



CH PROJEKT PLZEŇ, s.r.o.

CH PROJEKT PLZEŇ, s.r.o.

312 02 Plzeň, Revoluční 56a

7k - 92935/15

<b>KRAJSKÝ ÚŘAD</b> Plzeňského kraje	Č.dop.
Došlo: - 4 -11- 2015	Zprac.
Č.j. EP/10452/15 Počet listů ..... Počet příl. ....	Ukl. zn.

KÚPK - OŽP	
Škroupova 18	
301 00	PLZEŇ

Vyřizuje / Linka  
Petr Malotín

Naše značka

Datum  
2.11.2015

☎: +42 / 377 434 431  
Fax: +42 / 377 434 479

VĚC: **HAPPICH CZ – ZMĚNA V UŽÍVÁNÍ HALY A2, A3,**  
na p.p.č 1755/82, k.ú. Nýřany

Dobrý den,

naše inženýrská kancelář byla pověřena investorem – firmou HAPPICH CZ s.r.o. zajištěním stavebního povolení výše uvedeného stavebního záměru v obci Nýřany.

**Žádáme Vás o vyjádření podle § 15, zákona č. 39/2015 Sb.**

Investor, Happich CZ s.r.o., Nová Hospoda 19, 348 02 Bor, IČO 26361647, má záměr změnit způsob užívání části haly A2, A3. Stávající hala je umístěná na parcele kat.č. 1755/82, katastrální území Nýřany. Dosud byla využívána jako skladová hala. V části haly má investor záměr umístit do haly linku pro výrobu kompozitní izolační fólie (plast, textilní podložka, hliníková fólie). Výrobní linka je uzavřená, bez výstupů do pracovního ani venkovního prostředí. Z haly se bude odvádět pouze teplý vzduch. Návrh půdorysných rozměrů úpravy haly je 120,00 x 36,00 m = 4 320,00 m<sup>2</sup>.

Předpokládaný počet zaměstnanců je 23 osob. Provoz je uvažován třisměnný.

Projektovaná spotřeba surovin:

Granuláty plastů	20 t/měsíc
Křídový prášek	11 t/měsíc
Barytový prášek	4 t/měsíc
Hliníková fólie	0,2 t/měsíc
Textilie	0,6 t/měsíc
Minerální olej (jako změkčovaadlo)	20 t/měsíc

IČO : 25 21 92 35  
DIČ : CZ25 21 92 35

Bankovní spojení:  
KOPA Plzeň, č. účtu : 7999550287/0100





CH PROJEKT PLZEŇ, s.r.o.

**CH PROJEKT PLZEŇ, s.r.o.**

312 02 Plzeň, Revoluční 56a

Projektované množství produktu:  
Akustická fólie

475 t/měsíc

**V případě dalších potřebných informací nás prosím kontaktujte.**

**S pozdravem**

CH PROJEKT PLZEŇ s.r.o.  
Revoluční 56A, 312 02 PLZEŇ  
IČO: 252 19 235  
DIČ: CZ25219235

  
**Ing. Jiří Novohradský**  
JEDNATEL SPOLEČNOSTI

PŘÍLOHY:      PLNÁ MOC  
                    Přehledná situace  
                    Stavební situace

IČO : 25 21 92 35  
DIČ : CZ25 21 92 35

Bankovní spojení:  
KOPA Plzeň, č. účtu : 7999550287/0100

DOPIS.DOT



Přehledná situace

NITRAŇ



STĚŽEB

PLZEŇ

SILNICE  
H/180

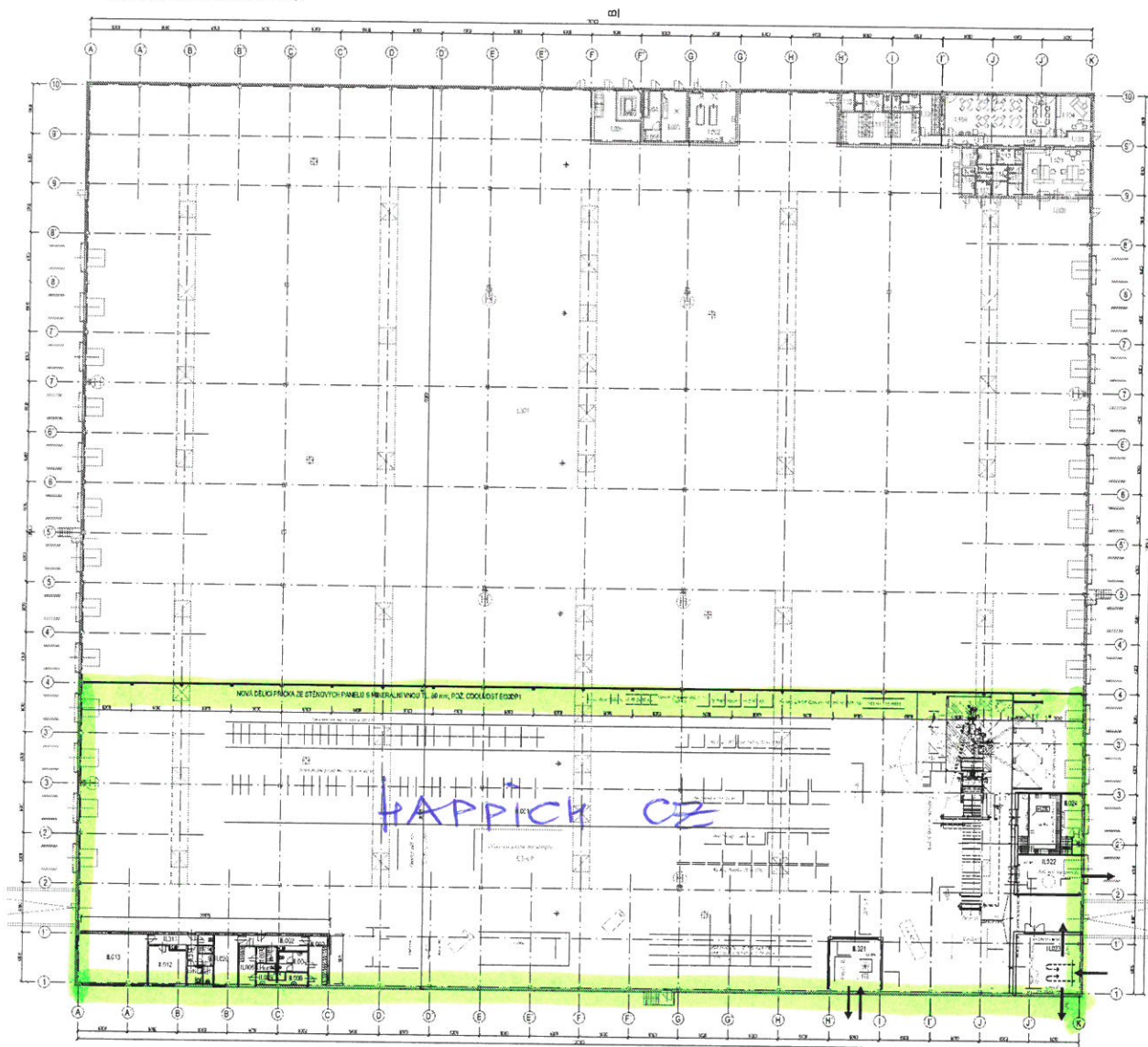
ZBŮCH

2.11.2015

**CHPROJEKT PLZEŇ s.r.o.**  
Revoluční 56A, 312 02 PLZEŇ  
IČO: 252 19 235  
DIČ: CZ25219235



# Stavební situace



3.11.15

CHPROJEKT PLZEŇ s.r.o.  
Revoluční 56A, 312 02 PLZEŇ  
IČO: 252 19 235  
DIČ: CZ25219235





# Popis technologie planovane pro vyrobni halu Happich CZ s.r.o.

**Vyrabeny produkt :** Folie tlumici akusticky hluk „Schwerschicht Akustikfolie“

**Produkt pouze zpracovavany :** Pruzna penova folie **PaP Silent Viscolay**

**Vlastnosti produktu :** viz. bezpecnostni listy

**Zpracovavane suroviny :** \_\_\_\_\_ dle prilozenych technickych listu. Prevazne pojiva ve forme polymeru na bazi polyamidu a ethylenvinylacetatovych kopolymeru, barviva, inertni plnice - CaCO<sub>3</sub> ve forme prasku, Baryt – Sulfid Baria, rovnez ve forme prasku. Dalsimi komponenty jsou zmekcovadla – mineralni olej Tudalen, latky potlacujici horlavost – Alfrimal a dalsi komponenty podporujici mechanicke vlastnosti zpracovavane smesi. Pro povrstveni je pouzivana reflexni folie (metalizovana PE folie) a netkana textilie Betex (70%PE, 30%PP).

Pozn. : Produkt PaP Silent Viscolay bude pouze previjen, rezan a balen na mensi naviny z velkych roli, nikoli primo vyraben.

## **Forma skladovani :**

**Produkt Akustikfolie** Role sirky 2,5 m, prumer 1 m , vaha 1,5 – 2 tuny

**Prirezy na paletach** 1800 x 1100, vaha 1,5 t

**Role s navinem do 15 m**, sirka cca 900 mm, skladovany na europaletach vyska baleni 1500 mm, vaha 1,5 t

**Produkt PaP Silent Viscolay** Europalety s mensimi rolemi, vyska baleni 1,5 m

## **Mnozstvi skladovaneho produktu v expedicnim skladu :**

**Produkt Akustikfolie** 120 roli a 1,5t - (96m<sup>2</sup>)

80 palet formatovanych prirezu

**Produkt PaP Silent Viscolay** blok 5x7,5 m, 3 metry vyska (polotovary pro previjeni na mensi naviny)

80 palet hotove vyroby, vyska palety 1,5 m (narezane mensi naviny, zabaleny na paletu)

### **Popis výrobní technologie (max. výkon 3t produktu/hod) :**

Jedná se o kontinuální zpracování polymeru na bázi polyamidu, ethylvinylacetátových kopolymeru, změkčovadel, barviv a plniv na bázi CaCO<sub>3</sub> a Barytu (Sulfid Baria). Další komponentou je minerální olej Tudalen, který ve směsi rovněž slouží jako změkčovadlo. Výsledná směs je použita pro extruzi silnovrstve folie, která je dále v procesu povrstvována hliníkovou reflexní folií a textilní vrstvou. Podíl inertních plnidel (CaCO<sub>3</sub>+Baryt) tvoří cca. 80% váhy celkového produktu. Veskere polymery jsou dodávány ve formě granulátu, CaCO<sub>3</sub> a Baryt ve formě jemného prášku, skladovaného v silech. Síla plněna tlakovým vzduchem z cisteren. Olej Tudalen je dodáván a stáčen z cisteren do vyhřívane nádrže o objemu 20 m<sup>3</sup> (teplota 70°C, teplotonosné médium voda, vyhřívání teplotním přístrojem s využitím zbytkového tepla z chladicích valců technologie). Přívod oleje ke směšovací je rovněž vyhříván potrubím. Veskere komponenty jsou ve směšovací zařízení automaticky namíchány v poměrech dle jednotlivých zakaznických receptur a poté přivedeny ke sněkovému extruderu (obdobu vstrikovacích lisů). Podávací sněkový mechanismus je opatřen elektrickým vyhříváním, které nahrává směs na cca. 190°C. Nahrátá směs je sněkem promíchána a podávána k dávkovací hlavě, rovněž vyhřívane na 190°C. Ta už extruduje samotnou folii mezi chladicí valce tzv. Kalanderu, který zároveň povrstvuje extrudovanou folii textilem a hliníkovou reflexní folií. K dochlazení výrobku dochází vzduchem cestou přes valečkovou trati k tzv. stranovému orezu, kde se orizně probíhající folie na přesně definovanou šířku a následně je automaticky navinuta na dutinku. Výsledné role produktu jsou 2,5 m široké, průměr cca 1m, váha 1,5 - 2 t. Role jsou buď bez dalších úprav posílány zákazníkovi, nebo je z nich odvíjeno menší množství na převíjecí stanici, nebo jsou z role formátovány přesné přístrihy dle zakaznických specifikací. Vyše uvedený výrobní proces se vztahuje na výrobek "Schwescht - Akustikfolie".

Druhým produktem, který bude v závodě zpracováván a skladován je tzv. Folie PapSilent Viscolay. **Nejedná se o její výrobu**, nýbrž pouze o převíjení z velkých rolí na zákaznické definované rozměry a navíjení.

### **Energetická náročnost technologie :**

Viz. přiložená tabulka veskerych pohonů technologie, ohřevu, včetně podpurných zařízení (chlazení, teplotace, recyklace, výroba stlačeného vzduchu, atd.) Celkem je potřeba 1000 kVA pro plyný provoz.

### **Nutna media pro provoz technologie :**

**Stlacený vzduch** - 8 bar, průtok není přesně definován. Předbežně odhadnut na kompresor cca. 30 kW

**Chladicí voda** – chladicí agregát s uzavřeným okruhem, 240 kW chladicí výkon. Nadrž 10 m<sup>3</sup>. Nutná možnost doplnění úbytku chladicí vody odparem z volné hladiny v nadrži.

### **Emise výrobní technologie :**

#### **Tepelné emise**

V místě zahřívání extrudované hmoty je uvažována izolace sněku tak, aby tepelné ztráty technologie byly co nejmenší. Jediným emitorem tepla bude nanášeč hlavy v místě extruze. Ze samotné extrudované hmoty bude zbytkové teplo odváděno při procesu kalandrování chladicími válci, chlazenými vodou v uzavřeném chladicím okruhu. Toto zbytkové teplo bude dále využíváno pro předehřev oleje v nadrži. Přesná měření zbytkového tepla mohou být změřena až při zprovoznění zařízení a otestování plného výkonu.

#### **Emise ze zpracování materiálu**

Jsou definována pouze dvě místa vzniku možných emisí. Jedná se o bezprostřední prostor extruzní hlavy a odvědnění sněku extruderu. Tato místa budou řešena lokálním odsávaním s následnou filtrací. Dle technických listů zpracováváných látek by za normálních provozních podmínek nemělo docházet k uvolňování nežádoucích emisí, škodlivých pro obsluhu, nebo životní prostředí. Exaktní měření a následný návrh fitrace budou provedeny až při testech zařízení.

### **Možné zdroje prachů provozu :**

#### **Skladování sypkých materiálů v silech**

Sypké polotovary, skladované v silech uvnitř haly jsou doplňovány stlačeným vzduchem z cisteren dopravce přes potrubí. Každé silo má vlastní odvědnovací systém s filtrací a filtrovaný vzduch bude odveden potrubím ven z haly. Tím by měly být emise na hale eliminovány. Exhalace do volného ovzduchu z haly budou řešeny patřičným filtračním systémem.

### **Recyklační stanice zbytku extrudované hmoty**

Při nabehu provozu linky, jejím nastavování, úpravách parametru, atd vzniká tzv. Technologický odpad, který je nadále zpracováván recyklačním mlynem na použitelný granulát. Tento granulát zpracovává linka opět jako plnohodnotný materiál. Při procesu recyklace nevytváří možnost vzniku prachových emisí vzhledem k vysokému podílu změkčovadel na bázi vosku a oleje. Recyklační mlyn bude uzavřen v separátním přístavku, opatřenem proudem vzduchu. Tím bude eliminována možnost znečištění haly granulátem.

### **Možná nebezpečí vyplývající ze zpracování materiálu**

#### **Vznik statického náboje**

Riziko vzniku statického náboje při zpracování plastových granulátů je eliminováno vodivým propojením jednotlivých částí stroje a uzemněním.

Pozn. – žádná ze zpracováváných látek nevyžaduje vybavení haly, ani stroje v provedení Ex.

### **Emise zpracováváného materiálu v případě požáru**

Viz. přiložená přehledová tabulka zpracováváného materiálu. Všeobecně lze předpokládat obdobné emise jako při hoření plastů, tedy CO, CO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub>, stejně jako hustý kouř při hoření s malým přísunem kyslíku.