4	20	1
Ford Project T VSTŘIKOLIS	2	20	250
Ford Project sváření	4	20	15
Ford montáž	4	20	1

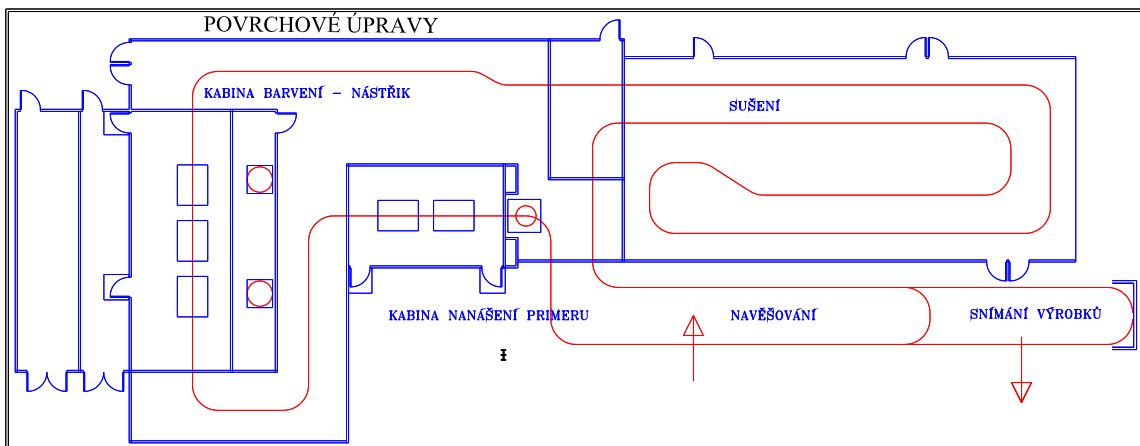


Chlazení forem vstříkolisů je zajištěno pomocí uzavřeného chladicího okruhu.

Odpadní látky v průběhu výroby jsou potenciálně chybné kusy a odstraněné přetoky. Tyto látky se vracejí zpět do výrobního procesu. Recyklace těchto materiálů se provádí jejich drcením na nožovém drtiči a pak se používají ve vstříkolisech.

. Povrchové úpravy, natírání (*painting line*)

Proces povrchových úprav natírání začíná procesem mechanického očištění povrchu položením na dopravník a následně pak jeho aktivací. Účelem aktivace povrchu je vytvořit adhezivní povrch, který je pak vhodný pro nános barvy bez následné separace od podkladního materiálu. Primer se na povrchu nanáší v kabině s intenzivním odsáváním. Pracoviště je robotizováno, s výjimkou vkládání a kontroly povrchu, která se provádí manuálně a vizuálně. Následně je výrobek přepraven dopravníkem do kabiny pro povrchovou úpravu – barvení. Zde se pomocí ručních pistolí nanáší na primerovaný polotovár vrstva krycí barvy. Kabina je intenzivně odsávána a v prostoru před kabinou jsou dvě pracoviště pro obsluhu. Následně je výrobek vyvezen dopravníkem do uzavřené kabiny, kde je povrch vysušen po doby cca 20 minut. (při teplotě do 25⁰C) Následně je z dopravníku sejmuto kontrolován a postupuje do skladu nebo k finální kompletaci dveřních výplní (*door panels*).



• Dekorační laminovaná folie - finalizace

Dekorační laminovaná folie začíná procesem plazmatického aktivování povrchu povrchu. Účelem plazmatického aktivování povrchu vystříknutého materiálu je vytvořit okysličený povrch, který je pak vhodný pro nános lepidla /tmelu. Plazmatického aktivování povrchu povrchu se provádí v kabině.

Aplikace lepidla - tmelu je operace, která následuje po plazmatickém aktivování povrchu. Nanášení lepidla se provádí v kabině. Po nanesení lepidla následuje sušení lepidla, které se provádí v tunelu. Sušení lepidla se provádí při pokojové teplotě. Pracoviště je manuálně a kontrola se provádí vizuálně. Nanášení lepidla se provádí na jednom pracovišti. Tato operace se provádí použitím stříkací pistole.

Konečná laminace povrchu následuje po nanesení a sušení lepidla na opálený povrch. Laminace povrchu se provádí přilepením PVC folie (externí dodávka v závodě se nevyrábí). Tato folie se položí do laminovacího stroje. Po vložení se laminovací stroj vytopí na teplotu 120-180 °C. Po vyhřátí je proces ukončen, polotovar je vložen do stroje. Použitím vakuového čerpadla se vzduch, který je pod folií odčerpá a ve stejném okamžiku se přitlačí folie k povrchu lisovací formou. Folie a lisované místo se vychladí ventilátorem na teplotu okolí. Horký vzduch se odvede od procesu povrchové úpravy nad střechu technologické budovy, bez další úpravy. Výrobek se ořeže při lisování, aby bylo dosaženo požadovaných rozměrů.

- Vysekávání

Je jednou z dalších možných operací kdy se do polotovarů se na vysekávacím stroji – lise vysekávají otvory dle nastaveného programu. Obsluha pouze vkládá a vyjímá výrobky.

- Lemování

Polotovar tvořený plastickou nosnou vrstvou a vrchní vrstvou textilie nebo PVC se zpracovává tak, že přesahující okraje vrchní vrstvy se zahrnou přes okraj plastu a tepelně pojistí. Obsluha pouze vkládá a vyjímá výrobky.

- Vysekávání s vyhřívanými noži

Vysekává se vrchní textilní vrstva plastového výlisku, okraj textilie se zataví a tím se dále netřepí.

- Ultrazvukové sváření

Příslušné díly se vzájemně spojují pomocí ultrazvukového svařovacího automatu.

Montáž

Kontrola se provádí ručně a vizuálně. Rozměry a kvalita se prověřují, aby se dosáhlo shody se všemi požadavky, které se týkají rozměrů a kvality výrobku, který opouští výrobní fázi dekoračního laminování folií. V případě souladu se všemi požadavky pak výrobek pokračuje dál na svařovací pracoviště.

V případě, že se najde odchylka od požadovaných rozměrů, jsou tyto výrobky dodělávány ručně, nebo jsou hozeny do zmetků. Po dodělání výrobek pokračuje na svařovací pracoviště.

Vyhozené kusy jsou shromažďovány v kontejneru. Tyto nemohou být recyklovány přímo v tovární budově, neboť obsahují různé materiály. Očištěné výstřiky jsou dopraveny do externí továrny, která se zabývá recyklací nebo likvidací plastických odpadů.

Na svářecím pracovišti jsou vystříknuté polotovary svařeny do kompletních celků dveřních panelů (tj. podloketní dveřní opěrka, vložka, rukojeť, nosič). Sváření se provádí na ultrazvukové svářečce nebo na vibrační svářečce. Svařením dveřních panelů je provedena kompletace před konečnou montáží prvků. Sváření se provádí pomocí speciální svářecích strojů. Všechny práce se provádějí ručně. Dokončení znamená montáž dveřního panelu instalací a montáží prvků, dovezených od jiných výrobců pro dveřní panel (kapsa pro mapy, opěrka ruky,...). Dokončovací montáž se provádí ručně při použití pneumatického nářadí.

Konečná kontrola se provádí opět ručně a vizuálně

• Ruční kompletace

Do jednotlivých nosných dílů vzniklých v předchozích operacích se vkládají a montují jiné komponenty dodané do areálu závodu od externích subdodavatelů. Jedná se opět o manuální proces. Ke spojování jednotlivých dílů slouží výše uvedené operace podle typu a komplikovanosti tvaru výrobku.

- Utahování šroubů
Pneumatickými stahovačkami se spojují šroubová spojení jednotlivých dílů na požadovaný moment. Jedná se o manuální proces.
- Kontrola
Výrobek je vizuálně kontrolován a popřípadě měřen.

Jak je z technologického postupu výroby patrné jedná se o kombinaci automatických i ručních fyzikálních operací. V prostoru výroby prakticky nedochází k chemickým reakcím.

Dispoziční řešení jednotlivých částí výroby v hale je patrné z přiložené technologické dispozice. Zařízení je kumulováno do jednotlivých operačních

celků – linek podle druhu a charakteru výrobku tímto uzlem procházejícím.

Distribuce a skladování

V této fázi dokončovacích operací jsou výrobky připravovány pro distribuci v souladu s požadavky zákazníka. Výrobky jsou baleny do kontejnerů zákazníka a kontejnery jsou nakládány na kamiony. Kontejnery, které nebyly naloženy na kamiony jsou přepraveny do skladovacích prostor. Výrobky jsou připravovány pro distribuci ručně. Nakládání a skladování se provádí použitím vysokozdvížného vozíku.

- **Recyklace**

Je samostatnou technologickou operací. Díly – zmetky, přetoky a vtokové soustavy jsou vkládány do násypky nožového mlýna drtiče buďto ručně nebo pásovým dopravníkem. Drcené částice propadají přes síto se stanovenou velikostí oka a posléze se vracejí zpátky do výrobního procesu – jsou vkládány do násypek jednotlivých lisů nebo jsou přimíchávány do granulí dovážených do závodu..

Prach při drcení je odfiltrován v cyklonu a v kapsovém filtru, který součástí technologického zařízení drtírny.

Hrubé stanovení - určení jednotlivých materiálů a součástí dveřních výplní jsou uvedeny v **příloze č.13**

Projekt LOTUS – kompletace výfukových systémů

Jak již bylo uvedeno je projekt Lotus situován ve stavebním objektu SO 03 a slouží pro kompletaci výfukových systémů.



Základní popis

- **Montáž výfukového sběrného potrubí**

Přípravky robotického sváření prvků, jako jsou vstupní a výstupní příruby a krátké ohnuté trubky. Každá robotizovaná buňka má 2 roboty. Jednoho pro manipulaci a držení, druhý robot je pro sváření.

- **Nosná trubka katalyzéru a montáž**

Výrobní proces katalyzéru je rozdělen do následujících kroků:

1. ruční montáž keramických a izolačních rohoží
2. zatlačení přemontované keramické a izolační rohože (1) do kalibrované trubky.
3. svaření přemontovaného celku (2) s výstupním kuželem

- **Servo ohýbání**

Servo ohýbání je podobné konvenčnímu procesu ohýbání mimo manipulaci s trubkou. Posílená funkce ohýbání je určena k snadnějšímu provádění ohybů malých rádiusů vysokopevnostních materiálů. Velkými výhodami je, že tloušťky materiálů na venkovním ohybu trubky jsou menší o 20% jak za normálních podmínek. Je možné také použít velmi krátké délky trubkových objímek.

Jednou z velkých výhod je, že je možno použít funkce servo ohýbání v mrtvém prostoru lisu, který snižuje – redukuje délku trubky a náklady.

- **Hydrotváření – tváření pomocí tlakové vody**

Hydrotváření proces je výroba nekonvenčních tvarů tlakem vody. Původní součástí je trubka nebo kovová deska.

Proces má následující kroky:

1. Vložení kovové desky / trubky do tvarovacího zařízení
2. Uzavření tvarovacího zařízení
3. vyhledání konce trubky osovým válcem
4. Utěsnění trubky (utěsňovací silou)
5. Naplnění vodou
6. Zvýšení vodního tlaku
7. Kalibrační fáze
8. Vypuštění vody
9. Otevření tvarovacího zařízení



- **Vytlačování na kovotlačitelském soustruhu**

Tvarování kuželů za studena nebo za tepla válcováním trubkovitého tvaru nádoby / hrnce.

Jednotlivé komponenty, jako plech, rovinné trubky, minerální vata a spojovací materiál, jsou do provozu dováženy od externích výrobců a následně probíhají tyto technologické operace.

Každý svařovací automat je odsáván pomocí vzduchotechnického zařízení opatřeného mechanickým filtrem. Potřebné chlazení strojů bude zajištěno uzavřeným, cirkulačním okruhem chladící vody.

V technologickém procesu kompletace automobilových výfuků není žádná povrchová úprava jako např. galvanické pokovování, popouštění, tryskání, nebo lakování. Vlastní tělesa katalyzátorů (keramika na pod.) dodávány jako vstupní díly, nepředpokládá se jejich plnění.

Hotové výrobky jsou uloženy do skladu a posléze expedovány do montážního závodu – automobilky.

Zdroj tepelné energie.

V objektu SO 08 – energocentrum bude umístěna samostatná místnost plynové kotelny II. Kategorie, která bude sloužit jako zdroj tepla pro vytápění, přípravu teplé vody a vzduchotechniku jednotlivých objektů .

Celkový výkon kotelny je $2 \times 460 = 920$ kW

Vytápění hal bude řešeno prostřednictvím plynových ohřivačů vzduchu Larsen AE – 29 o celkovém výkonu:

Smetana:	1 426 kW
Lotus:	609 kW

Stavební řešení záměru.

Stavba je umístěna v severní průmyslové zóně Písek –Čížovská a to v jejím jihovýchodním cípu, který má protáhlý trojúhelníkový tvar.

Objekty továrny Faurecia Písek (SO 01, SO 02 – Smetana a SO 03, SO 04 – Lotus) jsou rozmístěny v podélné ose pozemku. Každý z obou hlavních provozních celků tvoří samostatné křídlo. V hlavní ose je základní komunikační systém, přičemž uprostřed osy je objekt energocentra. V příčné ose se nachází dvě hlavní vrátnice a jídelna, která je zastřešenými koridory napojena na administrativní budovy obou základních provozů.

Ve výrobních halách budou probíhat různé výrobní procesy SO 01 Smetana – lisování komponentů finalizace a kompletace dílů pro dveřní výplně. SO 02 – Lotus – výroba a kompletace výfukových systémů.

Administrativy obou výrob jsou obdobné. Dispoziční řešení vychází ze standartů firmy Faurecia.

Přes zádveří je přístupná vstupní hala s recepcí. Z této se dostaneme do křídla halové kanceláře, křídla šaten zaměstnanců se soc. zařízením - mají samostatný vstup do jednací místnosti a do výrobní haly. Ze vstupu je rovněž přístupné sociální zařízení pro mobily.

Mezi kancelářemi a vstupem jsou provozy, které tvoří zázemí administrativy – samostatné soc. zařízení, úklidová komora, sklad, kuchyňka, místnost pro server, řídicí pult, kopírovací místnost atd.

Z obou administrativ je přístupná jídelna s výdejem stravy a jednoduchým bufetovým provozem.

V objektu SO 08 – Energocentru, který se nachází uprostřed mezi oběma výrobními halami jsou umístěna provozně technologická zařízení továrny. Nachází se zde:

Provoz SHZ – stabilní hasicí zařízení – Sprinklerová stanice, včetně nadzemního zásobníku vody (630 m^3), plynová kotelná trafostanice s rozvodnou VN a rozvodnou NN, kompresorovna, chladicí jednotky a sklad hořlavých látek.

Celý areál je oplocený.

Užívání stavby osobami omezenou schopností pohybu a orientace je zajištěno splněním Vyhlášky č. 361/01 Sb., kterou se stanoví obecné technické požadavky zabezpečující užívání stavby osobami s omezenou schopností pohybu a orientace – označení parkovacích stání šířky 3,5 m, bezbariérové chodníky a přístupy do objektu, automatická a mechanická dveřní křídla, bezbariérová toaleta a stupnice nástupní a výstupní u každého schodišťového ramene kontrastně rozeznatelné a odlišené apod.

Charakter práce v závodě umožňuje zaměstnávání osob s omezenou schopností pohybu pouze v administrativní části v celkovém počtu 50 osob – projekt Smetana a 72 osob –projekt Lotus. Zaměstnavateli vyplývá povinnost zaměstnat 5% osob tj. 2-3 osoby (Smetana) a 3 – 4 osoby (Lotus). Celkem tedy 6 osob. K tomuto účelu je řešeno celé přízemí jako bezbariérové. Parkoviště má 6 stání pro imobilní osoby.

7. Předpokládaný termín zahájení realizace a dokončení záměru.

Zahájení výstavby – HTU	11/2005
Zahájení stavby	01/2006
Předpokládané ukončení stavby	06/2006
Lhůta výstavby	6 měsíců
Zahájení zkušebního provozu se předpokládá	7/2006
Předpokládaná délka trvání zkušebního provozu	12 měsíců

8. Výčet dotčených územně správních celků.

kraj	Jihočeský kraj
obec	statutární město Písek
NUTS 4	CZ0314

II. Údaje o vstupech.

1. Půda.

Investiční záměr, který je posuzován, řeší výstavbu nového závodu v severní průmyslové zóně Písek – Čížkovská a to na parcelách č. 2665/11, 2665/4, 2665/5, 2665/8, 2665/22, 2665/23, 2665/25, a napojení na p.č. 2665/24, 2665/14, 2665/8, 2665/9, 2665/30 k.ú. 720755 Písek.

Oproti okolnímu terénu je pozemek vyvýšený (380,00 – 386,00) přičemž v severní části se zvedá až na kótu 395,00.

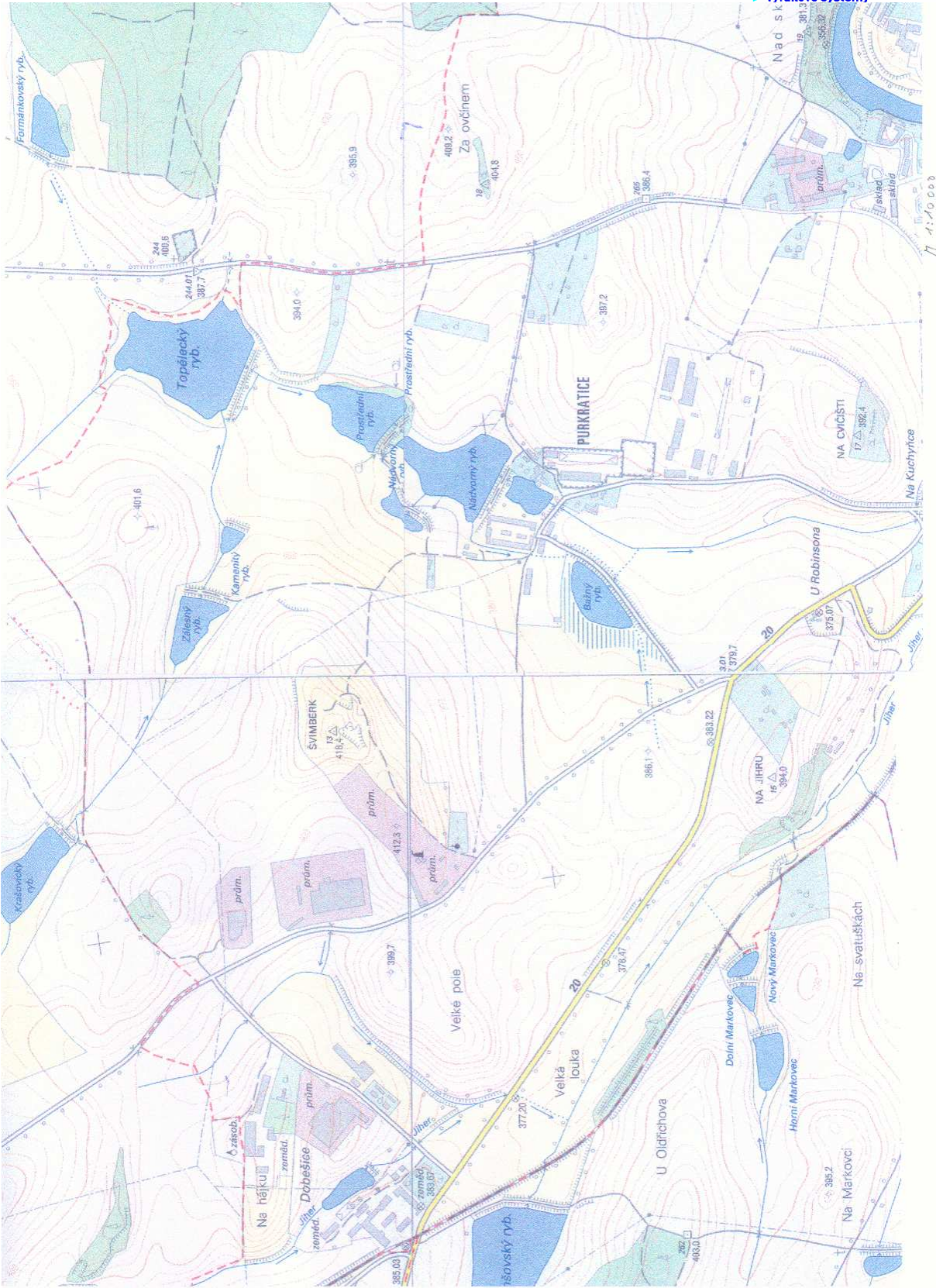
Na staveništi byl proveden inženýrsko-geologický průzkum firmou HUPO – IGS (RNDr. Pavel Podpěra), ze kterého vyplývá, že na základě výsledku průzkumných prací je třeba základové poměry v uvedené lokalitě čl. 20 ČSN 73 1001, charakterizovat z celkového pohledu jako složité. Dominantním faktorem při hodnocení základových poměrů pak bude skutečná úroveň nivelety resp. Nivelet základových spár jednotlivých objektů.

Na základě radonového průzkumu v prostoru uvažované výstavby, zpracovaného firmou Radon v.o.s. pak vzhledem k zjištěným hodnotám objemové aktivity R_n ve zkoumaném prostoru a charakteru sledovaného geologického podloží, je radonový index střední. Realizace výstavby tak vyžaduje ochranná (protiradonová) opatření stavebních objektů proti pronikání radonu z podloží do projektované stavby ve smyslu ČSN 73 0601 (ochrana staveb proti radonu z podloží).

Před zahájením vlastních stavebních prací bude provedena příprava území, která bude spočívat v odstranění ornice vyplývající z vynětí ze ZPF a následně pak příprava pláně, zemní práce, příprava zhutněného podloží, vybudování provizorního sjezdu na stavenišť.

Při realizaci záměru budou pro potřeby stavby využívány rovněž přilehlé pozemky a prostory v areálu.

> výukové systémy



2. Voda.

Areál továrny Faurecia Písek bude napojen na stávající vodovodní řad DN 300 prostřednictvím přípojky z plastových trub DN 150.

Přípojka bude ukončena ve vodoměrné šachtě umístěné na pozemku předpokládané výstavby. V šachtě bude společně s hlavním uzávěrem vody a vodoměrnou sestavou osazen i vodoměr pro měření odběru vody, a sice samostatný vodoměr pro větev požárního vodovodu typ WP Dynamic DN 100 Qn 230 a samostatný vodoměr pro větev zásobující vodou sociální zařízení jednotlivých objektů a další odběrná místa mimo požárních hydrantů a SHZ – Qn 10.

Průtok vodovodní přípojkou:

Potřeba pitné vody dle ČSN 73 6655 Výpočet vnitřních vodovodů $Q = 11,40 \text{ l/s}$

Potřeba vody dle směrných čísel roční potřeby stanovených přílohou č. 12 Vyhl. 428 / 2001 MZ v souladu s vyhláškou č. 146 / 2004 Sb.

$Q = 67,288 \text{ m}^3 / \text{den}$

Potřeba požární vody dle ČSN 73 0873 Požární bezpečnost staveb – zásobování požární vodou:

Vnitřní odběrná místa: $Q = 6 \text{ l/s}$
 Vnější odběrná místa $Q = 14 \text{ l/s}$

3. Ostatní surovinové a energetické zdroje.

Suroviny.

Počet autosad uvádí následující tabulka:

Projekt	Autosad/den	Autosad/rok
FORD	1 000	220 000
VOLVO	725	159 500
PEUGEOT	2 800	616 000
RENAULT	900	198 000
celkem	5 425	1 193 500

Pro zajištění výše uvedené produkce je nezbytně nutné dovést základní vstupní suroviny, jejichž předpokládaný sortiment a množství jsou uvedena v následující tabulce pro projekt SMETANA:

Název používané látky/materiálu	krátký popis typu a chemického složení	množství (jednotek/rok)
Polypropilene	PPHC Choc	2339 tun/rok
Polypropilene	PP EPDM/T15	604 tun/rok
PVC	P/E MD20	2152 tun/rok
PVC	P/E MD15	1036 tun/rok

PVC je do závodu dováženo jako polotovár – kůže, která se zde aplikuje v procesu laminace. V závodu se vyrábět nebude.

A pro projekt Lotus:

TOVÁRNA FAURECIA PÍSEK	LOTUS		
SUROVINY		Ročně	
OCEL (1.4512 mainly):		13 513,0	t
Monolit - ocel		1 650,0	t
Svařovací drát		72,0	t
Ludox As-40:		56,0	t
Technické sklo		52,0	t
Herbol		0,6	t
Pril Original:		0,8	t

Na tyto látky se vztahuje zákon č. 356/2003 Sb. o chemických látkách a chemických přípravcích v platném znění, který uvádí nakládání s těmito látkami do souladu s právem ES.

Pro hodnocení vlivů záměru na životní prostředí jsou rozhodující vlastnosti používaných tmelu na bázi PU a vody a hlavně PP, které představují přes 95 % potřebných surovin pro výrobu. Jsou však uváděny i další látky potřebné pro výrobu, které mohou mít případně rovněž vliv na jednotlivé složky životního prostředí. Takovou látkou je především používaný separátor, který usnadňuje vynětí vytvořeného výrobku z formy a ovlivňuje dosažení požadované kvality povrchu výrobku. Separátory na vodní bázi nemají na okolí významný vliv. Vlastnosti používaných látek je však nutno trvale sledovat.

Tmel - lepidlo

PU barva, vodou ředitelná R 5409

Barva Renault černá 205 122
Reference 106609

Charakteristika	Barva obsahuje pryžové PU, vodou ředitelný, pro vnitřní části Renaultu
Přilnavost	ABS, ABS/PC, PC. Přilnavost je nutno odzkoušet na součástkách za podmínek při výrobě.
Úprava povrchu	Čištění, odmaštění
Tužidlo	60738
Namíchání barev: tužidlo	100: 15 váhových podílů
Zpracovatelnost	1 hod. při 20° C
Ředidlo	Teoreticky žádné. Nátěr je připraven pracovníkem při přidání tužidla.
Viskozita při dodání	40? 3 S/AFNOR 4 mm/20° C – chová se tixotropně. Aby se barva dobře homogenizovala, je třeba dobře promíchat pneumatickým mísidlem po dobu 10 minut (bez bublinek nebo pěny) a pak okamžitě změřit viskozitu
Viskozita při aplikaci	40 ± 3 s / AFNOR 4 mm / 20° C
Konvenční pneumatické použití	trubička 1,1 - 1,5 mm tlak 5 - 6 bar
Doporučená tloušťka suché vrstvy	20 – 25 μm
Předsušení	7 - 10 minut při teplotě okolí
Sušení	30 minut při 80° C na součástce
Měrná váha při dodání	Barva 1,07 ± 0,05 g/cm ³ Tužidlo 1,06 ± 0,05 g/cm ³
Přípravný proces hustoty provedený zaměstnancem	1,07 ± 0,05 g/cm ³
Suchý extrakt při dodání	Barva 42 ± 3 % váhová tužidlo 68 ± 3 % váhová
Suchý extrakt připravený pracovníkem	45 ± 3 % váhová 40 ± 3 % objemová
Doporučené podmínky při použití	Teplota kabiny 20 – 25° C Relativní vlhkost 60 – 70 %
Skladování	6 měsíců z původní nádoby, která nebyla otevřena. Nesmí zmrznout! Vyvarovat se nižších teplot jak 5° C.

Primer T1504

Reference T1504

Charakteristiky	Jednosložkové dokončovací rozpouštědlo, mají dobré přilnavé vlastnosti na PP. Přilnavost i k dalším materiálům – hmotám (ABS, ABS/PC) je možná; přilnavost je třeba vyzkoušet za výrobních podmínek
Základní složka	Polypropylen
Úprava povrchu	Odmašťování, jestliže je barva nerovnoměrná, pak je odmaštění nutné
Zředění	žádné
Viskozita při dodávce	20 +/-2 s / Afnor 4 mm / 20° C
Viskozita připravená pro práci	20 +/-2 s / Afnor 4 mm / 20° C
Konvenční pneumatické použití	potrubí 1,5 mm tlak vzduchu 3 – 4 bar
Stupeň COV	73%
Doporučená tloušťka suché vrstvy	8 +/- 2 μm
Sušení	1 - 3 minut při teplotě okolí
Nanášení	Dokončovací barvy 2K a základem je Wörlag
Měrná váha při dodávce	0,95± 0,05 g/cm ³
Extrakt sušiny při dodávce	30 ± 3 % váhová
Skladování	6 měsíců v původní nenačaté nádobě, při teplotě 15-25 °C

LUDOX AS 40

LUDOX® AS 40 Colloidal Silica (disperzní sloučenina křemíku s kovy)

Složky (č. CAS, EINECS):

Amorfní dioxid křemíku, vyroben chemicky (č. CAS: 7631-86-9; č. EINECS: 231-545-4)

Voda (č. CAS: 7732-18-5; č. EINECS: 231-791-2)

Chemická charakteristika:

Popis: vodnatá disperzní suspenze oxidu křemíku

Nebezpečné obsažené látky: odpadá

- Skupenství	Kapalné
- Barva	Bezbarvý
- zápach	Bez zápachu
- změna stavu	
Bod tání / rozsah tání	0°C
Bod varu	100°C
- bod vzplanutí	Není použit
- zápalnost (pevná, plynotvorná)	Látka není zápalná
- samozápalnost	Produkt není samozápalný
- Nebezpečí exploze	Produkt není výbušný
- Tlak par při 25°C	32 hPa
- Hustota, měrná váha při 20°C	1,10 – 1,40 g/cm ³
- Rozpustnost/mísitelnost ve vodě	Úplně mísitelný
- Hodnota pH při 20°C	4 – 11
- Obsah rozpouštědel: voda	50,0 – 85,0 %
- Podíl pevných částic	15,0 – 50,0 %

- Akutní toxicita:

- Odstupňované, relevantní hodnoty LD/LC 50:		
7631-86-9 amorfní dioxid křemíku, chemicky vyroben		
Ústy	LD 50	10 000 mg/kg (krysy)
Pokožkou	LD 50	> 5 000 mg/kg (králíci)
vdechnutím	LC 50	0,139 mg/14 hod (krysy)

Primární dráždivý účinek:**Na pokožce:** dráždí pokožku a sliznici**V očích:** dráždivý účinek**Senzibilita:** Není znám žádný senzibilní účinek**Dodatečné toxikologické pokyny:**

Při přiměřeném zacházení a ve shodě s ustanoveními pro použití nezpůsobuje produkt dle našich zkušeností a dle nám předložených informací žádný zdravotní škodlivý účinek.

Označení dle směrnic EHS:

Výrobek není nutno označovat dle směrnic EU jako nebezpečné látky V.

Při manipulaci s chemikáliemi je nutno respektovat obvyklá preventivní opatření.

Národní předpisy:**Klasifikace dle VbF:** odpadá**Třída nebezpečnosti pro vody:**

Třída nebezpečnosti pro vody WGK nwg (VwVwS, dodatek 4 z 19.05.1999):
všeobecně nebezpečný pro vody.

Produkt registrován v mezinárodním inventarizačním seznamu:

EINECS (Evropa)

TSCA (USA)

DSL (Kanada)

AICS (Austrálie)

MITI (Japonsko)

Herbol

barevná tónovací pasta

Odkaz na směrnice EU 67/548/EHS

	č. CAS	Váhových %	Symbol a R-věty
Alkyfenoletoxalát	68412-54-4	> 1,0 – 10,0	X _n , N R22-41-51/53

Skupenství: kapalné

Barva: Různá

Zápach: typický, dle druhu produktu

pH hodnota: 7,0 – 10,0

Změna stavu:

Teplota varu / rozsah varné teploty: nejsou k dispozici žádné údaje

Bod tání: nejsou k dispozici žádné údaje

Bod vzplanutí: >+ 99°C, ISO 3679

Zápalná teplota: > 200°C

Hranice výbušnosti - dolní: > 35 g/m³

horní: nejsou k dispozici žádné údaje

Tlak par: nejsou k dispozici žádné údaje

Měrná váha: 1,2 – 2,1 g/cm³ při 20°C

Rozpustnost: s vodou mísitelný

Viskozita: > 0,40/6 s při 20°C ISO 2431

Označení dle směrnic EU**Symbol nebezpečnosti: Xi (dráždivý)****R- věty**

R 36 dráždí zrak

R52/53

Škodlivý pro vodní organismy, může mít v povodí dlouhodobé, škodlivé účinky

S 2

nesmí přijít do rukou dětem

S26

Při vniknutí do očí okamžitě řádně vymyjeme vodou a poradíme se s lékařem

S 46

Při požití okamžitě obstaráme radu lékaře a předložíme mu obal nebo etiketu.

S 51

Používat pouze v dobře větraných prostorách.

Přípravky.**Čistící prostředek.****Pril**

Pril Original

ruční mycí prostředek – univerzální, popř. ruční mycí prostředek**Údaje o obsažených látkách:**

%	Obsažená látka	symbol	R-věty	EINECS č. CAS č.
>= 5,0 - <= 10,0	Mastné alkoholy, C12-14, etoxylovaný, sulfát, sodná sůl	Xi	R38, R41	500-234-8 68891-38-3
>= 3,0 - <= 7,0	Sulfonové kyseliny, C13-17, sekundární alkaliny, sodná sůl	Xn	R22, R38, R41	288-330-3 85711-69-9
>= 1,0 - <= 5,0	1-propanaminium, 3Amino-N, (Carboxymethyl)-N, N-Dimethyl-, N-Kokosacyl derivát, hydroxidy, vnitřní soli	N, Xi	R50, R36	263-058-8 61789-40-0

Údaje o obsažených látkách (dle doporučení EU):

5 – 15 %

< 5%

obsahuje

Další obsažené látky

Aniontové tensidy
Amfoterní tensidy
konzervační prostředek
Aromatické látky

Všeobecné vlastnosti

Dodávané skupenství / forma: kapalina
 Charakteristika: málo viskózní, průhledný
 Zápach: svěží, květinový
 Barva: modrá

Fyzikálně chemické vlastnosti:

Bod vzplanutí: neexistuje bod zápalnosti do 100°C
 vodnatá úprava produktu

hodnota pH 5,2 – 5,8
 (20°C, koncentrace 100% výrobku, Lsm: žádné)

Měrná váha 1,020 – 1,030 g/cm³
 (20°C)

R- věty Produkt není klasifikován jako nebezpečný
 životnímu prostředí.

Žádná toxikologická klasifikace.

S-věty S2 – produkt se nesmí dostat do rukou dětem

Národní předpisy / pokyny:**WGK – třída nebezpečnosti pro vody:**

WGK = 2, vodě nebezpečný produkt. Klasifikace podle
 mísících pravidel VwVwS ze 17. května 1999. V souladu
 s hodnotícím vzorkem komise pro hodnocení vodám
 nebezpečných látek (KBwS) by měla umožňovat třídám
 nebezpečnosti pro vody bezpečnostní opatření pro
 manipulaci s technickými produkty v zařízeních. Tyto
 nejsou uvažovány pro malá množství (balení pro
 domácnost).

Skladovací skupina dle VCI: 10

Třída VbF: -

Energie.

Elektrická energie bude odebírána z veřejné rozvodné energetické sítě.

Instalovaný příkon osvětlení a technologie: $P_i = 10\,373$ kVA

Soudobost 0,5

Celkový příkon $P_p = 5186$, kVA

Součástí řešení areálu je trafostanice a rozvodna VN 22 kV a rozvodnu NN.

Očekávaná spotřeba elektrické energie je 31,365 GWh za rok

Plyn

Maximální hodinová spotřeba paliva –zemní plyn

Smetana	270 m ³ /hod	475.000	m ³ /rok
---------	-------------------------	---------	---------------------

Lotus	70 m ³ /hod	123.000	m ³ /rok
-------	------------------------	---------	---------------------

Energocentrum (kotelna)	260 m ³ /hod	457.000	m ³ /rok
---------------------------	-------------------------	---------	---------------------

CELKEM	600 m³/hod	1055.000	m³/rok
---------------	------------------------------	-----------------	--------------------------

Tlakový vzduch zajišťuje kompresorovna osazená v SO 08 Energocentrum 2-mi šroubovými kompresory o celkovém výkonu 1 250 Nm³/h. Tlakový vzduch bude v potrubních rozvodech rozváděn pod tlakem 6,5 bar.

Na kompresoru budou sběrná potrubí vybavená systémem předběžné filtrace, zachycující částice 3 mikrony.

Kompresory jsou vybaveny integrovaným vysoušečem vzduchu (rosný bod 3 °C).

Napojení bude provedeno v rámci areálu.

Chladicí voda

- Zdroj chladicí vody bude opět umístěn v rámci objektu SO 08 energocentrum, jako samostatná místnost. Strojovna výroby chladicí vody o teplotním spádu 6/12°C chladicí jednotky budou umístěny ve venkovním prostoru (s ohledem na množství nasávaného množství vzduchu. Chladicí voda je používána pro chlazení hydraulických agregátů a především pro temperaci forem a chlazení částí strojního zařízení. Pro chlazení je použit uzavřený cirkulační okruh.
- *Pro chladicí směsi budou použita ekologická chladiva pro primární okruh jako např. R 407 C, R 134 A, R410A.*
- Chladicí médium použité v chladícím zařízení bude splňovat podmínky ochrany ozonové vrstvy Země v souladu se zákonem č. 86/2002 Sb. a jeho přílohou č. 10, která uvádí seznam částečně a zcela fluorovaných uhlovodíků, vhodných pro použití jako chladicí medium, jako je např. 1,1,1,2-tetrafluorethan, označovaný R 134a, HFC-134a, u kterého výrobci v bezpečnostních listech uvádějí, že je bez účinku na stratosférický ozón. Může být použito případně i jiné chladivo, ale z hlediska zákona stejných vlastností.

4. Nároky na dopravní a jinou infrastrukturu.

Převážnou část surovin (až 95 %) pro výrobu dveřních výplní tvoří polypropylén a který bude do výrobního areálu dopravován autocisternami nebo kamiony, v následující dopravní intenzitě

Továrna FAURECIA Písek		
	PŘÍJEM	EXPEDICE
SMETANA	10	28
LOTUS	3	10
CELKEM FAURECIA	13	38

S ohledem na počet zaměstnanců ve výrobě byl proveden následující propočet statické dopravy:

Projektant navrhuje pro první etapu 99 stání z toho 6 pro imobilní občany.

Celkový počet zaměstnanců: 702 osob

Max. počet ve dvou směnách: 582 osob

Dle ČSN 73 6110 tab. Č. 19 vyplývá 1 stání / 7 zaměstnanců.

Základní počet parkovacích 582 : 7 = 83,14

Ka	součinitel vlivu stupně automobilizace	1,0
Kp	součinitel vlivu polohy řešeného území	1,0
Kv	součinitel vlivu velikosti sídelního útvaru	0,7
Kd	součinitel vlivu vlivu dělby práce	1,6
Po	základní počet parkovacího stání	83

$A = Ka \times Kp \times Kv \times Kd \times Po = 93$ stání

Navrhovaný počet = 99 stání

S ohledem na cílový stav a s ním spojený nárůst motorizace se předpokládá do konce roku 2006 vybudování celkové kapacity parkoviště 250 stání a následně v cílové fázi (rok 2010 až 500 stání),

Průmyslový areál severní průmyslové zóny Písek - Čížovská je pro automobilovou dopravu přístupný z komunikace I třídy č 20 která má napojení na rychlostní silnici R 4. Praha - Písek částí neprochází bezprostředně obytnou zónou. Rovněž tak ze severní strany je areál přístupný z obslužné komunikace III. Třídy napojené v jižním cípu na komunikaci č. I/20. Lze říci, že napojení areálu na státní silniční síť je výhodné.

Pozn. V současné době dochází k přehodnocení dopravního řešení v okolí průmyslové zóny, t.z. dojde k vynětí komunikace I / 20 z kategorie silnic I. třídy neboť tato byla nahrazena uváděnou rychlostní komunikací Praha – Písek (označovanou jako R 4, tato v budoucnu ponese označení právě I / 20) Rovněž tak je v současné době prováděn dopravní průzkum v uvedené lokalitě právě s ohledem na uváděné skutečnosti a přesun dopravy na čtyřproudý obchvat Písku. Překlasifikování zmíněné komunikace I / 20 v budoucnu přinese další zvýšené možnosti s ohledem na dopravní obslužnost průmyslové zóny – nájezdy k jednotlivým průmyslovým podnikům.

Navrhovaný záměr nemá vážnější nároky na rozšíření nebo úpravu stávající veřejné dopravní sítě nebo jiné infrastruktury. Součástí výstavby bude i vybudování nájezdů z okolních komunikací v souladu s celkovou situací severní průmyslové zóny.

V průběhu realizace stavby vzroste automobilová dopravní intenzita v průměru o 38 nákladních automobilů za den.

III. Údaje o výstupech.

1. Ovzduší.

Ke zpracování údajů o výstupech škodlivin do ovzduší z provozu navrhovaného záměru bylo využito provozních zkušeností a poznatků z měření emisí ve výrobě opěr v Bakově a obdobných výrob dveřních výplní ve východní průmyslové zóně v Mladé Boleslavi. Zpracovatel rovněž využil i zkušeností z obdobných technologií umístěných na území ČR.

Jak již bylo uvedeno, při procesu plastifikace a následně při finalizaci a kompletaci dveřních výplní (projekt Smetana) jakožto i při výrobě a kompletaci výfukových systémů nevznikají žádné vedlejší produkty ani meziprodukty.

Škodlivinami, které mohou do ovzduší unikat, jsou tak především páry používaných látek, které z hlediska vzniku emisí lze rozdělit na dvě skupiny:

- látky používané jako tmel ze kterých při schnutí může unikat malé množství VOC, kde možný vznik par je omezen na minimum, je prakticky zanedbatelný
- aktivátor nanášený na část povrchu a sloužící jako prostředek pro zvýšení adhezivních vlastností nosného materiálu před další kompletací. S ohledem na možnost vzniku par, které musí být odsávány; oznamovatel uvádí, že pro výrobu dveřních výplní bude používán tmel na bázi vodní emulze.

Místem výskytu VOC je proces nanášení primeru – adheziva. Mechanické očištění povrchu bývá doprovázeno odmaštěním a ze zkušeností z jiných závodů lze konstatovat výskyt : 5 až 10 g VOC / m² v tomto procesu

$$\begin{aligned} \text{Pak tedy } 1\,260 \times 10 &= 12\,600 \text{ g / d} \\ &= 0,525 \text{ kg / h} \\ &= 3\,175 \text{ kg / rok} \end{aligned}$$

Při povrchové úpravě – barvení se na polypropylénový polotovar nanáší cca 250 g celkového objemu materiálu na m².

Při ploše 1 260 m² to znamená 315 kg materiálu celkem (primer a barva).

Z výše citovaných čísel je cca 80 g / m² primeru a celkový obsah VOC v primeru činí 60 g / m².

$$\begin{aligned} \text{Pak tedy } 1\,260 \times 60 &= 75\,600 \text{ g / d} \\ &= 3,15 \text{ kg / h} \\ &= 16\,632 \text{ kg / rok} \end{aligned}$$

S ohledem na to, že tmel používaný při laminaci je na vodní bázi a oznamovatel uvádí že neobsahuje žádné VOC, lze dále konstatovat:

Celkem VOC projekt Smetana 3,675 kg VOC / h

Linka na povrchové úpravy je odsávána z jednotlivých dříve popisovaných pracovišť – odsávaných kabin celkovým výkonem vzduchotechnického zařízení 100 000 m³/h. Zhruba 90 % tohoto výkonu je použito pro kabinu nanášení primeru zbývající část pro prostor dosušování.

Následně pak vychází 36 mg / m³ VOC.

Jedná se o maximální hodnoty stanovené výpočtem.

Dle informací o výše používaných chemikáliích, poskytnutých oznamovatelem, jsou tyto dle zákona č. 86/2002 Sb. v platném znění těkavými organickými látkami (VOC) a dle § 3 vyhlášky č. 355/2002 Sb. patří do kategorie těkavých organických látek c). Nejedná se o halogenované organické látky nebo látky označené rizikovými větami R45, R46, R49, R60 a R61.

Dle § 4, odst. (4), písm. b), bod 3. zákona č. 86/2002 Sb. je navrhovaná výroba ostatním stacionárním zdrojem znečišťování ovzduší. Dle § 4 nařízení vlády č. 353/2002 Sb. se jedná o nevyjmenovaný zdroj, na který se vztahují obecné emisní limity. V bodě 1. přílohy č. 1 k vyhlášce č. 356/2002 Sb. je pro znečišťující látky VOC stanoven obecný emisní limit 50 mg/m^3 vyjádřený jako celkový organický uhlík (TOC) pro celkovou hmotnostní koncentraci těchto látek. Navrhované zařízení má předpoklady pro dodržení uvedeného obecného emisního limitu.

Z výše uvedených informací poskytnutých oznamovatelem tedy vyplývá, že roční hmotnostní tok VOC z nanášení primeru a barvení bude asi 19,8 t za rok, což je více než limitní roční hodnota toku pro VOC stanovená nařízením vlády č. 353/2002 Sb. v § 2, písm. d), bod č. 4 ve výši 10 t jako TOC. Navrhovaná výroba tak bude velkým nevyjmenovaným zdrojem znečišťování ovzduší. Není však vyloučeno, že hmotnostní koncentrace TOC mohou být i nižší.

Výstavba

Bodové zdroje znečišťování ovzduší v průběhu výstavby nevzniknou. Liniové zdroje znečišťování ovzduší mohou vzniknout provozem nákladní techniky při provádění zemních prací a při návozu stavebního materiálu v etapě výstavby. Dle předpokladů a zkušeností s výstavbou rozsahem podobných objektů lze očekávat maximální dopravní zatížení během terénních úprav a realizace hrubé stavby kolem 50 nákladních automobilů denně. Tato etapa bude maximálně trvat 2 – 3 měsíce. Areál zařízení staveniště bude napojen na stávající komunikační síť bez nezbytnosti průjezdu městem. Odhad pohybů nákladních automobilů v další etapě výstavby by bylo spekulativní a odhad emisí z liniových zdrojů v celé etapě výstavby nelze spolehlivě stanovit.

Upřesnění těchto údajů a stanovení četnosti dopravy v průběhu celé výstavby bude možno provést až v rámci zpracování prováděcích projektů stavby a výběru dodavatele stavby a dále budou spolehlivě určeny druhy a množství jednotlivých materiálů a dodávek strojního zařízení.

Za dočasný plošný zdroj znečištění je možné považovat areál vlastního prostoru staveniště, který může být zdrojem sekundární prašnosti. Při požadavku dodržování technologické kázně v etapě výstavby je však nezbytné respektovat následující doporučení:

- **Dodavatel stavby zajistí účinnou techniku pro čištění vozovek, především při provádění zemních prací, v případě potřeby bude zajištěno skrápění plochy staveniště pokud to bude nutné a účelné.**

- Dodavatel stavby bude zodpovědný za zajištění řádné údržby a sjízdnosti všech jim používaných přístupových cest k zařízením staveniště po celou dobu výstavby.

Provoz

Bodové zdroje znečišťování ovzduší.

- energetické

V navrhované továrně Faurecia bude v tepelných zdrojích spáleno asi 720 000 m³ zemního plynu za rok.

Výpočet ročních hmotnostních toků jednotlivých škodlivin ze spalování zemního plynu byl proveden z výše očekávané roční spotřeby zemního plynu, při použití emisních faktorů pro jednotlivé druhy škodlivin dle přílohy č. 5 nařízení vlády č. 352/2002 Sb. Výsledky jsou uvedeny v následující tabulce:

ŠKODLIVINA	EMISNÍ FAKTOR kg/10 ⁶ m ³ spáleného plynu	HMOTNOSTNÍ TOK kg/rok
tuhé látky	20	14,4
oxid siřičitý	9,6	6,9
oxidy dusíku	1920	1382,0
oxid uhelnatý	320	230,0
suma org. C	64	46,0

- technologické

S ohledem na použitou technologii se bude jednat o výduchy ze vzduchotechnických jednotek zajišťujících odvod tepla především z lisovny SO 01 Smetana a SO 03 Lotus.

Lokálně budou odsávána veškerá místa aplikace chemických látek jako tmelu a primeru v souladu s Vyhl. 173/ 2001 a souvisejícími hygienickými předpisy.

Plošné zdroje.

Plošné zdroje znečišťování se u této stavby v provozu nevyskytují.

Liniové zdroje.

Hlavními liniovými zdroji znečištění ovzduší v daném území jsou veřejné komunikace, především automobilový provoz na silnici I. tř. č. 20. Výše uvedený nárůst silniční dopravy, spojený s navrhovanou výrobou dveřních výplní (Smetana) a výfukových systémů (Lotus), je velmi nízký a prakticky se pohybuje v rozmezí statistické chyby pro sčítání provozu vozidel na veřejných komunikacích (viz dále). Velikost emisí škodlivin z automobilové dopravy je závislá vedle počtu projíždějících vozidel, rovněž na délce dopravního úseku. Pro navrhovaný záměr je délka dopravního úseku od odbočení ze silnice č. 20 po výrobní areál v průmyslové zóně asi 1 200 m, což je délka z hlediska vzniku emisí z automobilové dopravy rovněž nepodstatná. Z uvedených důvodů lze vliv emisí z automobilové dopravy, související s návrhem záměru, hodnotit jako nevýznamný. V daném případě má význam hodnotit vlivy z automobilové dopravy v rámci celé průmyslové zóny

Při vlastní realizaci stavby mohou omezeně vznikat, vzhledem k rozsahu stavebních prací, prakticky pouze emise TZL, jako sekundární prašnost vznikající ze skládek sypkých materiálů a pojezdem stavebních a dopravních mechanismů po komunikacích a plochách areálu. Tyto emise je nutné v průběhu stavby omezovat na minimum (např. kropením vodou). S tím souvisí i případné systematické odstraňování znečištění veřejných komunikací, způsobené provozem stavby.

V případě projektu Lotus**škodlivina**

	Roční množství
CO	96 kg
NO _x	578 kg
SO ₂	3 kg
TZL	6 kg

2. Odpadní voda.

Vznikají tyto druhy odpadních vod:

- odpadní vody splaškového charakteru ze sociálního zařízení
- dešťové odpadní vody ze střech a zpevněných ploch

Ve výrobním procesu odpadní voda nevzniká. Autocisterny a přepravní obaly surovin/chemikálií nebudou v provozu výroby opěr čištěny nebo vyplachovány. Obaly budou vráceny příslušným dodavatelům k dalšímu využití.

Používaná technologická voda v procesu chlazení u obou projektů (Smetana i Lotus) je použita v uzavřených cirkulačních okruzích (chlazení nebo hydrotváření)

Do obou okruhů je voda pouze doplňována.

Odpadní vody budou odváděny vždy samostatnou – oddílnou kanalizací splaškovou nebo dešťovou. Kvalita vypouštěné vody bude odpovídat platnému kanalizačnímu řádu.

Kanalizace dešťová

V areálu severní průmyslové zóny je realizována kanalizace dešťová na jihozápadní straně před komunikací o DN 600, na kterou se přes „vstupní“ měrnou šachtu napojí dešťová kanalizace z areálu Továrny Faurecia.

Průtok dešťových vod:

Plocha	Střechy	28 602 m ²
	Součinitel odtoku	0,9
	Intenzita deště	120 l/ ha.s (0,012 l/ m ² s)
	Komunikace , zpevněné plochy ...	17 004 m ²
	Součinitel odtoku	0,8
	Intenzita deště	120 l/ ha.s (0,012 l/ m ² s)
	Chodníky	
	Součinitel odtoku	0,5
	Intenzita deště	120 l/ ha.s (0,012 l/ m ² s)

Redukovaná plocha 40 440 m²

Q = 0,012 x 40 440

Q = 485,12 l/s

V cílovém stádiu po rozšíření projektů do maximální plochy (cca rok 2010)
Lze očekávat následující nárůst

BILANCE DEŠŤOVÝCH VOD – NÁRŮST

SO 01 VÝROBNÍ HALA SMETANA - NÁRŮST

plocha S	7 260 m ²
reduk. plocha Sr	6540 m ²
max. přítok	Q ₁₅ = 78,5 l/s
roční odtok	Q _r 4 578 m ³ /rok

SO 02 VÝROBNÍ HALA LOTUS - NÁRŮST

plocha S	16 742,7 m ²
reduk. plocha Sr	15 068,4 m ²
max. přítok	Q ₁₅ = 181 l/s
roční odtok	Q _r 10 556 m ³ /rok

PARKOVIŠTĚ - NÁRŮST

plocha S	5 010 m ²
reduk. plocha Sr	4 008 m ²
max. přítok	Q ₁₅ = 48,1 l/s
roční odtok	Q _r 2 807 m ³ /rok

Kanalizace splašková

Splaškové vody budou odvedeny do stávající splaškové kanalizace jednou přípojkou. Veřejná kanalizace je řešena jako oddílná a splaškové vody budou odvedeny do kanalizace samostatnou přípojkou splaškové kanalizace. Splašková kanalizace je vedena před komunikací na jihozápadní straně o DN 300.

Průtok splaškových odpadních vod: $Q = 7,03 \text{ l/s}$

Splaškové vody

Množství OV vychází ze specifické potřeby vody pro sociální účely.

Počet zam.

Kat. D	špinavý provoz	112 zam.
Kat. D	čistý provoz	448 zam.
Kat. THP		142 zam.

Průměrné denní množství $Q_d = 58,36 \text{ m}^3/\text{d}$

Kvalita OV - celkové látkové znečištění v přepočtu na $EO = 290$

(kg/rok)

BSK5	4 211
CHSKcr	8 422
NL	3 860
Nc	1 123

Po celou dobu realizace stavby bude nutné zajistit bezproblémový odtok srážkových vod ze staveniště. Proto je bezpodmínečně nutné zamezit jakémukoliv proniknutí nebezpečných kapalných nebo tuhých látek do kanalizace areálu, včetně splachu sypkých materiálů. Případné závady je nutné neodkladně odstranit. Odpovědnost za to bude mít zhotovitel stavby, která bude vyplývat ze smlouvy o zhotovení díla.

3.Odpady.

Společnost Faurecia jako původce odpadů, které vznikají při výrobě ať již dveřních výplní či výrobě výfukových systémů a údržbě provozu v Bakově n. J. nebo Mladé Boleslavi, s nimi nakládá v souladu se zákonem č. 185/2001 Sb. o odpadech a příslušnými prováděcími předpisy. Původce odpadů vede evidenci odpadů dle § 39 zákona o odpadech a § 21 vyhlášky č. 383/2001 Sb. Na základě smluvního vztahu jsou odpady předávány k dalšímu nakládání (využití nebo zneškodnění) osobě oprávněné dle zákona o odpadech. Přetoky a zmetky z plastů jsou zpracovávány u původce jako recyklát.

Pro ilustraci uvádíme tabulku odpadů ze závodu Faurecia exhaust systém v Bakově

Druh odpadu	Kód	t / rok	nakládání
kal z čištění odpadních vod	02 02 04 - O	8,0	
železný materiál - magnetická ocel	12 01 02 - O	353,5	recyklovat
oplachové vody	12 03 01 - N	12,0	
Použité oleje nechlorované	13 02 05 - N	2,6	recyklovat
Sediment z olejových odlučovačů	13 05 02 - N	0,8	
Zaolejovaná voda z olejových odlučovačů	13 05 07 - N	20,6	
Papírový odpad	15 01 01 - O	147,9	recyklovat
Dřevěné obaly	15 01 03 - O	114,1	
Smíšený odpad	15 01 06 - O	71,2	
Obaly obsahující zbytky nebezpečných látek	15 01 10 - N	2,5	
Filtrační materiály, ochranné oděvy apod	15 02 02 - N	6,5	
železo nebo ocel	17 04 05 - O	28,9	recyklovat
zářivky	20 01 21 - N	0,2	recyklovat
Total		768,8	

Předpokládaná množství pro projekt Smetana:

Název odpadu	kód odpadu	množství (jednotek/rok)	metoda nakládání s odpadem
Filtrační materiály	15 02 02	9 tun/rok	Od je shromažďován specializovanou firmou, která se stará o nakládání s odpady. Spotřeba chemikálií je limitována v maximu (optimalizované procesy), jakož i vznik odpadů (recyklace).
PVC / PP zmetky	12 01 05	61 tun/rok	

Název odpadu	Množství	zdroj odpadu
PP vystříknuté zmetky	61 tun/rok	zmetky ze vstříkovací výroby - recyklát

Dále uváděná rámcová kategorizace odpadů a jejich souhrnné množství vychází ze zkušeností provozu Mladé Boleslavi a Bakově . Podrobná kategorizace odpadů a jejich množství budou prováděny při výrobě opěr v rámci evidence odpadů dle zákona č. 185/2001 Sb. o odpadech a příslušných prováděcích předpisů.

Při vlastním výrobním procesu nevznikají tuhé vedlejší produkty, které by byly odpadem.

Možnost vzniku odpadu:

- odpad z výrobního procesu
- odpad z nezpracovaných surovin
- odpad z údržby a úklidu
-

Odpad z výrobního procesu.

Smetana – výroba dveřních výplní

Největší množství odpadu – polypropylenu vzniká u lisů, jedná se především o:

- přetoky u forem
- zmetky
- vtokové soustavy

Tento odpad odpovídá druhu odpadu:

- 07 02 13 plastový odpad O
- 12 01 05 plastové hobliny a třísky O
- 20 01 39 plasty O

Lotus – výroba výfukových systémů

Přetoky z forem a vtokové soustavy jsou použity jako recykláž, která se přímo zpracovává nebo se přidává k novému granulátu. Tyto přetoky budou drceny v areálu závodu a předány zpět ke zpracování.

Odpad z nezpracovaných surovin.

Za provozu mohou vznikat ojediněle úkapy zpracovávaných látek především při manipulaci, při proplachování čerpadel a potrubí. Tyto zbytky surovin se budou shromažďovat do označených nádob a v těchto budou odváženy smluvním partnerem ke zneškodnění, např. spálením.

Ke zneškodňování zbytků používaných chemikálií se využijí doporučení výrobců, uváděných v jejich bezpečnostních listech.

Sudy/kontejnery od jednotlivých přísad se v závodě nebudou vyplachovat a ani jinak čistit. Pouze se dokonale vyprázdní. Vzhledem k vysoké ceně surovin je obsluha zainteresována na co nejúčinnějším vyprázdnění obalů. Prázdňé obaly budou odváženy zpět k naplnění k dodavateli.

Možný výskyt odpadů:

- 15 01 10 obaly obsahující zbytky nebezpečných látek nebo obaly těmito látkami znečištěné N
- 16 03 05 organické odpady obsahující nebezpečné látky N

Odpad z údržby a úklidu.

Největší výskyt odpadu tohoto druhu je u výrobních linek při čištění forem, filtrační látkové materiály ze zařízení na odsávání vzduchu u linek.

- 12 01 07 řezný odpad bez halogenů N
- 12 01 20 použitá vazelína N
- 13 01 13 jiné hydraulické oleje O
- 13 02 02 motorový, převodový nebo mazací olej N
- 13 05 02 kal z odlučovačů olejů N
- 13 05 05 ostatní emulze N
- 14 01 03 ostatní rozpouštědla nebo jejich směsi N
- 15 02 01 upotřebená čistící tkanina N
- 15 02 02 absorpční činidla, filtrační materiály, čistící tkaniny a ochranné oděvy znečištěné nebezpečnými látkami N
- 09 01 99 čistící utěrky N
- 15 02 02 čistící utěrky O
- 16 06 01 použité akumulátory N
- 16 05 08 vyřazené organické chemikálie, které jsou nebo obsahují nebezpečné látky N
- 16 01 03 pneumatiky O
- 17 02 01 dřevo (palety) O
- 20 01 01 papír a lepenka O
- 20 01 21 použité zářivky N
- 20 01 40 kovy O
- 20 03 01 směsný komunální odpad O

Tříděný sběr odpadů bude prováděn i u těch druhů, které se vyskytují v nepodstatných množstvích jako jsou např. zářivky, výbojky apod.

Celkový roční výskyt odpadů u navrhovaného záměru je odhadován na 800 t/rok,

z toho nebezpečných odpadů asi 60,0 t/rok.

- **Veškeré prostory pro shromažďování nebezpečných odpadů budou zabezpečeny v souladu se stávajícími předpisy.**
- **Investor předloží ke kolaudaci stavby aktualizovaný provozní řád pro nakládání s nebezpečnými odpady.**

Odpad z provádění stavby.

Rozsah stavebních prací, spojených s realizací je široký a bude probíhat od přípravy území až po vlastní montáž technologie do nových objektů. Při provádění stavby lze očekávat následující druhy odpadů:

15 01 01 papírové a lepenkové obaly

15 01 02 plastové obaly

Skupina 17 – stavební a demoliční odpady (včetně vytěžené zeminy)
podskupiny:

17 01 beton, cihly tašky a keramika

17 01 01 beton

17 01 02 cihly

17 01 03 keramika

17 01 07 směsi nebo oddělené frakce betonu

17 02 dřevo, sklo a plasty

17 02 01 dřevo

17 02 02 sklo

17 02 03 plast

17 03 asfaltové směsi, dehet a výrobky z dehtu

17 04 kovy (včetně jejich slitin)

17 05 zemina (včetně vytěžené zeminy z kontaminovaných míst), kamení a vytěžená hlušina

17 09 jiné stavební a demoliční odpady

Množství tohoto odpadu je možno spolehlivě kvantifikovat až při provádění stavby. Odborný odhad předpokládá asi 800 t těchto odpadů.

Oznamovatel záměru uvádí, že s odpady ze stavby bude její zhotovitel nakládat v souladu se zákonem č. 185/2001 Sb. a příslušnými prováděcími předpisy. Nakládání s odpady ze stavební činnosti bude schváleno příslušným orgánem státní správy, což bude smluvně zajištěno se zhotovitelem stavby.

- **V prováděcích projektech budou upřesněny jednotlivé druhy odpadů z výstavby, jejich množství a předpokládané využití, resp. způsob likvidace**
- **Provozovatel předloží ke kolaudaci stavby specifikaci druhů a množství odpadů vzniklých v průběhu výstavby a doloží způsob jejich využití resp. likvidace**

4.Ostatní (např. hluk a vibrace, záření, zápach a jiné).

Výrobní zařízení není zdrojem nadměrného hluku ani vibrací. Na existujících pracovištích v Bakově a Mladé Boleslavi nejsou žádná pracovní místa zařazena mezi sledovaná pracoviště z hlediska rizika hluku nebo vibrací. Rovněž stížnosti obyvatel na nadměrnou hlučnost závodu nebyly zaznamenány.

Stacionárními zdroji hluku u navrhovaného záměru jsou především zařízení vzduchotechniky. Veškeré výrobní zařízení pro hlavní výrobu i pro pomocné provozy je navrhováno v souladu s nařízením vlády č. 502/2000 Sb. – o ochraně zdraví před nepříznivými účinky hluku a vibrací.

Liniové zdroje hluku

Nákladní automobilová doprava dovoz a odvoz materiálů a výrobků, bude zajišťována nákladními a dodávkovými automobily (51 automobilů) mimo noční hodiny.

Bodové zdroje hluku

Bodové zdroje souvisí s chladícími a vzduchotechnickými jednotkami umístěnými v prostoru areálu a s výduchy na střeše objektu. Navrhované zařízení bude mít akustickou hladinu do 55 dB (A). Kompresorová stanice umístěná uvnitř objektu bude díky konstrukci (šroubové kompresory) dosahovat maximálně 76 dB (A). Výduch z kotelny bude mít předpokládanou hladinu hluku do 60dB (A)

Plošné zdroje hluku

V prostoru kanceláří nepřesáhne hladina hluku 55 – 65 dB (A), proto ani vstup hluku obvodovým pláštěm nepředstavuje významný zdroj hluku. Ve výrobní hale je předpokládaná hladina hluku do 85 dB (A) za předpokladu že nejslabším článkem obvodových konstrukcí budou obvodová (izolovaná) vrata a světlíky, jejichž minimální index zvukové neprůzvučnosti bude $R_w = 25$ dB a hladina hluku z vnitřních zdrojů vně obvodového pláště utlumena na max. $L_a = 60$ aB (A).

Na základě praktických provozních zkušeností s tímto výrobním zařízením lze konstatovat, že hlukovou studii pro umístění navrhovaného záměru v dané lokalitě není nutné zpracovávat. Navrhovaný záměr je takového charakteru, u kterého lze oprávněně předpokládat, že jeho provozem nebude okolí areálu zatěžováno hlukem nad přípustnou míru i s ohledem na noční provoz výroby.

Očekávané zvýšení intenzity silniční dopravy související s dovozem surovin do objektu výroby je vzhledem k stávající intenzitě dopravy nepatrné, není tak vysoké, že by způsobilo zvýšení hlučnosti v dané lokalitě podstatným způsobem nebo, že by toto zvýšení bylo příčinou překročení přípustných ekvivalentních hladin akustického tlaku ve venkovním prostoru.

Zdroji elektromagnetického záření budou používána elektrická zařízení, která budou bez významnějšího vlivu.

Z hlediska obtěžování zápachem nepředstavuje navrhovaný záměr ohrožení blízkého okolí, neboť:

- navrhovaná technologie není zdrojem obtěžujícího zápachu
- suroviny (VOC), používané pro výrobu tmel, jak vyplývá z jejich bezpečnostních listů, nejsou zdroji nadměrného, výrazného zápachu
- navrhovaný záměr je situován tak, že je v dostatečné vzdálenosti od nejbližší obytné zástavby města, která činí asi 1000 m
- dosavadní provoz v areálu v Bakově n.J. a Mladé Boleslavi a i obdobné provozy nevyvolaly stížnosti obyvatel nejbližší obytné zástavby na obtěžování zápachem nad přípustnou míru

Veškerá zařízení, která budou při realizaci stavby používána, včetně dopravních a stavebních mechanismů, musí splňovat přípustné hodnoty emisí hluku dle nařízení vlády č. 9/2002 Sb., kterými se stanoví technické požadavky na výrobky z hlediska emisí hluku.

Předpokládá se, že stavební činnost bude prováděna pouze v denní dobu tak, jak ji definuje zákon o ochraně veřejného zdraví. Při realizaci stavby musí být dodržovány nejvyšší přípustné hodnoty hluku ve venkovním prostoru tak, jak je stanovuje nařízení vlády č. 502/2000 Sb. a příloha č. 6 k tomuto nařízení.

Na základě radonového průzkumu v prostoru uvažované výstavby, zpracovaného firmou Radon v.o.s. pak vzhledem k zjištěným hodnotám objemové aktivity R_n ve zkoumaném prostoru a charakteru sledovaného geologického podloží, je radonový index střední. Realizace výstavby tak vyžaduje ochranná (protiradonová) opatření stavebních objektů proti pronikání radonu z podloží do projektované stavby ve smyslu ČSN 73 0601 (ochrana staveb proti radonu z podloží).

5. Doplnující údaje.

Na staveništi byl proveden inženýrsko-geologický průzkum firmou HUPO – IGS (RNDr. Pavel Podpěra), ze kterého vyplývá, že na základě výsledku průzkumných prací je třeba základové poměry v uvedené lokalitě čl. 20 ČSN 73 1001, charakterizovat z celkového pohledu jako složitě. Dominantním faktorem při hodnocení základových poměrů pak bude skutečná úroveň nivelety resp. Nivelet základových spár jednotlivých objektů.

ČÁST C – Údaje o stavu životního prostředí v dotčeném území.

1. Výčet nejzávažnějších environmentálních charakteristik dotčeného území.

Okolí Písku z hlediska biogeografických provincií náleží do provincie střeoevropských listnatých lesů, podprovincie hercynská, sosiekoregion Středočeská pahorkatina, vegetační stupeň dubobukový až jedlobukový, fyto geografická oblast mezofytika.

Územní systémy ekologické stability krajiny.

Území průmyslové zóny je územím se středním koeficientem ekologické stability, s převahou polnohospodářské činnosti, bez výrazných prvků systému ekologické stability.

Zvláště chráněná území.

V blízkosti dotčeného území se nenacházejí a nebudou navrhovaným záměrem ovlivněna nebo ohrožena zvláště chráněná území dle části třetí a Evropsky významné lokality (NATURA 2000) dle části čtvrté zákona č. 460/2004 Sb. úplné znění zákona č. 114/1992 Sb. o ochraně přírody a krajiny, jak vyplývá z pozdějších změn.

Významné krajinné prvky.

Navrhovaným záměrem nebude ohrožen nebo nepříznivě ovlivněn žádný krajinný prvek chráněný dle části druhé výše citovaného zákona o ochraně přírody a krajiny.

Území historického, kulturního nebo archeologického významu.

V území dotčeném navrhovaným záměrem se žádná taková území nenachází a jejich výskyt se ani neočekává.

Území hustě zalidněná.

Průmyslová zóna, do které je záměr navrhován není hustě zalidněným územím.

Staré ekologické zátěže.

Na pozemcích určených k zástavbě se staré ekologické zátěže nenacházejí.

Extrémní poměry v dotčeném území.

V dotčeném území se nevyskytují žádné extrémní poměry z hlediska vlivů na životní prostředí.

Nejvýraznější vliv v daném území má v současné době automobilová doprava vedená po státní silnici I.tř. č. 20 a rychlostní komunikaci R 4 a to svými emisemi hluku a plyných škodlivin ze spalovacích motorů automobilů. Vlivy automobilové dopravy v daném území jsou v současné době řešeny na úrovni dopravního systému města Písku.

2. Charakteristika současného stavu životního prostředí v dotčeném území.

Ovzduší a klima.

Podle členění území ČSSR na klimatické oblasti dle Quitta (1971), se areál závodu

nachází v klimatické oblasti MT 11, která je charakterizována teplým a suchým dlouhým létem, krátkým přechodným obdobím, mírně teplým jarem i podzimem, krátkou, mírně teplou a velmi suchou zimou, s velmi krátkým trváním sněhové pokrývky.

Z klimatických charakteristik se pro potřebu hodnocení uvádějí následující:

počet letních dnů	40 - 50
počet dnů s teplotou 10 ⁰ C a více	140 - 160
počet mrazových dnů	110 - 130
průměrná teplota v lednu	- 2 - - 3
průměrná teplota v červenci	17 - 18
srážkový úhrn ve vegetačním období	350 - 400
srážkový úhrn v zimním období	200 - 250
počet dnů se sněhovou pokrývkou	50 - 60
počet dnů zamračených	120 - 150
počet dnů jasných	40 - 50

Dle ČHMÚ Praha útvar ochrany čistoty ovzduší je odborný odhad větrné růžice ve výšce 10 m nad zemí pro danou lokalitu Písek tento.

Celoroční výskyt směrů větrů v procentech.

S	SV	V	JV	J	JZ	Z	SZ	bezvětří
7,00	5,00	7,99	12,00	6,99	9,01	21,01	11,99	19,01

Četnost výskytu větru je převážně orientovaná ve směrech od západu a severozápadu; významný je podíl bezvětří.

Odhad větrné růžice je proveden v procentuálním vyjádření pro pět tříd stability ovzduší, v každé třídě pro tři třídy rychlosti větru (1,7; 5,0; 11,0 m/s).

Výskyt jednotlivých tříd rychlosti větru je následující:

1. třída	1,7 m/s	68,39 %
2. třída	5,0 m/s	29,14 %
3. třída	11,0 m/s	2,38 %

Výskyt jednotlivých tříd stability ovzduší je následující:

1. třída – velmi stabilní	10,58 %
maximální možná rychlost větru	2,5 m/s
2. třída – stabilní	26,64 %
maximální možná rychlost větru	3,5 m/s
3. třída – izotermní	25,48 %
rychlost větru	bez omezení
4. třída – normální	27,79 %
rychlost větru	bez omezení
5. třída – konvektivní	9,39 %
maximální možná rychlost větru	5,5 m/s

Dle Atlasu životního prostředí a zdraví obyvatelstva ČSFR, Geografický ústav ČSAV Brno 1992, je v oblasti Písku území klima pahorkatin, těchto vlastností:

- rozptyl atmosférických příměsí vysoký až velmi vysoký
- trvání místních teplotních inverzí nízké až velmi nízké
- četnost místních teplotních inverzí nízká až velmi nízká
- intenzita místních teplotních inverzí nízká

Rozptylové podmínky v lokalitě jsou příznivé, mikroklimatické podmínky nerozhodují, převládají aktuální klimatické podmínky celého území.

Území města Písku není dle § 7 zákona č. 86/2002 Sb. zařazeno mezi oblasti se zhoršenou kvalitou ovzduší, které jsou v příloze č. 11 k nařízení vlády č. 350/2002 Sb., tab. II, zveřejněné v nařízení vlády č. 60/2004 Sb.

Na území města Písku se neprovádí systematické měření škodlivin v ovzduší. Nejbližší měřicí stanice ČHMÚ č. 1490 je v Táboře, která je od průmyslové zóny vzdálená asi 40 km. Hodnoty imisí, zjištěné na této stanici mohou sloužit pro potřeby tohoto oznámení jako orientační hodnoty znečištění ovzduší na území města Písku v místě průmyslové zóny.

Na měřicí stanici ČHMÚ č. 1490 byly v roce 2004 naměřeny tyto imisní koncentrace škodlivin.

Imisní koncentrace částic PM₁₀:

- denní hodnoty 36 MV 71,6 ug/m³
- roční hodnoty 43,9 ug/m³

Imisní koncentrace oxidu dusičitého (NO₂):

- hodinové maximum 127,6 ug/m³
- denní maximum 61,7 ug/m³
- roční aritmetický průměr 25,9 ug/m³

Při sčítání vozidel v roce 2000 byl zjištěn na státní silnici I.tř. č. 20 v úseku na výjezdu z Písku celoroční průměr 12 000 vozidel za 24 hodin v obou směrech, z toho 2 600 těžkých motorových vozidel a návěsů. V době zpracování oznámení se dokončovalo šetření intenzity automobilového provozu na silnici č. 20, v souvislosti

s provozem po rychlostní komunikaci R 4 s tím, aby mohla být navržena účinná opatření omezující negativní vlivy automobilové dopravy v území průmyslové zóny Písek – Čížovská.

Voda.

Průmyslový areál Písek - Čížovská leží v povodí potoka Jiher, který patří do povodí řeky Otavy v hydrologickém pořadí 1-08-03-102. Jiher je levým přítokem řeky Otavy. Dle nařízení vlády č. 71/2003 Sb. je Jiher tokem vhodným pro život a reprodukci původních druhů ryb a dalších vodních živočichů s kaprovou vodou.

Území náleží k hydrogeologickému rajónu č. 63 – krystalinikum jižních a jihozápadních Čech, subrajon č. 632 krystalinikum v povodí Střední Vltavy, ve kterém jsou hydrogeologické poměry stabilizované.

Půda.

Investiční záměr, který je posuzován, řeší výstavbu nového závodu v severní průmyslové zóně Písek – Čížovská a to na parcelách č. 2665/11, 2665/4, 2665/5, 2665/8, 2665/22, 2665/23, 2665/25, a napojení na p.č. 2665/24, 2665/14, 2665/8, 2665/9, 2665/30 k.ú. 720755 Písek.

Oproti okolnímu terénu je pozemek vyvýšený (380,00 – 386,00) přičemž v severní části se zvedá až na kótu 395,00.

Na staveništi byl proveden inženýrsko-geologický průzkum firmou HUPO – IGS (RNDr. Pavel Podpěra), ze kterého vyplývá, že na základě výsledku průzkumných prací je třeba základové poměry v uvedené lokalitě čl. 20 ČSN 73 1001, charakterizovat z celkového pohledu jako složité. Dominantním faktorem při hodnocení základových poměrů pak bude skutečná úroveň nivelety resp. Nivelet základových spár jednotlivých objektů.

Na základě radonového průzkumu v prostoru uvažované výstavby, zpracovaného firmou Radon v.o.s. pak vzhledem k zjištěným hodnotám objemové aktivity R_n ve zkoumaném prostoru a charakteru sledovaného geologického podloží, je radonový index střední. Realizace výstavby tak vyžaduje ochranná (protiradonová) opatření stavebních objektů proti pronikání radonu z podloží do projektované stavby ve smyslu ČSN 73 0601 (ochrana staveb proti radonu z podloží)

Areál závodu Faurecia je navrhován na pozemcích využívaných zemědělsky, druh pozemku orná půda, s převážně bonitovanými půdními ekologickými jednotkami (BPEJ) 52904, 52914, 53716. Pozemky určené k zastavení budou trvale odňaty zemědělskému půdnímu fondu, v souladu se záměrem zřízení Severní průmyslové zóny – Čížovská. Problematika trvalého vynětí pozemků ze zemědělského půdního fondu na úrovni tohoto předkládaného oznámení záměru se neřeší.

Horninové prostředí a přírodní zdroje.

Dle fyzickogeografické mapy České republiky, 1996, 1. vydání, náleží území, ve kterém se areál nachází, do provincie Česká vysočina, do Česko – Moravské subprovincie, Středočeská pahorkatina.

Z geologického hlediska patří území do éry paleozoika, útvaru neogénu, oddělení karbon, perm, dle geologické mapy ČR (1:1 000 000) jde o hlubinné a žilné magmatity. Z tektonického hlediska se jedná o variský cyklus, fázi štýrskou.

Vodní, ani větrná eroze se v místě zóny neprojevuje.

V zájmovém území navrhovaného záměru se nenacházejí žádné přírodní zdroje. Možnost výskytu radonu z geologického podloží střední až vysoká.

Fauna a flora.

V průmyslovém areálu není předpoklad pro výskyt žádného druhu fauny a flory chráněného zákonem č. 114/1992 Sb.

Ekosystémy a krajina.

Jedná se o průmyslovou zónu, charakteristickou zástavbou průmyslovými objekty pro výrobní činnost a dopravu, u kterých jsou prvky ekosystému nahrazeny především zelení v areálech jednotlivých společností.

Hmotný majetek a kulturní památky.

Kulturní památky se v daném území nenacházejí. Hmotný majetek bude spočívat především v nově vybudovaných výrobních objektech a jejich technologickém vybavení, skladech materiálů a hotových výrobků.

3. Celkové zhodnocení kvality životního prostředí v dotčeném území z hlediska jeho únosného zatížení.

Životní prostředí bývalého okresu Písek je charakterizováno středním koeficientem ekologické stability krajiny, kdy řeka Otava je v daném území významným nadregionálním mezofilním biokoridorem. Území vlastního města Písku je vysoce urbanizovaným územím s relativně nižším podílem trvalé vegetace. Okolní území města je mozaikou do různé míry změněných vegetačních formací lesů, polí a luk, doplněné částečně i rybníky.

Celkově lze životní prostředí města Písku a jeho okolí charakterizovat v rámci ČR jako o nadprůměrné.

ČÁST D – Komplexní charakteristika a hodnocení vlivů záměru na obyvatelstvo a životní prostředí.

I. Charakteristika předpokládaných vlivů záměru na obyvatelstvo a životní prostředí a hodnocení jejich velikosti a významnosti.

1. Vlivy na obyvatelstvo, včetně sociálně ekonomických vlivů.

Z hlediska potenciačního zdravotního rizika lze navrhovaný záměr (výrobní technologii) charakterizovat následovně:

- výrobek, dveřní výplň jakožto i výfukový systém, je zdravotně nezávadný
- při výrobním procesu nevznikají žádné vedlejší produkty
- ve výrobním procesu nevzniká odpadní voda
- vznikající plynné emise jsou odsávány a filtrovány
- tuhým odpadem ve výrobním procesu jsou pouze přetoky, a vtokové soustavy nebo vadné výrobky, popř. kovový šrot.
- určitým nebezpečím jsou spíše pomocné látky jako čisticí – odmašťovací, dále prumer a tmel a to při manipulaci s nimi, případně při možné havárii, způsobené únikem
- další látky používané při výrobě mohou rovněž představovat zdravotní riziko a to v závislosti na jejich vlastnostech, míra rizika je však výrazně omezena jejich spotřebou, která je podstatně nižší než u základních látek

Přijetím zákona č. 356/2003 Sb. o chemických látkách a chemických přípravcích přistoupila ČR k aplikaci Směrnice Rady 67/548 EHS a následujících souvisejících směrnic, kdy se hodnocení rizika s ohledem na lidskou populaci zaměřuje na:

- pracovníky, kteří pracují bezprostředně v provozu, kde se nebezpečné látky používají
- zákazníky, uživatele výrobku
- lidi – obyvatele, kteří mohou být nepřímo exponováni nebezpečnou látkou prostřednictvím složek životního prostředí, které umožní transport látky na místo působení mimo výrobní areál

Působení látek se na obyvatele a na životní prostředí projevuje:

- fyzikálně-chemickými vlastnostmi jako hořlavost, výbušnost, samozápalnost, oxidační vlastnosti, korozivita
- toxickými vlastnostmi jako akutní toxicita, subakutní toxicita (opakovaná aplikace), mutagenita, reprodukční toxicita, toxikokinetika, uvedení rizikových vět (R-vět) a bezpečnostních vět (S-vět)
- ekotoxickým účinkem na organismy, rozložitelností, adsorpcí/desorpcí a dalšími vlastnostmi, charakterizující osud a transport látek v životním prostředí
- možnostmi zneškodnění látky, odstranění nebo omezení rizik

Významnější fyzikálně-chemické vlastnosti používaných látek jsou popsány v části B, kap.II.,bod 3. Níže jsou uvedeny charakteristiky jednotlivých surovin, které jsou převzaty z podkladů poskytnutých oznamovatelem.

PU barva, vodou ředitelná R 5409

Barva Renault černá 205 122
Reference 106609

Charakteristika	Barva obsahuje pryžové PU, vodou ředitelný, pro vnitřní části Renaultu
Přilnavost	ABS, ABS/PC, PC. Přilnavost je nutno odzkoušet na součástkách za podmínek při výrobě.
Úprava povrchu	Čištění, odmaštění
Tužidlo	60738
Namíchání barev: tužidlo	100: 15 váhových podílů
Zpracovatelnost	1 hod. při 20° C
Ředidlo	Teoreticky žádné. Nátěr je připraven pracovníkem při přidání tužidla.
Viskozita při dodání	40? 3 S/AFNOR 4 mm/20° C – chová se tixotropně. Aby se barva dobře homogenizovala, je třeba dobře promíchat pneumatickým mísidlem po dobu 10 minut (bez bublinek nebo pěny) a pak okamžitě změřit viskozitu
Viskozita při aplikaci	40 ± 3 s / AFNOR 4 mm / 20° C
Konvenční pneumatické použití	trubička 1,1 - 1,5 mm tlak 5 - 6 bar
Doporučená tloušťka suché vrstvy	20 – 25 μm
Předsušení	7 - 10 minut při teplotě okolí
Sušení	30 minut při 80° C na součástce
Měrná váha při dodání	Barva 1,07 ± 0,05 g/cm ³ Tužidlo 1,06 ± 0,05 g/cm ³
Přípravný proces hustoty provedený zaměstnancem	1,07 ± 0,05 g/cm ³
Suchý extrakt při dodání	Barva 42 ± 3 % váhová tužidlo 68 ± 3 % váhová
Suchý extrakt připravený pracovníkem	45 ± 3 % váhová 40 ± 3 % objemová
Doporučené podmínky při použití	Teplota kabiny 20 – 25° C Relativní vlhkost 60 – 70 %
Skladování	6 měsíců z původní nádoby, která nebyla otevřena. Nesmí zmrznout! Vyvarovat se nižších teplot jak 5° C.

Primer T1504

Reference T1504

Charakteristiky	Jednosložkové dokončovací rozpouštědlo, mají dobré přilnavé vlastnosti na PP. Přilnavost i k dalším materiálům – hmotám (ABS, ABS/PC) je možná; přilnavost je třeba vyzkoušet za výrobních podmínek
Základní složka	Polypropylen
Úprava povrchu	Odmašťování, jestliže je barva nerovnoměrná, pak je odmaštění nutné
Zředění	žádné
Viskozita při dodávce	20 +/-2 s / Afnor 4 mm / 20° C
Viskozita připravená pro práci	20 +/-2 s / Afnor 4 mm / 20° C
Konvenční pneumatické použití	potrubí 1,5 mm tlak vzduchu 3 – 4 bar
Stupeň COV	73%
Doporučená tloušťka suché vrstvy	8 +/- 2 µm
Sušení	1 - 3 minut při teplotě okolí
Nanášení	Dokončovací barvy 2K a základem je Wörwag
Měrná váha při dodávce	0,95± 0,05 g/cm ³
Extrakt sušiny při dodávce	30 ± 3 % váhová
Skladování	6 měsíců v původní nenačaté nádobě, při teplotě 15-25 °C

Z přiloženého originálu jsou stanoveny následující R a S věty pro T 1504

R 10 Hořlavý

R 20/21 Zdraví škodlivý při vdechování / Zdraví škodlivý při styku s kůží

R 38 Dráždí kůži

R 52/53 Škodlivý pro vodní organismy / Může vyvolat dlouhodobé nepříznivé účinky ve vodním prostředí

S 23 Nevdechujte plyny/dýmy/páry/aerosoly (příslušný výraz specifikuje výrobce a dovozce)

S 26 Při zasažení očí okamžitě důkladně vypláchněte vodou a vyhledejte lékařskou pomoc

S 38 V případě nedostatečného větrání použijte vhodné vybavení pro ochranu dýchacích orgánů

S 51 Používejte pouze v dobře větraných prostorech

LUDOX AS 40

LUDOX® AS 40 Colloidal Silica (disperzní sloučenina křemíku s kovy)

Složky (č. CAS, EINECS):

Amorfní dioxid křemíku, vyroben chemicky (č. CAS: 7631-86-9; č. EINECS: 231-545-4)

Voda (č. CAS: 7732-18-5; č. EINECS: 231-791-2)

Chemická charakteristika:

Popis: vodnatá disperzní suspenze oxidu křemíku

Nebezpečné obsažené látky: odpadá

- Skupenství	Kapalné
- Barva	Bezbarvý
- zápach	Bez zápachu
- změna stavu	
Bod tání / rozsah tání	0°C
Bod varu	100°C
- bod vzplanutí	Není použit
- zápalnost (pevná, plynotvorná)	Látka není zápalná
- samozápalnost	Produkt není samozápalný
- Nebezpečí exploze	Produkt není výbušný
- Tlak par při 25°C	32 hPa
- Hustota, měrná váha při 20°C	1,10 – 1,40 g/cm ³
- Rozpustnost/mísitelnost ve vodě	Úplně mísitelný
- Hodnota pH při 20°C	4 – 11
- Obsah rozpouštědel: voda	50,0 – 85,0 %
- Podíl pevných částic	15,0 – 50,0 %

- Akutní toxicita:

- Odstupňované, relevantní hodnoty LD/LC 50:		
7631-86-9 amorfní dioxid křemíku, chemicky vyroben		
Ústy	LD 50	10 000 mg/kg (krysy)
Pokožkou	LD 50	> 5 000 mg/kg (králíci)
vdechnutím	LC 50	0,139 mg/14 hod (krysy)

Primární dráždivý účinek:

Na pokožce: dráždí pokožku a sliznici

V očích: dráždivý účinek

Senzibilita: Není znám žádný senzibilní účinek

Dodatečné toxikologické pokyny:

Při přiměřeném zacházení a ve shodě s ustanoveními pro použití nezpůsobuje produkt dle našich zkušeností a dle nám předložených informací žádný zdravotní škodlivý účinek.

Označení dle směrnic EHS:

Výrobek není nutno označovat dle směrnic EU jako nebezpečné látky V.

Při manipulaci s chemikáliemi je nutno respektovat obvyklá preventivní opatření.

Národní předpisy:

Klasifikace dle VbF: odpadá

Třída nebezpečnosti pro vody:

Třída nebezpečnosti pro vody WGK nwg (VwVwS, dodatek 4 z 19.05.1999): všeobecně nebezpečný pro vody.

Produkt registrován v mezinárodním inventarizačním seznamu:

- EINECS (Evropa)
- TSCA (USA)
- DSL (Kanada)
- AICS (Austrálie)
- MITI (Japonsko)

Herbol

barevná tónovací pasta

Odkaz na směrnice EU 67/548/EHS

	č. CAS	Váhových %	Symbol a R-věty
Alkyfenoletoxalát	68412-54-4	> 1,0 – 10,0	X _n , N R22-41-51/53

Skupenství: kapalné

Barva: Různá

Zápach: typický, dle druhu produktu

pH hodnota: 7,0 – 10,0

Změna stavu:

Teplota varu / rozsah varné teploty: nejsou k dispozici žádné údaje

Bod tání: nejsou k dispozici žádné údaje

Bod vzplanutí: >+ 99°C, ISO 3679

Zápalná teplota: > 200°C

Hranice výbušnosti - dolní: > 35 g/m³ horní: nejsou k dispozici žádné údaje

Tlak par: nejsou k dispozici žádné údaje

Měrná váha: 1,2 – 2,1 g/cm³ při 20°C

Rozpustnost: s vodou mísitelný

Viskozita: > 0,40/6 s při 20°C ISO 2431

Označení dle směrnic EU

Symbol nebezpečnosti: Xi (dráždivý)

R- věty

R 36 dráždí zrak

R52/53

Škodlivý pro vodní organismy, může mít v povodí dlouhodobé, škodlivé účinky

S 2

nesmí přijít do rukou dětem

S26

Při vniknutí do očí okamžitě řádně vymyjeme vodou a poradíme se s lékařem

S 46

Při požití okamžitě obstaráme radu lékaře a předložíme mu obal nebo etiketu.

S 51

Používat pouze v dobře větraných prostorech.

Přípravky.**Čistící prostředek.****Pril**

Pril Original

ruční mycí prostředek – univerzální, popř. ruční mycí prostředek**Údaje o obsažených látkách:**

%	Obsažená látka	symbol	R-věty	EINECS č. CAS č.
>= 5,0 - <= 10,0	Mastné alkoholy, C12-14, etoxylovaný, sulfát, sodná sůl	Xi	R38, R41	500-234-8 68891-38-3
>= 3,0 - <= 7,0	Sulfonové kyseliny, C13-17, sekundární alkaliny, sodná sůl	Xn	R22, R38, R41	288-330-3 85711-69-9
>= 1,0 - <= 5,0	1-propanaminium, 3Amino-N, (Carboxymethyl)-N, N-Dimethyl-, N-Kokosacyl derivát, hydroxidy, vnitřní soli	N, Xi	R50, R36	263-058-8 61789-40-0

Údaje o obsažených látkách (dle doporučení EU):

5 – 15 %

< 5%

obsahuje

Další obsažené látky

Aniontové tensidy
Amfoterní tensidy
konzervační prostředek
Aromatické látky

Všeobecné vlastnosti

Dodávané skupenství / forma: kapalina

Charakteristika: málo viskózní, průhledný

Zápach: svěží, květinový
Barva: modrá

Fyzikálně chemické vlastnosti:

Bod vzplanutí: neexistuje bod zápalnosti do 100°C
vodnatá úprava produktu

hodnota pH 5,2 – 5,8
(20°C, koncentrace 100% výrobku, Lsm: žádné)

Měrná váha 1,020 – 1,030 g/cm³
(20°C)

R- věty Produkt není klasifikován jako nebezpečný
životnímu prostředí.

Žádná toxikologická klasifikace.

S-věty S2 – produkt se nesmí dostat do rukou dětem

Národní předpisy / pokyny:**WGK – třída nebezpečnosti pro vody:**

WGK = 2, vodě nebezpečný produkt. Klasifikace podle
mísících pravidel VwVwS ze 17. května 1999. V souladu
s hodnotícím vzorkem komise pro hodnocení vodám
nebezpečných látek (KBwS) by měla umožňovat třídám
nebezpečnosti pro vody bezpečnostní opatření pro
manipulaci s technickými produkty v zařízeních. Tyto
nejsou uvažovány pro malá množství (balení pro
domácnost).

Skladovací skupina dle VCI: 10

Technickými opatřeními (především účinným odsáváním) lze vytvořit podmínky
zdravotně nezávadného pracoviště.

Z uvedených charakteristik látek, které vstupují do výroby jako suroviny, dále pak
z dosud provedených měření v prostředí a provozních zkušeností vyplývá, že určité
ohrožení lidí je možné především u zaměstnanců, pracujících přímo ve výrobním
procesu.

U všech látek vstupujících do výrobního procesu se v jejich bezpečnostních listech uvádí, že při dodržování technologických postupů a potřebném technickém vybavení, je jejich možné působení v jednotlivých složkách životního prostředí velmi malé až zanedbatelné. Možnost transportu látek v půdě a vodě je silně omezena. Výrazněji se mohou negativní vlivy projevit pouze při havárii a to především na území areálu závodu. Znamená to, že i vliv na ostatní obyvatelstvo je nevýznamný.

Má se za to, že uvedené údaje dostatečným způsobem objasňují možnosti vlivu záměru na veřejné zdraví. Tyto údaje vycházejí:

- z provozních zkušeností s výrobou dveřních výplní a palubních desek dílů v provozech v Mladé Boleslavi a výfukových systémů v Bakově n.J.
- z výsledků měření provedených jak v pracovním prostředí, tak i emisí vypouštěných do vnějšího ovzduší
- z údajů uváděných v bezpečnostních listech používaných látek pro výrobu dveřních výplní výfukových systémů

V uvedených stávajících provozech na výrobu dveřních výplní a výfukových systémů pěny nebyly zjištěny při dodržování stanovených provozních postupů a technologické kázně žádné vlivy, které by ohrožovaly veřejné zdraví na pracovišti nebo vnějším prostředí. Další zpracování vlivů záměru na veřejné zdraví se nepovažuje za nutné. Je však žádoucí trvalé sledování vlastností látek používaných ve výrobě dveřních výplní, zejména při jejich případných změnách, které mohou být vyvolány požadavky na nové vlastnosti výrobků, případně i provozními náklady na výrobu.

Tvorba nových pracovních míst ve výrobě Továrna Faurecia Písek, která je na technologické úrovni, srovnatelné s úrovní vyspělých států EU (v některých případech se jedná o „BAT“ linka na tmelení), bude mít pro oblast Písku pozitivní ekonomické i sociální důsledky. K narušení faktorů pohody ve stávajících obytných souborech provozem navrhované záměru prakticky nemůže dojít.

Zpracovatelé dokumentace doporučují s ohledem na výše uvedená fakta respektování následujících opatření:

- **v průběhu zkušebního provozu zajistí investor měření hluku v nových výrobních halách a na hranici pozemku, rozsah upřesní příslušný orgán hygienické služby**
- **v průběhu zkušebního provozu zajistí investor měření emisí škodlivin v nových výrobních halách**
- **v průběhu zkušebního provozu bude provedeno měření mikroklimatických podmínek a fyziologické zátěže a následně provedena kategorizace pracovníků**
- **provozovatel zajistí provádění pravidelných kontrol vzduchotechnického zařízení odbornou firmou minimálně 2x ročně. O provedených kontrolách, zjištěných závadách a jejich odstranění budou vedeny prokazatelné záznamy.**

- Při nakládání s chemickými látkami a přípravky budou plněny veškeré povinnosti vyplývající provozovateli ze zákona 157 / 1998 Sb. a souvisejících předpisů a norem.
- Provozovatel předloží ke kolaudaci aktualizovaný provozní řád.

2. Vlivy na ovzduší a klima.

Vliv záměru na ovzduší je posouzen a vyhodnocen v rozptylové studii, která je přílohou tohoto oznámení. Výpočet znečištění ovzduší byl proveden dle metodické příručky ČHMÚ SYMOS 97, Praha 1998 v deseti referenčních bodech.

Rozptylová studie v Tab. 4 uvádí očekávané roční imisní koncentrace znečišťujících látek v okolí areálu, tzv. pozadí. Níže uvedená tabulka je upravená Tab. 4 z rozptylové studie.

Průměrné roční imisní koncentrace znečišťujících látek

Škodlivina	Kr [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]	limit [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]
prach PM ₁₀	19	40
SO ₂	7	50
NO ₂	19	40
NO _x	26	80 ¹⁾
CO	610	-

Poznámka: hodnoty ve sloupci limit jsou imisní limity uvedených škodlivin dle nařízení vlády č. 350/2002 Sb., s výjimkou NO_x, kde hodnota ¹⁾ je limit pro NO_x (vyjádřeno jako NO₂) dle již neplatného opatření FVŽP z roku 1991

V závěru rozptylové studie se uvádí, že předložený rozbor dokládá, že imisní příspěvky z nové výroby FAURECIA jsou relativně velmi malé a ani v součtu s pozadím nepovedou k překračování imisních limitů.

Při sčítání vozidel v roce 2000 byl zjištěn na státní silnici I.tř. č. 20 v úseku na výjezdu z Písku celoroční průměr 12 000 vozidel za 24 hodin v obou směrech, z toho 2 600 těžkých motorových vozidel a návěsů. Očekávaný nárůst denní intenzity dopravy těžkých motorových vozidel v souvislosti s realizací navrhovaného záměru je 51 vozidel, tj. necelá 2 % zjištěného stavu v roce 2 000. Tento nárůst je v rozmezí statistické chyby, která při sčítání vozidel se pohybuje v rozmezí okolo 5 %. Znamená to, že i příspěvek emisí z dopravy v tomto případě bude nepatrný.

Navrhovaná továrna FAURECIA v Písku nebude zdrojem nadměrného zápachu, který by obtěžoval nad přípustnou míru obyvatelstvo nejbližší bytové zástavby. Používané VOC nejsou látky s výrazným zápachem a ani jejich emise nejsou významné. U žádné obdobné výroby tvarovek z polyuretanové pěny pro automobilový průmysl, umístěných v různých místech v ČR, nebyly dosud od obyvatel okolní bytové zástavby vzneseny žádné stížnosti na takovéto obtěžování. Navíc nejbližší obytná zástavba je vzdálená více jak 1 km.

Při provozu navrhovaného záměru nebudou používány látky ovlivňující klimatický systém Země.

3. Vlivy na hlukovou situaci a případné další fyzikální a biologické charakteristiky.

U navrhovaného záměru nejsou uváděny žádné stacionární zdroje hluku, jejichž provoz by způsoboval překročení nejvyšších přípustných ekvivalentních hladin akustického tlaku ve venkovním prostoru v denní nebo noční dobu mimo průmyslovou zónu Písek - Čížovská, v místě nejbližší obytné zástavby tak, jak je stanovuje nařízení vlády č. 502/2000 Sb. v platném znění. O případném zvýšení hlukové zátěže nárůstem automobilové dopravy v souvislosti s realizací záměru platí totéž co o emisích z automobilové dopravy (viz výše bod 2.).

4. Vlivy na povrchové a podzemní vody.

Navrhovaný záměr má na povrchové a podzemní vody zcela zanedbatelný vliv. Pro vlastní provoz je potřeba vody velmi nízká. Ve výrobním procesu nevznikají průmyslové odpadní vody, odpadní vody splaškového charakteru odpovídají potřebě pitné vody pro celkový počet zaměstnanců.

Množství dešťových vod se navrhovaným záměrem prakticky nezmění, zůstane zachován i stávající způsob vypouštění těchto vod do městské kanalizace.

K zásobování vodou se využije stávajícího veřejného vodovodu, odpadní vody splaškového charakteru a dešťové vody budou odváděny stávající jednotnou kanalizací.

Potencionálním nebezpečím pro vodu (půdu) jsou suroviny, používané k výrobě dveřních výplní, jejichž vlastnosti jsou popsány v předešlých statích.

U těchto látek je nutné zamezit jejich vniknutí do půdy, podzemních a povrchových vod, případně do kanalizace.

Jsou to především tmely a čisticí látky, tj. látky, které se spotřebovávají ve větším množství a do závodu jsou dováženy v sudech á 200 l. Stáčení těchto látek a jejich sklady jsou navrženy podle zásad skladování ropných produktů. Jedná se především o tato opatření:

- **Případné zásobní nádrže budou umístěny v havarijních bezodtokých jímkách požadovaného objemu s tím, že těsnost nadzemních nádrží musí být vizuálně kontrolovatelná, včetně těsnosti dna.**
- **Sudy budou uloženy na záchytných paletách (ZEV) nebo nad záchytnou vanou o obsahu 20% celkového skladovaného objemu. Havarijní jímky budou z nehořlavých materiálů.**
- **Všechny sklady budou dle ČSN 65 0201 odvětrány.**
- **Místnosti, ve kterých se manipuluje s těmito látkami, nesmí být napojeny na kanalizaci.**
- **Veškeré stavební konstrukce, které mají zamezit průniku těchto látek do půdy a podzemních vod, musí být pro tyto látky nepropustné a jejich**

povrchová úprava musí dostatečně odolávat fyzikálním i chemickým účinkům těchto látek.

- Případná havárie musí být odstraněna podle schváleného havarijního řádu.
 - Odpadní vody z přípravny jídel budou vedeny přes odlučovač tuků
 - Odlučovač ropných látek pro předčištění srážkových vod ze zpevněných ploch bude navržen tak, aby koncentrace NEL na výstupu byla maximálně 1 mg/m³
-
- Před uvedením do zkušebního provozu požádá investor příslušný vodohospodářský orgán o uvedení vodohospodářského díla do zkušebního provozu a o nový souhlas k nakládání s vodami.
 - Vydání souhlasného stanoviska na posuzovaný záměr bude podmíněno doložením rozborů vzorků odpadních vod na obsah NEL odpovídající podmínkám dle rozhodnutí RŽP
 - Před uvedením stavby do zkušebního provozu bude aktualizován a předložen ke schválení Plán opatření pro případ havárie a zhoršení jakosti vod, požární a provozní řád.
 - Provozní řád bude obsahovat požadavek na pravidelnou kontrolu odlučovače ropných látek.

Škodlivé pro vodní prostředí jsou i některé přípravky.

Při realizaci stavby bude nutné dbát na zamezení znečištění povrchových a podzemních vod především ropnými látkami ze stavebních mechanismů a dopravních prostředků, kdy je rovněž nutné zabránit případnému proniknutí vodě nebezpečných látek do kanalizace. Případné závady je nutné neprodleně odstraňovat v celém průběhu realizace záměru.

5. Vlivy na půdu.

Realizací záměru dojde k trvalému odnětí pozemků zemědělskému půdnímu fondu.

U materiálů použitých při realizaci k zásypu výkopů, úpravě terénu apod. je nutné hodnověrně doložit, že tyto nejsou kontaminovány látkami nebezpečnými horninovému prostředí a podzemním vodám nad přípustnou míru.

- **Všechny mechanismy, které se budou pohybovat na staveništi musí být v dokonalém technickém stavu, nezbytně bude kontrolovat zejména možnost úkapů ropných látek.**

6. Vlivy na horninové prostředí a přírodní zdroje.

Navrhovaný záměr nebude mít na horninové prostředí a přírodní zdroje žádný negativní vliv.

7. Vlivy na faunu a floru.

V souvislosti s realizací navrhovaného záměru se neočekávají žádné významné vlivy na faunu a floru. V okolí objektu po dokončení stavebních prací se provede obnova, případně dosadba zeleně v areálu.

Dále doporučujeme:

- **Maximum zemních prací realizovat mimo vegetační období**
- **Součástí dalších stupňů projektové dokumentace bude projekt ozelenění, tento projekt bude kromě dalšího:**
 - **Využívat stanoviště odpovídající autochtonní druhy dřevin (stromů a keřů) zabezpečující rychlé vytvoření zelené kulisy**
 - **Obsahovat návrh ošetřování vysázené zeleně bezprostředně jak po výsadbě, tak i v následujících letech.**

8. Vlivy na krajinu.

Stavební objekty záměru jsou navrženy v souladu s architektonickými a urbanistickými požadavky, které jsou stanoveny pro Severní průmyslovou zónu Písek – Čížkovská. Schválený územní plán průmyslové zóny počítá s vlivem zóny po jejím zastavění na změnu krajinného rázu dané lokality. Odbor strategického rozvoje a územního plánování Městského úřadu Písek ve svém vyjádření k dokumentaci pro územní řízení na akci „Továrna Faurecia – Písek“ sděluje, že návrh svou hmotou a architektonickým výrazem nenarušuje urbánní a krajinný charakter území (viz část H – přílohy).

9. Vlivy na hmotný majetek a kulturní památky.

V zájmovém území se nenacházejí žádné kulturní památky. Realizace navrhovaného záměru neohrozí hmotný majetek společností sousedících s výrobním objektem.

II. Komplexní charakteristika vlivů záměru na životní prostředí z hlediska jejich velikosti a významnosti a možnosti přeshraničních vlivů.

Charakteristika vlivů navrhované výroby dveřních výplní a výfukových systémů na životní prostředí je popsána v předchozích kapitolách oznámení, včetně popisu jejich významnosti. Tyto vlivy jsou ověřeny, sledovány a dokumentovány v rámci povinných hlášení příslušným správním orgánům, která oznamovatel provádí podle platných právních předpisů pro výrobu v Mladé Boleslavi a Bakově n. Jizerou.

Provozních poznatků je využito k hodnocení vlivů záměru v tomto oznámení, z něhož vyplývá, že významnější vliv má navrhovaný záměr pouze na ovzduší, avšak jeho velikost není nijak výrazná. Emise ze zdroje tepla spalujícího zemní plyn jsou nízké až zanedbatelné. Emise VOC z technologie výroby jsou malé. Emitované VOC nejsou výraznými pachovými látkami. Vlivy záměru na ostatní složky prostředí jsou okrajové a nevýznamné, které nezmění jejich současnou kvalitu.

Navrhovanou výrobní technologii záměru je možno označit za technologii, která v oblasti výroby dílů pro automobilový průmysl patří k účinným technologiím v dosahování ochrany životního prostředí za technicky a ekonomicky přijatelných podmínek i ve srovnání s obdobnými provozy v rámci ES.

K přeshraničnímu působení navrhovaného záměru na složky životního prostředí nebude docházet.

III. Charakteristika environmentálních rizik při možných haváriích a nestandardních stavech.

Proces výrob neobsahuje v sobě bezpečnostní rizika. Nehrozí ani vývin nebezpečných škodlivin.

Největším bezpečnostním rizikem je havárie, která může vzniknout při skladování a manipulaci se surovinami. Tomuto problému se věnuje náležitá pozornost a využívají se zkušenosti z domácích i zahraničních výroben. U nás zatím však k havárii podobného druhu nedošlo, rovněž zahraniční prameny žádnou havárii podobného druhu neuvádějí.

Příčinou havárie může být:

- Mechanické poškození přepravního nebo skladovacího obalu, tj. autocisterny, sudu, zásobní nádrže, které může být způsobeno dopravní nehodou, špatnou nebo neodbornou manipulací.
- Netěsnost obalu, stěn nádrží, spojů, potrubí, uzávěrů.
- Porucha výrobního zařízení, nesprávná funkce čerpadel, ucpání nebo prasknutí hadic u zpěňovacího stroje, nesprávná obsluha nebo údržba.
- Nesprávné označení surovin, zejména sudů.

- Havárie v případě požáru nebo přírodní katastrofy.

Vliv popsanych havárií se může projevit pouze v nejbližším okolí jejich vzniku v areálu závodu.

Preventivní opatření:

- Vypracování příslušných provozních řádů a jejich dodržování, stanovení osobní odpovědnosti.
- Pravidelná kontrola zařízení.
- Dodržování technologické kázně.
- Vypracování havarijních plánů, jejich aktualizace a kontrola připravenosti lidí i prostředků pro případ havárie.

Následná opatření:

- Postup podle havarijních plánů a protipožárních opatření.
- Vyhodnocení příčin havárie a sjednání nápravy.
- Úprava příslušných provozních a havarijních řádů na základě nově získaných poznatků.

Požární riziko se nedá vyloučit. Míra závažnosti je závislá na rozsahu požáru a rychlosti zásahu. Riziko se může projevit v emisích z hoření, kontaminované hasební vodě, odpadech vzniklých při požáru, v poškození zdraví zaměstnanců.

IV. Charakteristika opatření k prevenci, vyloučení, snížení, popřípadě kompenzaci nepříznivých vlivů na životní prostředí.

Navrhovaná výroba je umísťována do nově vznikající Severní průmyslové zóny Písek - Čížovská, kde se využívá v maximální možné míře všech územně plánovacích opatření, která byla již v rámci schvalování územního plánu města Písku navržena a uplatněna k omezení možných negativních vlivů na životní prostředí a veřejné zdraví. V době zpracování oznámení probíhalo hodnocení možných dopadů na životní prostředí z automobilové dopravy. Závěry z tohoto hodnocení budou uplatněny v následných stupních projektové dokumentace navrhované stavby.

U navrhovaného záměru jsou uplatněna dostupná opatření, především pro ochranu ovzduší a dalších složek životního prostředí:

- Je navrhováno výrobní zařízení, které odpovídá současné srovnatelné evropské úrovni v tomto oboru. Zpěňovací stroj automaticky smíchává ve speciální hlavě komponenty potřebné pro výrobu polyuretanové pěny v příslušném poměru. Lidský faktor je z tohoto procesu prakticky vyloučen. Cílem je sice v první řadě dosažení požadované kvality výrobku, ale automatizovaný provoz výrazně omezuje zmetkovitost a tím i ztrátu surovin, což snižuje vliv výroby na životní prostředí ve všech jeho složkách.

- U každé výrobní linky je navrženo odsávací a filtrační zařízení, které je dostatečně účinné k tomu, aby byla zajištěna kvalita pracovního ovzduší v souladu s ochranou veřejného zdraví na pracovišti a s omezením emisí aerosolů.
- Vlastnosti používaných látek a to i ve vztahu ke složkám životního prostředí, jsou známy z jejich bezpečnostních listů.
- Odpad z vlastní výroby, tj. vtokové soustavy a přetoky, tvoří rozhodující podíl vznikajících odpadů. Tento odpad je využitelný jako recykláž zpětně ve výrobě, po rozdrčení na drť - granula, která jsou dále zpracovatelná a využitelná. Rovněž tak kovový odpad je dále využíván pro další zpracování v tomto případě prostřednictvím odvozu železného šrotu.
- Jsou navržena opatření, která zabraňují vodě závadným látkám k proniknutí do kanalizace, do půdy, podzemních a povrchových vod, při jejich skladování a manipulaci s nimi.

V rámci projektu organizace výstavby je třeba učinit veškerá opatření k tomu, aby v průběhu výstavby nedošlo k ohrožení složek životního prostředí, jsou to především o tato opatření:

- **Zamezit závadným látkám k proniknutí do půdy, podzemních a povrchových vod, do kanalizace. Jedná se především o ropné látky, které mohou uniknout ze stavebních mechanismů a dopravních prostředků. Je proto nutné, aby údržba a opravy těchto strojů byl prováděny na vyhrazených a zabezpečených místech.**
- **Umístit sklady a skládky stavebního materiálu a zabezpečit je tak, aby nedošlo k ohrožení okolí. Jedná se především o působení prachu a hluku.**
- **Povrch staveniště musí být upraven a udržován tak, aby srážkové vody mohly odtékat a nedocházelo k podmáčení povrchu.**
- **Zamezit splavování sypkých materiálů do kanalizace.**
- **Zajistit účinné čištění dopravních prostředků při výjezdu na vnitřní i veřejné komunikace, komunikace udržovat stále čisté.**
- **Zabránit rozspávání materiálu po veřejných komunikacích.**

Při realizaci stavby je největším rizikem únik nebezpečných látek do kanalizace, podloží a tím případně do podzemních a povrchových vod. Jedná se především o případný únik pohonných hmot, tekutých mazadel, ale i nátěrových hmot a jiných provozních kapalin. Proto údržba a případné opravy všech zařízení, mechanismů a dopravních prostředků, používaných na stavbě musí být prováděny pouze na k tomu vyhrazených a zabezpečených místech. Odpovědnost za dodržování všech ekologických a bezpečnostních opatření bude na straně zhotovitele stavby, což bude dané smluvním vztahem objednatele daného záměru z jeho zhotovitelem. Oznamovatel záměru je připraven poskytnout zhotoviteli při dodržování uvedených opatření účinnou spolupráci.

V průběhu stavby se neočekává kácení vzrostlé zeleně.

Je žádoucí, aby před dokončením stavby a jejím uvedením do trvalého provozu bylo prokazatelně doloženo, že půda a podloží stavby nejsou kontaminovány a že došlo k obnově zeleně, případně jejího rozšíření dle pokynů uložených v povolení stavby.

Kompensace nepříznivých vlivů na životní prostředí nejsou potřebné a proto nejsou navrhovány.

V. Charakteristika použitých metod prognózování a výchozích předpokladů při hodnocení vlivů.

Při hodnocení vlivů navrhovaného záměru na životní prostředí, které je uvedeno v oznámení, se vycházelo z předpokladů a zkušeností ze stávající výroby ve společnosti Faurecia Mladá Boleslav a Bakov n. Jizerou a z dopadů této výroby na životní prostředí.

K prognózování vlivů navrhovaného záměru na životní prostředí byly v plné míře využity dokumentované poznatky, které má oznamovatel k dispozici. Možné vlivy výroby dveřních výplní a výfukových systémů na životní prostředí byly pak hodnoceny na základě těchto podnikových databází, s použitím srovnávací bilanční metody.

Byly použity metody:

- bilancí materiálových a energetických toků
- analogie a srovnávání s obdobnou výrobou v ČR i v zahraničí
- matematického modelování imisí metodu SYMOS'97

Údaje o stavu životního prostředí v lokalitě byly získány:

- konzultací s příslušnými orgány a organizacemi
- z databází životního prostředí
- z literárních zdrojů
- průzkumem lokality

Odkazy na zdroje informací jsou v oznámení uvedeny.

VI. Charakteristika nedostatků ve znalostech a neurčitostí, které se vyskytly při zpracování dokumentace.

Oznámení bylo zpracováno na základě podkladů o výrobě poskytnutých oznamovatelem, na úrovni záměru. Předané podklady vychází z provozních poznatků oznamovatele ze závodů v zahraničí a České republice. Vychází se tedy z předpokladu, že údaje jsou hodnověrné a neurčitosti, či případně nedostatky v posouzení navrhované výroby na životní prostředí jsou omezeny na přijatelnou míru. Zpracovatelé oznámení si tak nejsou vědomi žádných nedostatků ve znalostech posuzovaných vlivů záměru na životní prostředí, které by výrazným způsobem měnily uvedená hodnocení.

Navržená technologie výroby dosahuje srovnatelné úrovně s technikami používanými v Evropské unii za ekonomicky a technicky přijatelných podmínek, která dosahuje i požadované úrovně ochrany životního prostředí.

ČÁST E – Porovnání variant řešení záměru (pokud byly předloženy).

Oznamovatel předkládá k oznámení dle zákona pouze jednu výše popsanou variantu, kdy výroba dveřních výplní (projekt Smetana) a výfukových systémů (projekt Lotus) bude umístěna do nově vybudovaných objektů a který bude pro zamýšlenou výrobu stavebně i technologicky vhodný.

Neprovedení záměru (nultá varianta) nebyla hodnocena. Stávající výroba v Mladé Boleslavi a Bakově n.Jizerou je z kapacitních důvodů nevýhodná rovněž tak s ohledem na napojení na silniční síť a orientaci expedice hotových výrobků směrem na západ byla severní průmyslová zóna, jak již bylo v textu naznačeno, vybrána jako nejvýhodnější. V případě, že by oznamovatel nerealizoval navrhovaný záměr, ztratil by postupně svoji konkurenční schopnost na tomto trhu automobilového průmyslu, se všemi důsledky z toho vyplývajícími.

ČÁST F – Závěr.

Při zpracování oznámení předkládaného záměru v rozsahu a obsahu dle přílohy č. 4 k zákonu č. 100/2001 Sb. byly hodnoceny a posouzeny všechny známé vlivy a rizika možného negativního ovlivnění životního prostředí, jeho složek a vlivy na veřejné zdraví v daném území. Vycházelo se při tom z toho, že oznamovatel stejnou výrobu provozuje v Mladé Boleslavi a Bakově nad Jizerou a má s ní zkušenosti i z hlediska ochrany životního prostředí a veřejného zdraví. Rovněž dotčené orgány samosprávy a státní správy Středočeského kraje jsou s působením výroby dveřních výplní a výfukových systémů obeznámeny.

Lze konstatovat, že navrhovaný záměr při dodržení všech platných právních předpisů a souvisejících směrnic, norem a opatření uvedených v oznámení, během vlastního provozu nezpůsobí žádné závažné ovlivnění životního prostředí a jeho složek, které by bránilo v jeho realizaci.

Výsledky hodnocení vlivů navrhovaného záměru „Továrna Faurecia Písek“ na životní prostředí umožňují **doporučit** záměr oznamovatele k realizaci, při respektování podmínek uvedených v oznámení.

ČÁST G – Všeobecné srozumitelné shrnutí netechnického charakteru.

Společnost Faurecia patří v rámci Evropské unie k velkým výrobcům automobilových komponentů. V Mladé Boleslavi a Bakově n. J. má tato výroba dlouholetou tradici, která je zaměřena na výrobu dílů pro automobilový průmysl, kdy hlavní výrobní náplní jsou rovněž dveřní výplně a výfukové systémy. S postupující integrací jednotlivých dodavatelů pro automobilový průmysl, stává se Faurecia součástí hodnotového řetězce, který směřuje k zefektivnění stávajících procesů, snižování nákladů ve vztahu k vlastnostem výrobků, snižování logistických nákladů a tím i ke snižování zatížení životního prostředí. Tyto směry vývoje jsou klíčové jak ve vztahu ke koncovému uživateli výrobků, tak i výrobním potřebám, vývojovým trendům a v neposlední řadě i environmentálním požadavkům.

Z uvedených důvodů bude provedena výstavba nového areálu Faurecia s kapacitou 1 193 500 autosad dveřních výplní a výfukových systémů za rok.

Což předpokládá zpracování 6 131 t plastů pro výrobu dveřních výplní a 15 344 t kovových materiálů na výrobu výfukových systémů (převážně kovů) .

Ve výrobě bude zaměstnáno ve třísměnném provozu 702 pracovníků, z toho 142 THP. Fond pracovní doby je 252 pracovních dnů, při 6 048 pracovních hodinách v roce.

Umístění výroby hlavových opěr do místa areálu Severní průmyslové zóny umožní společnosti Faurecia především snížení nákladů na logistiku, lépe a pružněji reagovat na potřeby zákazníka a očekávaný rozvoj automobilového trhu, zvýšit vzájemnou spolupráci, což v konečném důsledku vytváří podmínky pro další rozvoj výroby.

Umístění výroby hlavových opěr do stávající průmyslové zóny Písek - Čížovská je pro oznamovatele výhodné jak po stránce ekonomické, tak i po stránce ekologické a to z těchto důvodů:

- výroba dveřních výplní a výfukových systémů odpovídá charakteru průmyslové zóny a její umístění je v souladu se schváleným územním plánem města Mostu
- pro výrobu bude využita jihovýchodní část stávajícího území a zachová se celková kvalita průmyslové zóny; k realizaci záměru je nutné trvalé vynětí pozemků půdnímu fondu
- umístění výroby hlavových opěr do průmyslové zóny v Písku se dosáhne minimalizace nejen finančních nákladů na dopravu, ale podstatně se omezí i negativní vlivy automobilové dopravy, které se projevují především emisemi motorových spalín a emisemi hluku; velikost těchto emisí je přímo úměrná délce přepravní trasy především díky napojení na komunikační síť a rychlostní obchvat města Písku
- zdrojem tepla bude nový zdroj spalující zemní plyn o výkonu 0,92 MW, který bude umístěn v objektu
- není nutné významným způsobem dobudovávat potřebné inženýrské sítě v zóně ani její infrastrukturu, veškeré sítě budou připojeny na již realizované trasy sítí v průmyslové zóně.
- průmyslová zóna má výhodné napojení na státní silniční síť ze silnice I.tř. č. 20 a následně pak na rychlostní komunikaci R 4 Praha Písek

Záměr bude realizován v nově vybudovaném areálu objektu o ploše cca 109 066 m²

Potřebné suroviny pro výrobu dveřních výplní tvoří polypropylén ve formě granulí a dílčí komponenty a povrchové materiály dovážené zvenčí, které budou nakupovány u významných zahraničních výrobců.

Očekávaná roční spotřeba surovin/chemikálií dle zkušeností z provozu v Mladé Boleslavi a Bakově n J.

Název používané látky/materiálu	krátký popis typu a chemického složení	množství (jednotek/rok)
Polypropilene	PPHC Choc	2339 tun/rok
Polypropilene	PP EPDM/T15	604 tun/rok
PVC	P/E MD20	2152 tun/rok
PVC	P/E MD15	1036 tun/rok

Celkem Projekt Smetana 6 131 t

TOVÁRNA FAURECIA PÍSEK	LOTUS		
SUROVINY		Ročně	
OCEL (1.4512 mainly):		13 513,0	t
Monolit - ocel		1 650,0	t
Svařovací drát		72,0	t
Ludox As-40:		56,0	t
Technické sklo		52,0	t
Herbol		0,6	t
Pril Original:		0,8	t

Celkem Projekt Lotus 15 344 t

Na tyto látky se vztahuje zákon č. 356/2003 Sb. o chemických látkách a chemických přípravcích v platném znění, který uvádí nakládání s těmito látkami do souladu s právem ES. Požadavky na nakládání s těmito látkami jsou v Mladé Boleslavi a Bakově dodržovány a budou dodržovány i v Továrně Faurecia Písek.

Zdrojem tepelné energie pro výrobu opěr bude nová kotelna o výkonu 0,92 MW, spalující zemní plyn. Zdroj bude umístěn v objektu výroby opěr.

Suroviny pro výrobu dveřních výplní je granulát a povrchové komponenty pro výrobu výfukových systémů především kovový polotovary. Materiál bude do výrobního objektu dopravován autocisternami a nákladními automobily, v dopravní intenzitě 38 aut denně. Zbývající suroviny budou dopravovány nákladními automobily v přepravních obalech.

Hotové výrobky budou přímo expedovány z výrobního závodu do příslušných závodů v západní Evropě, odvoz z areálu k dalšímu zpracování má oznamovatel započítán ve své dopravní bilanci.

S ohledem na počet zaměstnanců ve výrobě opěrek, uvažuje se, že v každé směně bude do areálu zajiždět asi 47 osobními automobily, kdy k jejich parkování budou využity stávající plochy areálu. S budováním parkoviště pro osobní automobily záměr počítá jak již bylo výše uvedeno v počtu 99 stání z toho 6 pro imobilní spoluobčany.

Průmyslová zóna Písek-Čížovská je pro automobilovou dopravu ze silnice III třídy, která je napojení na státní silnici I. tř. č. 20 a dále pak na rychlostní komunikaci R 4 Praha Písek. Lze říci, že napojení areálu na státní silniční síť je výhodné.

Navrhovaná výroba je umisťována do stávající připravené průmyslové zóny, tím se využívá všech územně plánovacích opatření, která byla až dosud z hlediska ochrany životního prostředí v této lokalitě provedena k omezení možných negativních vlivů na životní prostředí a veřejné zdraví.

U navrhovaného záměru jsou uplatněna dostupná opatření, především pro ochranu ovzduší a dalších složek životního prostředí:

- Je navrhováno výrobní zařízení, které odpovídá současné srovnatelné evropské úrovni v tomto oboru. Výroba plastových komponent i výfukových systémů je z převážné části zautomatizována a robotizována. Lidský faktor v procesu je minimalizován.
- U každé výrobní linky je navrženo odsávací a filtrační zařízení, které je dostatečně účinné k tomu, aby byla zajištěna kvalita pracovního ovzduší v souladu s ochranou veřejného zdraví na pracovišti a s omezením emisí především tuhých znečišťujících látek u projektu Lotus a odvodu tepla u projektu Smetana.
- Vlastnosti používaných látek a to i ve vztahu ke složkám životního prostředí, jsou známy z jejich bezpečnostních listů.
- Odpad z vlastní výroby, tj. vtokové soustavy a přetoky, tvoří rozhodující podíl vznikajících odpadů. Tento odpad je využitelný jako recykláž zpětně ve výrobě, po rozdrčení na drť - granula, která jsou dále zpracovatelná a využitelná. Rovněž tak kovový odpad je dále využíván pro další zpracování v tomto případě prostřednictvím odvozu železného šrotu.
- Jsou navržena opatření, která zabraňují vodohospodářsky závadným látkám k proniknutí do kanalizace, do půdy, podzemních a povrchových vod, při jejich skladování a manipulaci s nimi.

Zdravotní riziko lze navrhovaného záměru lze charakterizovat následovně:

- výrobek, ať již výfukový systém nebo dveřní výplň, je zdravotně nezávadný
- při výrobním procesu nevznikají žádné vedlejší produkty
- ve výrobním procesu nevzniká odpadní voda
- vznikající plynné emise a především tuhé znečišťující látky jsou odsávány a filtrovány
- výroba není zdrojem zápachu, který by způsoboval obtěžování obyvatel nejbližší obytné zástavby
- tuhým odpadem ve výrobním procesu jsou především vadné výrobky
- určitým nebezpečím jsou základní suroviny/látky, tj. tmel a primera to při manipulaci s nimi, případně při možné havárii, způsobené únikem, tyto případné havarijní účinky se však mimo průmyslová areál neprojeví

V rámci projektu organizace výstavby je třeba učinit veškerá opatření k tomu, aby v průběhu výstavby nedošlo k ohrožení složek životního prostředí, jsou to především tato opatření:

- Zamezit závadným látkám k proniknutí do půdy, podzemních a povrchových vod, do kanalizace. Jedná se především o ropné látky, které mohou uniknout ze stavebních mechanismů a dopravních prostředků.
- Umístit sklady a skládky stavebního materiálu a zabezpečit je tak, aby nedošlo k ohrožení okolí. Jedná se především o působení prachu a hluku.
- Povrch staveniště musí být upraven a udržován tak, aby srážkové vody mohly odtékat a nedocházelo k podmáčení povrchu.
- Zamezit splavování sypkých materiálů do kanalizace.
- Zajistit účinné čištění dopravních prostředků při výjezdu na vnitřní i veřejné komunikace, komunikace udržovat stále čisté.
- Zabránit rozsypávání materiálu po veřejných komunikacích.
- V průběhu výstavby se neočekává kácení vzrostlé zeleně.

Před dokončením stavby a jejím uvedením do trvalého provozu bude prokazatelně doloženo, že půda a podloží stavby nejsou kontaminovány a že došlo k obnově zeleně, případně jejího rozšíření dle pokynů uložených v povolení stavby.

Zpracovatel doporučuje následující opatření (rekapitulace):

- Pro chladicí směsi budou použita ekologická chladiva pro primární okruh jako např. R 407 C, R 134 A, R410A. .
- Dodavatel stavby zajistí účinnou techniku pro čištění vozovek, především při provádění zemních prací, v případě potřeby bude zajištěno skrápění plochy staveniště pokud to bude nutné a účelné.
- Dodavatel stavby bude zodpovědný za zajištění řádné údržby a sjízdnosti všech jim používaných přístupových cest k zařízením staveniště po celou dobu výstavby.
- Veškeré prostory pro shromažďování nebezpečných odpadů budou zabezpečeny v souladu se stávajícími předpisy.
- Investor předloží ke kolaudaci stavby aktualizovaný provozní řád pro nakládání s nebezpečnými odpady.
- V prováděcích projektech budou upřesněny jednotlivé druhy odpadů z výstavby, jejich množství a předpokládané využití, resp. způsob likvidace
- Provozovatel předloží ke kolaudaci stavby specifikaci druhů a množství odpadů vzniklých v průběhu výstavby a doloží způsob jejich využití resp. likvidace
- v průběhu zkušebního provozu zajistí investor měření hluku v nových výrobních halách a na hranici pozemku, rozsah upřesní příslušný orgán hygienické služby
- v průběhu zkušebního provozu zajistí investor měření emisí škodlivin v nových výrobních halách
- v průběhu zkušebního provozu bude provedeno měření mikroklimatických podmínek a fyziologické zátěže a následně provedena kategorizace pracovníků
- provozovatel zajistí provádění pravidelných kontrol vzduchotechnického zařízení odbornou firmou minimálně 2x ročně. O provedených kontrolách, zjištěných závadách a jejich odstranění budou vedeny prokazatelné záznamy.
- Při nakládání s chemickými látkami a přípravky budou plněny veškeré povinnosti vyplývající provozovateli ze zákona 157 / 1998 Sb. a souvisejících předpisů a norem.
- Provozovatel předloží ke kolaudaci aktualizovaný provozní řád.
- Případné zásobní nádrže budou umístěny v havarijních bezodtokých jímkách požadovaného objemu s tím, že těsnost nadzemních nádrží musí být vizuálně kontrolovatelná, včetně těsnosti dna.
- Sudy budou uloženy na záchytných paletách (ZEV) nebo nad záchytnou vanou o obsahu 20% celkového skladovaného objemu. Havarijní jímky budou z nehořlavých materiálů.
- Všechny sklady budou dle ČSN 65 0201 odvětrány.
- Místnosti, ve kterých se manipuluje s těmito látkami, nesmí být napojeny na kanalizaci.

- Veškeré stavební konstrukce, které mají zamezit průniku těchto látek do půdy a podzemních vod, musí být pro tyto látky nepropustné a jejich povrchová úprava musí dostatečně odolávat fyzikálním i chemickým účinkům těchto látek.
- Případná havárie musí být odstraněna podle schváleného havarijního řádu.
- Odpadní vody z přípravy jídel budou vedeny přes odlučovač tuků
- Odlučovač ropných látek pro předčištění srážkových vod ze zpevněných ploch bude navržen tak, aby koncentrace NEL na výstupu byla maximálně 1 mg/m³
- Před uvedením do zkušebního provozu požádá investor příslušný vodohospodářský orgán o uvedení vodohospodářského díla do zkušebního provozu a o nový souhlas k nakládání s vodami.
- Vydání souhlasného stanoviska na posuzovaný záměr bude podmíněno doložením rozborů vzorků odpadních vod na obsah NEL odpovídající podmínkám dle rozhodnutí RŽP
- Před uvedením stavby do zkušebního provozu bude aktualizován a předložen ke schválení Plán opatření pro případ havárie a zhoršení jakosti vod, požární a provozní řád.
- Provozní řád bude obsahovat požadavek na pravidelnou kontrolu odlučovače ropných látek.
- Všechny mechanismy, které se budou pohybovat na staveništi musí být v dokonalém technickém stavu, nezbytné bude kontrolovat zejména možnost úkapů ropných látek.
- Maximum zemních prací realizovat mimo vegetační období
- Součástí dalších stupňů projektové dokumentace bude projekt ozelenění, tento projekt bude kromě dalšího:
 - Využívat stanoviště odpovídající autochtonní druhy dřevin (stromů a keřů) zabezpečující rychlé vytvoření zelené kulisy
 - Obsahovat návrh ošetřování vysázené zeleně bezprostředně jak po výsadbě, tak i v následujících letech.
- Zamezit závadným látkám k proniknutí do půdy, podzemních a povrchových vod, do kanalizace. Jedná se především o ropné látky, které mohou uniknout ze stavebních mechanismů a dopravních prostředků. Je proto nutné, aby údržba a opravy těchto strojů byl prováděny na vyhrazených a zabezpečených místech.
- Umístit sklady a skládky stavebního materiálu a zabezpečit je tak, aby nedošlo k ohrožení okolí. Jedná se především o působení prachu a hluku.
- Povrch staveniště musí být upraven a udržován tak, aby srážkové vody mohly odtékat a nedocházelo k podmáčení povrchu.
- Zamezit splavování sypkých materiálů do kanalizace.
- Zajistit účinné čištění dopravních prostředků při výjezdu na vnitřní i veřejné komunikace, komunikace udržovat stále čisté.
- Zabránit rozspívání materiálu po veřejných komunikacích.

ČÁST H – Přílohy.

Seznam příloh:

PŘÍLOHA č.1	MĚSTSKÝ ÚŘAD PÍSEK
PŘÍLOHA č.2	MAPA ZÁJMOVÉHO ÚZEMÍ
PŘÍLOHA č.3	DISPOZIČNÍ ŘEŠENÍ NÁVRHOVANÉHO ŘEŠENÍ
PŘÍLOHA č.4	DISPOZIČNÍ ŘEŠENÍ VÝHLED
PŘÍLOHA č.5	POHLED Z VÝCHODU
PŘÍLOHA č.6	POHLED ZE SEVERU
PŘÍLOHA č.7	
PŘÍLOHA č.8	PEUGEOT Blokové schéma procesu
PŘÍLOHA č.9	RENAULT Blokové schéma procesu
PŘÍLOHA č.10	VOLVO Blokové schéma procesu
PŘÍLOHA č.11	FORD Blokové schéma procesu
PŘÍLOHA č.12	Všeobecné body k blokovým schémátům
PŘÍLOHA č.13	Definice materiálů
PŘÍLOHA č.14	Skladba dveřních výplní
PŘÍLOHA č.15	Pracovní návodka
PŘÍLOHA č.16	Pracovní návodka
PŘÍLOHA č.17	Pracovní návodka
PŘÍLOHA č.18	Pracovní návodka
PŘÍLOHA č.19	Pracovní návodka
PŘÍLOHA č.20	Pracovní návodka
PŘÍLOHA č.21	Bezpečnostní list PRIMER T 1504
PŘÍLOHA č.22	Bezpečnostní list PRIMETR T 1504 výtah
PŘÍLOHA č.23	Bezpečnostní list –BARVA R 5409
PŘÍLOHA č.23 A	Bezpečnostní list –LEPIDLO
PŘÍLOHA č.24	Bezpečnostní list – Herbol
PŘÍLOHA č.25	Bezpečnostní list – Ludox
PŘÍLOHA č.26	Bezpečnostní list – Pril
PŘÍLOHA č.27	Rozptylová studie
PŘÍLOHA č.28	Layout projektu Lotus – výfukové systémy

Zpracovatel oznámení: Ing. Josef Konečný – ENVIPROTEKO
Šrámkova 481, 763 02 Zlín 4
tel/fax.: 577103578

Podpis:

Autorizace: osvědčení vydané MŽP ČR dne 28.1.1993
pod čj.: 16041/4289/OEP/92
držitel autorizace podle § 19 zákona č. 100/2001 Sb.

Na zpracování oznámení se podíleli pracovníci:
Za oznamovatele FAURECIA EXHAUST SYSTÉM.
Za projektanta FCC – První česká projekční a stavební, a.s.
Za projektanta ZLÍNCOSULT inženýring, a.s. Zlín Ing. A. Antoš,
mobil: 777940921