

Odbor životního prostředí a zemědělství
oddělení hodnocení ekologických rizik

Technoprojekt, a.s.
Ing. Martin Maňák
Havlíčkovo náměstí 38
730 16 OSTRAVA 1

datum

25. dubna 2017

oprávněná úřední osoba

Ing. Eva Gregušová

číslo jednací

KUZL 26218/2017

SDĚLENÍ

Krajského úřadu Zlínského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství
k Oznámení podlimitního záměru
podle § 6 odst. 3 zákona č. 100/2001 Sb., o posuzování vlivů na životní prostředí

Dne 19. dubna 2017 obdržel odbor životního prostředí a zemědělství Krajského úřadu Zlínského kraje Oznámení podlimitního záměru

„Stavební úpravy budovy 210 v areálu firmy SCHOTT CR, s.r.o.“

Umístění záměru: město Valašské Meziříčí, k.ú. Krásno nad Bečvou, parcel. č. st. 2532, 1648/1 a 1440/18

Oznamovatel: SCHOTT Flat Glass CR, s.r.o., Zašovská 850, 757 01 Valašské Meziříčí, IČ: 25640551

Záměrem je vybudování nových výrobních kapacit zahrnujících:

- a) Novou průběžnou pec (temperace skla)
- b) Novou bilaterální linku (broušení, vrtání a potisk skla)

Výše uvedená technologie bude realizována ve stávajícím objektu investora, v budově 210, která představuje rozsáhlou výrobní halu, ve které se nachází stávající výrobní technologie společnosti a skladové prostory. Objekt je situován na východním okraji města Valašské Meziříčí, do stávající průmyslové zóny lehkého průmyslu.

Stavební část

Realizace záměru bude vyžadovat stavební úpravy a přemístění technologie v objektu 210 v následujícím rozsahu:

- a) Obsazení části stávajícího prostoru provozu Food Display
- b) Vybudování nového a odstranění existujícího objektu pro výrobu screenů
- c) Přesun vybraných výrobních linek (Schiatti, Thieme)
- d) Vybudování nové požární stěny a odstranění části požární stěny
- e) Přesun nabíjecí stanice pro VZV
- f) Vybudování nové trafostanice
- g) Přesun/vybudování nových nakládacích ramp
- h) Demontáž výrobní linky (Cattin)
- i) Úprava páteřních rozvodů (tlak vzduchu, voda, odpadní voda, elektro, zemní plyn)
- j) Technologické odsávání a přívod vzduchu
- k) Připojení výrobní technologie na energie

Technologická část

Předkládaný záměr představuje rozšíření provozu na zpracování velkoplošného tabulového skla pro výstupní výrobek, kterým je zušlechtně ploché plavené sklo, respektive s funkčním opracováním plochy. Záměr nezahrnuje samotnou sklářskou výrobu tabulového skla. Toto bude, stejně jako v současnosti, přiváženo do společnosti jako vstupní polotovary ze skláren v Teplicích.

Jednotlivé technologické kroky při zpracování velkoplošného tabulového skla jsou následující:

Navážení a řezání skla – Jeřáb a linka Bottero

Skleněná tabule ze skladu surového skla je přenesena pomocí transportního jeřábu na přístavné nosiče řezacího zařízení. V řezacím zařízení je provedeno naříznutí skla pomocí diamantového nástroje v osách X – Y CNC modelovým řezacím zařízením dle požadované velikosti finálních výrobků. Odlomení, odebrání a uložení skleněných tabulek do přepravních vozíků je zajišťováno manuálně.

Broušení a srážení hran – Fast line, Bilateral line a Schiatti line

Vstupní sklo je do linky ukládáno z připravených palet robotickým podavačem a dále dopravováno do brusek. Brusky zajišťují sražení hran nalámaného skla do tvaru „C“ profilu. Broušení hran je prováděno diamantovým kotoučem s požadovaným profilem hrany. Na druhé brusce je přídavná pozice, na které se sráží rohy skel v rozměru 0 až 3mm. K chlazení nástroje a odvodu obrusu je používána recyklační voda s přísadou řezací kapaliny (Rotex).

CNC broušení skla tvarových dílů s rádiusem – CNC 1,2 a Colibri

Vstupní sklo je do linky zakládáno obsluhou stroje z připravených palet. CNC stroje zajišťují sražení hran nalámaného skla do tvaru „C“ profilu. Broušení hran je prováděno diamantovým kotoučem s požadovaným profilem hrany. Dané CNC stroje zajišťují tvarové opracování dílů dle nastaveného programu. Lze vyrábět složité tvarové díly s rádiusem. K chlazení nástroje a odvodu obrusu je používána recyklační voda s přísadou řezací kapaliny (Rotex).

Vrtání – vrtačka BF a JB 1 – 5

Vrtání děr je prováděno diamantovým vrtákem o požadovaném průměru. Je možno vrtat i několik děr na jedné skleněné tabulce souběžně. K chlazení nástroje a odvodu obrusu je používána voda s přísadou chladicí kapaliny. Voda používaná k chlazení nástrojů v procesu broušení a vrtání se recykluje.

Mytí – všechny linky kromě tiskáren

Po procesu broušení hran a vrtání vždy následuje opláchnutí v mycích linkách. Před mycími linkami je instalován ofuk pro odstranění brusné vody, předoplach průmyslovou vodou pro opláchnutí brusné vody s cílem nezanášet brusnou vodu do mycí linky a samotné mytí, kde je používána demi voda. Průmyslová voda pro předoplachy je upravována pomocí instalovaných UV filtrů.

Potisk a sušení

Dle požadavku zákazníka je skleněná tabulka opatřena logem či jinak potištěna. K potisku se používá technologie sítotisku. Operace je prováděna na pracovišti pro nanášení tiskařské barvy (jednobarevný, dvoubarevný nebo třibarevný potisk) na ploché sklo sítotiskem, sušení a vytvrzení nanesené potiskovací barvy je prováděno v sušící a vytvrzovací peci.

Pracoviště přípravy šablon

Při přípravě rámu se polyesterová tkanina vypíná do sítotiskového rámu. Na takto napnutou tkaninu se nanese světlocitlivá emulze. Po jejím zaschnutí se na povrch síta promítne požadovaný motiv. Světlocitlivá emulze se v místech osvětlení vytvrdí a tyto místa jsou neprůchozí pro barvu. Nevytvrzená fotoemulze se spláchně vodou. Takto připravený rám s motivem je připravený na vložení do stroje.

Pracoviště přípravy barev

Na pracovišti přípravy barev jsou obsluhou navažovány a míchány barvy, které se používají při potisku skleněných polotovarů pro bílou techniku. Příprava barev spočívá v namíchání požadovaného odstínu a pastovitosti. Odstín se dosahuje smícháním různých odstínů. Připravená barva se nalije do zásobníku tiskárny.

Vytvrzení – pec SIG

Teplotní proces vytvrzení spočívá ve vyhřátí skla na cca 630°C a následném prudkém ochlazení proudem vzduchu, který je nasáván z vnějšku budovy. Tímto procesem dojde ke zpevnění struktury skla a zároveň je zajištěno propojení sklo – nanesená barva. Nanesený smalt zesklovatí.

Balení

Konečné balení probíhá přímo do speciálních kovových vratných palet či kartonových beden, aby se splnily požadované opatření k ochraně hotových produktů před rozbitím, poškozením nebo zašpiněním. Výroba probíhá za samočinné kontroly s dodatečnými kontrolami a konečnou kontrolou podle specifikace firmy SCHOTT.

Recyklační stanice brusné vody

K recyklaci vody používané k chlazení nástrojů a odvodu obrusu slouží samostatná recyklační stanice brusné vody osazená sběrnou podzemní jímkou, lamelovými dosazovacími nádržemi, dávkováním emulze a potřebných koagulačních přípravků. Přívod brusné vody je zajišťován systémem kanálků od každého místa použití. K rozvodu brusné vody k jednotlivým spotřebičům slouží čerpací stanice s rozvodným potrubím. Kalová koncovka je řešena pomocí kalolisu. Kal likviduje specializovaná společnost s patřičným oprávněním. Recyklační stanice brusné vody má samostatný řídicí systém.

Doprava

Doprava vyvolaná realizací záměru bude činit cca 5 osobních automobilů za den, cca 3 – 4 nákladní automobily za den. Doprava bude realizována po stávajících komunikacích a na stávajícím parkovišti areálu.

Kapacity záměru

Celkové maximální projektované množství skladování chemických látek a směsí po realizaci záměru:

Skladování nebezpečných chemických látek a směsí (NCHLaS) celkem	871 kg
Z toho skladování barev klasifikovaných jako NCHLaS (regály)	538 kg
Z toho ostatní NCHLaS (sklad hořlavin)	333 kg
Skladování chemických látek a směsí neklasifikovaných jako nebezpečné	3096 kg
Z toho skladování barev neklasifikovaných jako NCHLaS (regály)	3026 kg
Z toho ostatní chemikálie neklasifikované jako NCHLaS (sklad hořlavin)	70 kg

Záměr „**Stavební úpravy budovy 210 v areálu firmy SCHOTT CR, s.r.o.**“ naplňuje dikci bodu **10.4** *Skladování vybraných nebezpečných chemických látek a chemických přípravků (vysoce toxických, toxických, zdraví škodlivých, žíravých, dráždivých, senzibilizujících, karcinogenních, mutagenních, toxických pro reprodukci, nebezpečných pro životní prostředí) a pesticidů v množství nad 1 t; kapalných hnojiv, farmaceutických výrobků, barev a laků v množství nad 100 t, kategorie II, přílohy č. 1 zákona č. 100/2001 Sb., o posuzování vlivů na životní prostředí a o změně některých souvisejících zákonů (zákon o posuzování vlivů na životní prostředí), v platném znění (dále jen „zákon“), avšak nedosahuje uvedených limitních hodnot. Jedná se tedy o podlimitní záměr.*

Prostudováním předloženého oznámení s přihlédnutím k zásadám uvedeným v příloze č. 2 zákona bylo zjištěno, že záměr nemá tak významné vlivy na životní prostředí a veřejné zdraví, které by odůvodňovaly nutnost jeho posouzení podle zákona.

Záměr byl posouzen rovněž z hlediska § 45 i) zákona č. 114/1992 Sb., o ochraně přírody a krajiny, ve znění pozdějších předpisů. Krajský úřad Zlínského kraje, odbor životního prostředí a zemědělství, příslušný podle § 77a odst. 4 písm. n) a v souladu s uvedenými ustanoveními zákona o ochraně přírody a krajiny, konstatoval, že záměr nebude mít významný vliv na příznivý stav předmětu ochrany nebo celistvost evropsky významné lokality nebo ptačí oblasti.

Záměr „*Stavební úpravy budovy 210 v areálu firmy SCHOTT CR, s.r.o.*“

nepodléhá zjišťovacímu řízení podle citovaného zákona.

Toto sdělení není rozhodnutím ani souhlasem ve smyslu zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, a proto se proti němu nelze odvolat. Sdělení rovněž nenahrazuje vyjádření dotčených orgánů státní správy, ani příslušná povolení dle zvláštních předpisů, jako např. stavební zákon, zákon o vodách, zákon o ochraně ovzduší, zákon o odpadech apod.

Otisk úředního razítka

RNDr. Alan Urc
vedoucí odboru

(dokument opatřen elektronickým podpisem)