

Odbor životního prostředí a zemědělství
oddělení hodnocení ekologických rizik

Ing. Josef Gresl
Podvesná XI 6470
760 01 ZLÍN

datum	oprávněná úřední osoba	číslo jednací
18. února 2020	Mgr. Lucie Škvařilová	KUZL 10993/2020

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 10. února 2020 obdržel Krajský úřad Zlínského kraje, odbor životního prostředí a zemědělství, oznámení podlimitního záměru

„Rekonstrukce výrobní haly ROZAM Divnice“

Oznamovatel: Ing. Josef Gresl, Podvesná XI 6470, 760 01 Zlín, IČO 72477393
Investor: TVD-Technická výroba a. s., Rokytnice 203, 763 21 Rokytnice, IČO 26252937
Umístění záměru: obec Slavičín,
k. ú. Divnice,
p. č. st. 171/10, st. 171/1, st. 171/2, st. 171/7, st. 171/8, st. 171/11, 971/3,
971/5, 971/9, 971/10, 971/12

Záměr jako celek spočívá v rekonstrukce stávajících dlouhodobě nevyužívaných objektů (hala MARS, hala DANA II) pro potřeby plastové a gumárenské výroby. Předmětem záměru je výhradně navýšení projektované kapacity vstříkolisovny a výroby pryžových výrobků na cílových 990 t vstupních surovin ročně.

Stávající haly MARS a DANA II se nachází v průmyslovém areálu Divnice severovýchodně od města Slavičín. Nejbližší obytná zástavba se nachází cca 400 m jižně od záměru, jedná se o několik bytových domů podél silnice II/494. Souvislá zástavba rodinných domů Divnice, městské části Slavičina, se nachází ve vzdálenosti cca 1 250 m.

Pro stavbu „Výrobní hala ROZAM - DIVNICE“ bylo dne 18.8.2017 vydáno stavební povolení (Městský úřad Slavičín, Odbor stavební úřad, č.j. SÚ-4049-2016-Hr-135).

Stavebnímu povolení, dle tehdy platného znění zákona č. 100/2001 Sb., o posuzování vlivů na životní prostředí (dále jen zákona), předcházelo sdělení příslušného krajského úřadu k oznámení podlimitního záměru, které konstatuje, že záměr „Výrobní hala ROZAM - DIVNICE“ nepodléhá zjišťovacímu řízení podle zákona (Krajský úřad Zlínského kraje, odbor životního prostředí a zemědělství, dne 2.11.2016, č.j. KUZL 71240/2016),

V oznámení podlimitního záměru „Výrobní hala ROZAM - DIVNICE“ (Ing. Josef Gresl, 10/2016) bylo uvažováno s maximální projektovanou kapacitou vstříkolisovny a výroby pryžových dílů (gumovýroby) ve výši 90 t vstupních surovin ročně.

V průběhu přípravy realizace projektu původní investor (ROZAM, s. r. o.) od záměru odstoupil a veškerá práva postoupil na společnost TVD-Technická výroba, a. s. Na základě dohody o převodu práva a povinností mezi společnostmi ROZAM, s. r. o. a TVD-Technická výroba, a. s., tak společnost TVD-Technická výroba, a. s. přebírá práva a povinnosti účastníka řízení dle tohoto stavebního povolení.

Na základě rozhodnutí nového investora je rekonstrukce rozdělena do dvou etap.

Předmětem 1. etapy je rekonstrukce objektu označovaného jako hala MARS včetně všech propojených objektů. Po dokončení realizace první etapy výstavby bude provedena kolaudace I. etapy a objekt bude uveden do provozu. Stavební práce na 1. etapě byly zahájeny na podzim roku 2018.

Realizace 2. etapy, tzn. rekonstrukce výrobní haly označované jako hala DANA II včetně spojovacího krčku a administrativní části bude řešena v návaznosti na kolaudaci 1. etapy.

Z technologického hlediska je součástí 1. etapy pracoviště výroby pryžových dílů a souvisejícího pracoviště tryskání a nanášení adhezivních materiálů. Druhá etapa zahrnuje technologii vstřikování plastů.

Technologické řešení záměru vychází z potřeby jednotlivých pracovišť výroby plastů a gumy. Technologie výroby plastů zahrnuje pracoviště vstřikolisojna. Technologie výroby gumy zahrnuje pracoviště výroby pryžových dílů a jí předcházející technologii tryskání a nanášení adhezivních materiálů. Za související technologie lze označit vytápění objektu, provoz vzduchotechniky apod.

Vstřikolisojna

Výroba plastových dílů (výrobků) bude probíhat na vstřikolisech různých velikostí. Výrobky budou vyráběny z nakupovaného plastového granulátu, který je v případě potřeby vysušen a následně nasypan do zásobníku vstřikolisu. Postupováním granulátu směrem k hlavě vstřikolisu je materiál nataven a pod tlakem stříknut do vyhřívané lisovací formy. Po ochlazení následuje vypadnutí nebo vyjmutí plastového dílu z lisovací formy a celý proces se opakuje.

Celý výrobní proces je pracovníky průběžně kontrolován, případné přetoky jsou pracovníky opracovány. Výrobky, převážně drobné díly pro automobilový průmysl, splňující kvalitativní požadavky jsou následně expedovány.

Jednotlivé lisy nemají přímé odsávání. Na pracovišti je výměna vzduchu zajištěna pomocí centrální vzduchotechniky.

Na pracovišti jsou zpracovávány všechny základní typy komoditních, speciálních a inženýrských plastů, zejména však LDPE, HDPE, PP, PS, ABS, TPE, TPU, POM, PA 6, PA 6.6, PBT, PC a další.

Výroba pryžových dílů

V tomto provozním souboru probíhá výroba vstřikovaných pryžových dílů dvěma způsoby - kompresním lisováním a vstřikováním. Hlavní vstupní surovinou do lisů je nevulkanizovaná pryžová směs bez obsahu těkavých organických látek. Oba způsoby umožňují vyrábět výrobky v kombinaci pryž - kov, pryž - plast.

U výroby kompresním způsobem jsou nejprve připraveny nálože pryžové směsi, které se vkládají do otevřené formy lisu. Působením uzavírací síly lisu při zvýšené teplotě získává výrobek konečný tvar a požadované vlastnosti.

U výroby vstřikováním je pás pryžové směsi o průřezu cca 50 x 8 mm vložen do šneku stroje, s jeho pomocí dochází k naplnění vstřikovací komory stroje. Směs je následně ze vstřikovací komory soustavou vstřikovacích kanálů nastříknuta vysokým vstřikovacím tlakem do dutiny formy.

Přibližně polovina pryžových dílů je následně vkládána do elektrických vulkanizačních pecí, kde dochází k dokončení polymerace výrobku při teplotách cca 180 – 190°C.

Výchozí polotovary jsou skladovány v chlazeném skladu (skladovací teplota 15°C ±2°C), ze kterého se přepraví k jednotlivým strojům. Na nich se vyrobí požadovaný výrobek, který se dále dohomogenizuje, kryogenizuje, zbaví se přetoků, zkontroluje, zabalí, skladuje a expeduje. Některé výrobky je nutno opatřit spojovacím nátěrem. Pořadí a druh operací je závislý od jednotlivých výrobků a může být rozdílný.

Nanášení adhezivních materiálů

Na kovové díly určené k pogumování, které se provádí na pracovišti „výroba pryžových dílů“ jsou aplikována kaučuková lepidla pro zajištění pevného spojení kovu s pryží. Jedná se o nános spojovacího prostředku Chemosil 211 a po úplném zaschnutí druhá vrstva prostředku Chemosil 411.

Toto se provádí pomocí tlakovzdušné stříkací pistole v odsávané stříkací kabině, nebo ponořováním kovových dílů do nádob s výše uvedenými spojovacími prostředky. Sušení výrobků probíhá v prostoru stříkací kabiny či sušícím boxu při zapnutém odsávání.

Tryskání

Tryskání dílů před nanášením adhezivních materiálů - Technologie tryskání je využita před samotným „nanášením adhezivních materiálů“ na kovové díly pro zajištění lepší přilnavosti kaučukových lepidel. Jedná se o závěsné tryskací zařízení, které je konstruováno pro tryskání ocelových, litinových nebo

nerozových odlitků, výkovků, tepelně zpracovaných ocelových dílů, svařenců, k odstraňování rzi, k odjehlování, zpevňování povrchu atd.

Princip tryskání spočívá ve vrhání kovového tryskacího materiálu na tryskané obrobky - tryskací materiál je unášen pomocí lopatek metacího kola turbíny. Otryskávané díly jsou zavěšeny jednotlivě nebo tzv. „do stromečku“ na závěsný hák s vozíčkem, který obsluhující pracovník ručně zatlačí k tryskací kabině a poté je hák s díly pomocí řetězu vtažen dovnitř kabiny. Během tryskání se hák s díly v uzavřené kabině otáčí a zároveň dochází k výkyvu bloku s metacími turbínami, což zajišťuje rovnoměrné otryskání dílů. Po skončení cyklu hák vyjede opět před kabinu. Jako tryskací abrazivo je použit ocelový nebo nerezový granulát (kuličky), případně ocelová nebo nerezová drť (ostrohran).

Tryskací zařízení je vybaveno systémem, který umožňuje stálou rekuperaci (třídění) použitého abraziva. Materiál spadlý na dno kabiny je odváděn rotačním shrnovacím dopravníkem do korečkového elevátoru, který přemístí abrazivo až k třídíči umístěnému na tryskací kabině. Tam proběhne očištění abraziva od prachu, okují a ostatních nečistot. Čistý tryskací materiál, je ze zásobníku pouštěn zpět do turbín přes pneumaticky ovládané ventily. Celé tryskací zařízení je utěsněno tak, aby při chodu ani při vypnutém stavu tryskací médium neunikalo mimo tryskací prostory kabiny.

Celý prostor tryskací kabiny a třídíče abraziva je napojen na systém odsávání a filtrační jednotku. Filtrační elementy jsou kapsové, každý element je periodicky a postupně profukován protiproudem stlačeného vzduchu, který odstraňuje prach z jejich povrchu. Zachycený prach spadá trychtýřem do připraveného sběrného kontejneru. Profukování probíhá postupně na jednotlivých elementech v krátkých impulsech. Do venkovního ovzduší je z filtrační jednotky vyveden jeden výdech.

Díly, které nelze zavěsit, jsou tryskány ručně v tryskací kabině vybavené cirkulací vzduchu (bez přímého odsávání do venkovního ovzduší).

Tryskání výrobků a forem - V menší míře je tryskání využíváno v kombinaci s omrazováním vyrobených pryžových dílů. Cca 20 % výroby je tvořeno drobnými pryžovými díly, které jsou v uzavřené kabině zmrazeny pomocí kapalného dusíku a následně proudem abraziva zbaveny zbytků přetoků apod. Zásobník kapalného dusíku o celkovém objemu 11 535 litrů a výšky 7,5 m je umístěn na venkovní zpevněné ploše před objektem a slouží ke skladování a přepravě dusíku do omrazovacího stroje.

Dále je tryskací zařízení využito při pravidelné údržbě/čištění forem lisů od zbytků pryže a jiných nečistot k zajištění nízké zmetkovosti výrobků. Formy jsou čištěny cca 1x až 2x do měsíce. Tato tryskací zařízení jsou vybavena filtračním zařízením vyvedeným do pracovního prostředí.

Celková projektovaná kapacita výroby pryžových dílů a vstřikování plastů je nově stanovena ve výši 990 t vstupních surovin ročně.

Kapacita záměru:

Vstřikolisovna - spotřeba plastového granulátu	150 t/rok
Výroba pryžových dílů - spotřeba pryžových směsí	840 t/rok
<i>Celková kapacita výroby</i>	<i>990 t/rok</i>
Nanášení adhezivních materiálů - obsah VOC	do 5 t/rok
Maximální množství skladovaných chemických látek a směsí klasifikovaných jako nebezpečné (adhezivní materiály, zásobník na tekutý dusík)	15 t
Tepelný výkon spalovacích zařízení	2 x 375 kW
Celková zastavěná plocha (nemění se)	6 527 m ²
Počet parkovacích stání pro osobní vozidla (nemění se)	51

Záměr „Rekonstrukce výrobní haly ROZAM Divnice“ naplňuje dikci bodu 42 *Výroba nebo zpracování polymerů, elastomerů, syntetických kaučuků nebo výrobků na bázi elastomerů s kapacitou od stanoveného limitu (1 tis. t/rok)*, kategorie II, přílohy č. 1 zákona č. 100/2001 Sb., o posuzování vlivů na životní prostředí a o změně některých souvisejících zákonů, v platném znění (dále jen „zákon o posuzování vlivů na životní prostředí“) avšak nedosahuje uvedených limitních hodnot. Zároveň se jedná dle § 4 odst. 1 písm. d) zákona o posuzování vlivů na životní prostředí o podlimitní záměr,

který dosahuje alespoň 25 % příslušné limitní hodnoty a zároveň se nachází ve zvláště chráněném území.

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

Dle vyjádření Městského úřadu Luhačovice, odboru stavební - územní plánování vydaného dne 29.05.2019 pod č. j. MULU-10922/2019/24/BěV je předložený záměr v souladu s územním plánem města Slavičín.

Záměr byl rovněž posouzen z hlediska § 45 i) zákona č. 114/1992 Sb., o ochraně přírody a krajiny, ve znění pozdějších předpisů. Agentura ochrany přírody a krajiny ČR, Správa CHKO Bílé Karpaty příslušná podle § 78 odst. 1 zákona o ochraně přírody a krajiny ve svém stanovisku vydaném dne 28.06.2019 pod č. j. 00725/BK/19 konstatovala, že záměr nemůže mít významný vliv na příznivý stav předmětu ochrany nebo celistvost evropsky významné lokality ani ptačí oblasti.

Záměr „Rekonstrukce výrobní haly ROZAM Divnice“

nepodléhá zjišťovacímu řízení podle zákona o posuzování vlivů na životní prostředí.

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)