

Počet listů: 25
Počet výtisků: 3

Odborný posudek č. 40/2015

Drcení a třídění plastů

Provozovatel: Robert Javůrek

██████████ ██████████
██████████ ██████████
IČ: 65163656

Provozovna: Robert Javůrek – drcení třídění plastů
Klenovice na Hané 292
798 23 Klenovice na Hané

Zpracoval: Ing. Miroslav Mišurec

Osvědčení o autorizaci ke zpracování odborných posudků podle § 15 odst. 1 písm. d) zákona č. 86/2002 Sb., o ochraně ovzduší, čj. 132/820/09/IB ze dne 02.02.2009. Autorizace vydaná podle zákona č. 86/2002 Sb. je považována za autorizaci podle zákona č. 201/2012 Sb.

Datum vystavení posudku: 26.10.2015

Rozdělovník: 3 x zákazník
zpracovatel - elektronická verze

OBSAH ODBORNÉHO POSUDKU

1.	Určení posudku	3
2.	Obecné údaje	3
2.1.	Identifikační údaje	3
2.2.	Podklady	4
3.	Umístění zdroje	4
4.	Popis stacionárního zdroje a jeho provozu	5
4.1.	Popis technologie drcení a separace plastů	6
4.1.1.	Univerzální třecí pračka a odstředivka E-TJ 220	7
4.1.2.	Vysokorychlostní nožový mlýn AVIAN	9
4.2.	Zařízení pro omezování emisí a pachových látek	12
4.3.	Větrání a vytápění	13
4.4.	Vstupní suroviny	13
5	Projektované výrobní kapacity	14
6.	Emisní a pachová charakteristika	14
7.	Návrh na zařazení zdroje a prováděcí právní předpisy	15
8.	Zhodnocení z hlediska ochrany ovzduší	16
9.	Zhodnocení úrovně znečištění ovzduší v dané lokalitě	17
10.	Návrh podmínek pro provozování zdroje	19
11.	Závěr	20
	Příloha č. 1 – Umístění v katastru	22
	Příloha č. 2 – Dispozice provozovny	23
	Příloha č. 3 - Rozhodnutí MŽP o autorizaci	24

1. URČENÍ POSUDKU

Odborný posudek je zpracován k žádosti o vydání povolení k provozu dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, v platném znění.

Záměr je situován do stávajícího oploceného a v současné době nevyužívaného výrobního a skladovacího areálu. Vzhledem ke stavu areálu a objektů nebudou prováděny žádné stavební úpravy. Z hlediska příslušného stavebního úřadu se bude jednat pouze o změnu užívání stavby. Realizace záměru představuje pouze instalaci technologického vybavení do stávajícího objektu.

Jedná se o povolení provozu zdroje znečišťování ovzduší, kterým je drcení odpadních plastů, tj. zpracování ostatních syntetických polymerů a výroba kompozitů uvedených pod kódem 6.5. v příloze č. 2 uvedeného zákona. Proto je v souladu s platnou legislativou požadováno zpracování odborného posudku z hlediska ochrany ovzduší.

Objednatel posudku byl Ing. Ladislav Zvonek, externí ekolog., IČ: 72491558, se sídlem

2. OBECNÉ ÚDAJE

2.1. Identifikační údaje

Název záměru EIA : Zefektivnění separace a zkvalitnění procesu granulace

Název posudku : Drcení a třídění plastů

Provozovatel : Robert Javůrek

IČ: 65163656

Provozovna : Robert Javůrek – drcení a třídění plastů

Klenovice na Hané 292
798 23 Klenovice na Hané
IČP: zatím nepřiděleno

Zástupce provozovatele : Ing. Ondřej Neubauer, projektový manažer

Tel.: [redacted]

E-mail: [redacted]

Zpracovatel posudku : Ing. Miroslav Mišurec

IČ: 68306890

Mobil: [redacted]

E-mail: [redacted]

www.misurec.mypage.cz

2.2. Podklady

- 1) Technické podklady od provozovatele
- 2) Oznámení záměru EIA - Klenovice na Hané - Zefektivnění separace a zkvalitnění procesu granulace z 9/2015
- 3) Rozptylová studie z 9/2015 zpracovaná Ing. Michalem Damkem z firmy AZ GEO, s.r.o.
- 4) J. Štěpek, J. Zelinger, A. Kuta: Technologie zpracování a vlastnosti plastů, SNTL Praha, 1989
- 5) Katastrální mapy a www.mapy.cz
- 6) Mapa pětiletých průměrů úrovně znečištění ovzduší 2009 – 2013 na www.chmi.cz
- 7) Zákon č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, v platném znění
- 8) Vyhláška č. 415/2012 Sb., o přípustné úrovni znečišťování a jejím zjišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší, v platném znění (emisní vyhláška)
- 9) Nařízení vlády č. 361/2007 Sb. kterým se stanoví podmínky ochrany zdraví při práci
- 10) Osobní prohlídka provozovny a šetření na místě 25.9.2015

3. UMÍSTĚNÍ ZDROJE

Provozovna pana Roberta Javůrka je umístěna na adrese Klenovice na Hané [589608] č.p. 292, PSČ 798 23. Vlastní výrobní hala je situována v průmyslové zóně na jihozápadním okraji obce Klenovice na Hané na p.č. st. 393 v k.ú. Klenovice na Hané [666122]. Nejbližší obytná zástavba RD je situována cca 80 m východním směrem.

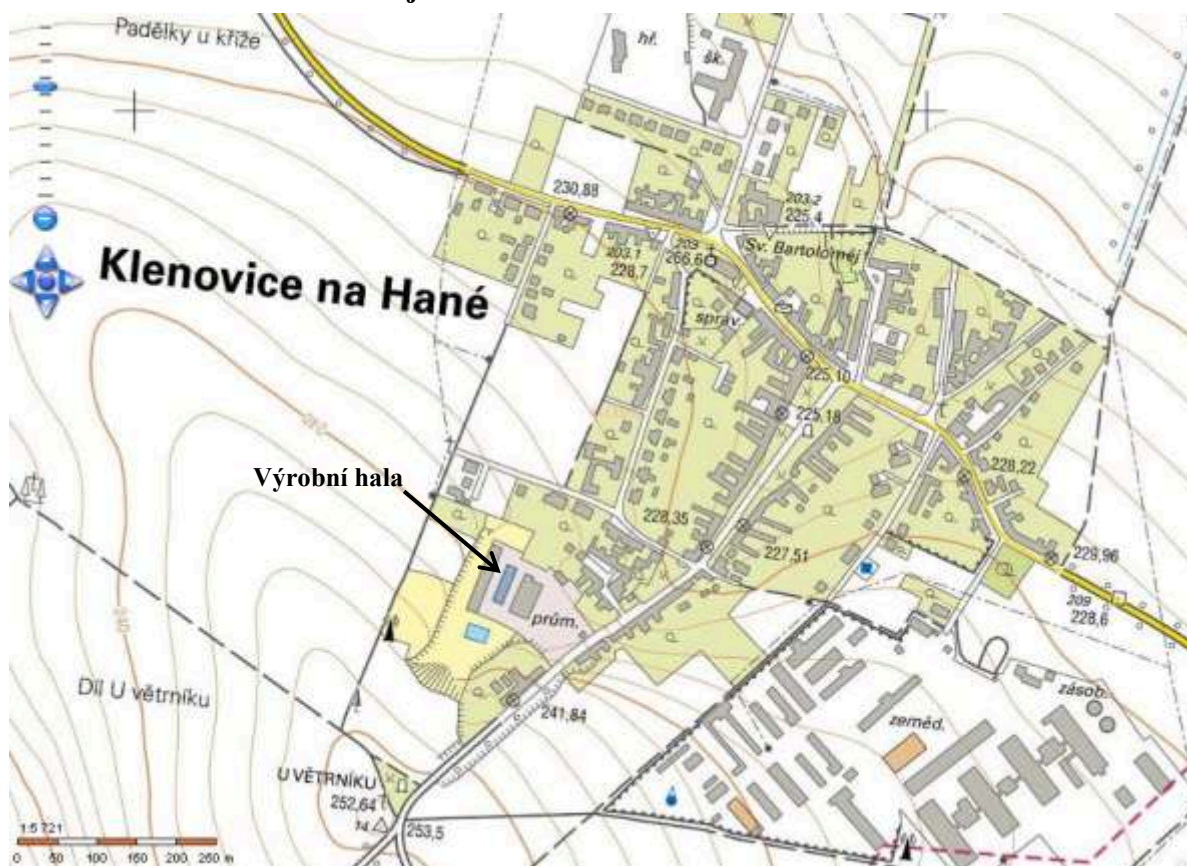
Provozovatelem zdroje znečišťování ovzduší bude Robert Javůrek, fyzická osoba, IČ: 65163656, se sídlem [REDACTED]

4. POPIS STACIONÁRNÍHO ZDROJE A JEHO PROVOZU

Firma Ing. Roberta Javůrka se zabývá zlepšením materiálového využití recyklovatelných plastových odpadů. Díky provozu zařízení bude umožněno efektivnější a ekologičtější nakládání se směsným plastovým odpadem.

Areál zařízení pro sběr, výkup, využívání, úpravu a skladování odpadu podnikající fyzické osoby Ing. Roberta Javůrka se společně s firmou GLOBAL RECYCLING a.s. nachází v Klenovicích na Hané č. 292, PSČ 798 23. Celý areál je po obvodu oplocen drátěným pletivem o výšce plotu 2 m. Vjezd do areálu je opatřen uzamykatelnou ocelovou bránou. Přístup do areálu je hlídán obsluhou vrátnice, která je umístěna ve vrátném domku na p.č. 220. Přístup do provozovny je zajištěn z obce Klenovice na Hané na výpadovce ve směru na obec Pivín. Manipulačně obslužné plochy uvnitř areálu jsou zpevněny betonovými panely a slouží jako vnitroareálové komunikace. Tyto plochy jsou vyspádovány do uličních vpustí s odvodem vody do obecní kanalizace.

Obrázek č. 1 – Umístění zdroje



K vážení přijatého odpadu je možno použít stacionární váhu, na které je možné vážit odpady do rozměru 1m². V případě objemnějších odpadů nebo odpadů přijímaných ve volném stavu, bude vážení prováděno na základě uzavřené smlouvy u externího subdodavatele v JZD Klenovice na Hané (Smlouva o vážení odpadu). U naváženého odpadu bude provedena i vstupní kontrola.

V areálu se nachází zděná administrativní budova, kde jsou umístěny převážně kancelářské prostory a hygienické zázemí (šatny, umývárny a sociální zázemí). Přístup k této budově je po betonové vnitroareálové komunikaci. Před budovou se nachází parkovací místa pro osobní automobily.

Výrobní hala VSH 2 na p.č. st. 393 v k.ú. Klenovice na Hané [666122] je rozdělena do 3 sekcí. Technologické zařízení p. Roberta Javůrka je situováno do sekce VSH 2/B. V sekci VSH 2/A bude umístěna výrobní technologie společnosti GLOBAL RECYCLING a.s. a sekce VSH 2/C bude sloužit dalšímu nájemci.

Realizace projektu Roberta Javůrka umožní recyklovat směsné plasty, které je v současné době velmi náročné (jak časově, tak ekonomicky) třídít a následně zpracovávat. Vzniklá drť je určena jako meziprodukt k dalšímu materiálovému využití. Eliminuje se tak ukládání směsných odpadních plastů na skládky nebo jeho spalování ve spalovnách.

Ekologický přínos projektu je významný, protože snižuje znečišťování životního prostředí zplodinami ze spaloven a ukládáním plastového odpadu na skládky. Realizací záměru tak dochází ke zvýšení materiálového využití odpadních plastů.

4.1. Popis technologie drcení a separace plastů

Technologie drcení a separace plastů p. Roberta Javůrka bude umístěna ve výrobní hale v sekci VSH 2/B.

Posuzovaná technologická linka se skládá ze čtyř pracovišť (technologických celků):

- identifikační a třídící stůl
- ruční analyzátor plastů
- dekontaminační zařízení
- nožový mlýn

Vstupním materiálem bude směsný plastový odpad pocházející z komunálního odpadu, který bude vložen na třídící a identifikační stůl. Ten na základě identifikačního nastavení dokáže vytřídit až 7 druhů plastů během jednoho třídícího cyklu. Princip rozpoznání a následného vytřídění dle přednastaveného druhu polymeru se provádí pomocí detekčních hlavic, ve kterých je umístěna technologie identifikace plastu na základě infračerveného paprsku (Near – infrared spektrometr - NIRS technologie), který dokáže odrazem od povrchu daného materiálu určit, z jakého druhu polymeru je daný vzorek vyroben a za pomoci vzduchových trysek, umístěných na třídícím stole za jednotlivými hlavicemi, odseparovat (odfouknout) daný druh polymeru do připravených nádob (pásových dopravníků) umístěných po bocích třídícího a detekčního stolu.

Vzhledem k tomu, že existuje mnoho druhů polymerů, je potřeba analyzovat více typů polymerů než pouze 7. Jednotlivé hlavice proto je možné několikrát kalibrovat a nastavit na jinou paletu materiálů určených k separaci. Pokud bude vstupní směs složena z více jak sedmi druhů polymerů, neidentifikované a nevytříděné kusy projdou celým zařízením a po přenastavení hlavic budou znovu umístěny na identifikační a třídící stůl ke konečné separaci.

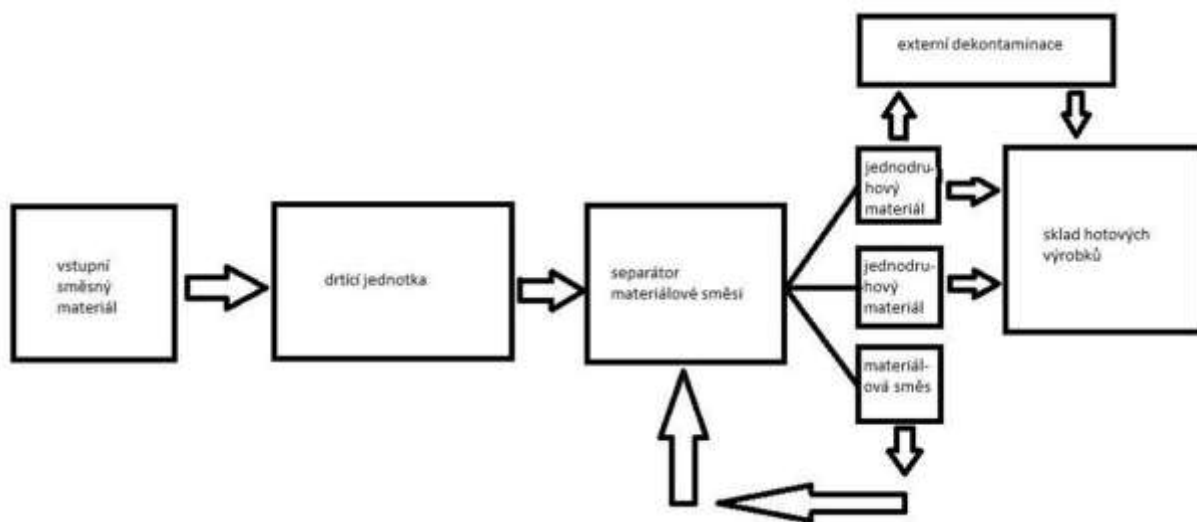
Pokud bude vstupní materiál tvořen směsí polymerů, bude podrcen (nagranulován) na nožovém mlýnu a potom bude předán oprávněné osobě ke zpracování.

Pokud bude vstupní materiál nečitelný, např. z důvodu povrchového znečištění, případně nečitelností materiálového složení nebo z důvodu, že bude tvořen směsí polymerů, bude použit ruční analyzátor k manuální identifikaci. Objem na ruční dotřídění nebude velký, jedná se pouze o dotřídění a maximalizaci kvality třídícího procesu. Ruční analyzátor pracuje na principu NIR technologie a na principu plazmové detekce (SSS2 technologie).

Pokud bude materiál povrchově kontaminovaný, a to buď nebezpečnými látkami nebo jinou povrchovou nečistotou, která není žádoucí v procesu zpracování, bude povrch očištěn v dekontaminačním zařízení.

Rozdělený materiál dle jednotlivých druhů pak bude drcen v nožovém mlýnu na požadovanou frakci – granulát. Tento granulát se následně při pneumatické dopravě čistí od prachu a nečistot. V cyklonu odloučená drť padá dolů do sběrných vaků. Odsávaná znečištěná vzdušina se po přefiltrování přes textilní filtry vrací zpět do pracovního prostředí.

Obrázek č. 2 – Schéma materiálových toků



4.1.1. Univerzální třecí pračka a odstředivka E-TJ 220

Zařízení umožňuje čištění plastů od látek „neplastových“, které by ztěžovaly identifikaci, a tedy třídění plastů. Jedná se především o zbytky jídla, etikety, zbytky komunálního odpadu aj. Průmyslové dekontaminační zařízení je tedy určeno k čištění a odmašťování plastových komunálních odpadů. Toto zařízení umožňuje jak suché, tak i mokré čištění. Na provozovně se bude provádět pouze suché čištění.

Navržená univerzální třecí pračka a odstředivka je typu E-TJ 220, výrobce ECOPLAST MACHINERY Co. Hongkong (Čína) a dodavatel EPM - ECOPLAST MACHINERY s.r.o. Praha.

Tato univerzální pračka a odstředivka je určena pro čištění drobných ulpělých mechanických nečistot a odstraňování vody z plastových částí pomocí tření jednotlivých fragmentů mezi sebou a taktéž o stěny perforovaného bubnu a také pomocí odstředivé síly, kterou vytváří rotor univerzální pračky. Nečistoty z materiálu padají oky v sítu do sběrného prostoru pod sítem.

Průmyslové dekontaminační zařízení umožňuje jak suché, tak i mokré čištění. Provozovatel bude provádět pouze suché čištění, avšak přípoika vody do zařízení bude připravena.

Suché čištění

Osazená frikční (suchá) pračka je vysokootáčkové zařízení, které čistí materiál díky vzájemným mechanickým otěrům (turbulentní pohyb) materiálu. Pracovní prostor frikční pračky tvoří hřídel s lopatkami, která je v uzavřeném sítu z nerezové oceli. To brání materiálu v pohybu po vnitřním prostoru frikční pračky. Nečistoty z materiálu padají oky v sítu do sběrného prostoru pod sítem.

Buben pračky je napojen na lokální odsavač prachu Acword FT 200. Odsávaná vzdušina se filtruje přes textilní filtr a pak se vrací do výrobní haly.

Mokrý čištění – nebude provozováno

Princip čištění zůstává stejný, pouze do pracovního prostoru frikční pračky je vstřikováváno čistící médium, které zvyšuje účinnost frikční pračky. Při aplikaci mokrého čištění je čistící médium filtrováno externí filtrační jednotkou, která zachytává nečistoty z procesu praní.

Obrázek č. 3 – Univerzální třecí (frikční) pračka

Typ	Název	Detaily			Rychlost otáčení
<div>E-TJ220</div> 	Univerzální třecí pračka a odstředivka	El. příkon	22kW		2900ot./min.
		Typ ložisek	SKF		
		Rozměry (mm)	D	2210	
			Š	980	
			V	2043	
			V	984	
Materiál	uhlíková ocel				

Zařízení umožňuje:

- Účinné čištění a odstranění vody s vysokou účinností
- Vysoký výkon s průchodností materiálu 2 t/h
- Vysokou účinnost odvodnění $\leq 2\%$
- Univerzální použití pro různé typy tvrdých polymerů.
- Snadná obsluha a údržba

4.1.2. Vysokorychlostní nožový mlýn AVIAN

Pro mletí plastů bude využíván nožový mlýn typu AVIAN – AV AVIAN Granulator, výrobce GN50/120, v.č. 14-12-089-50120-334, r.v. 02/2015.

Plastový odpad se dopravuje do násypky a padá do sekací komory, kde rotační nože sekají plastový odpad o pevně usazené stacionární nože. Nože sekají plastový odpad na velikost, která projde dírami v sítu ve spodní části sekací komory. Velikost děr v sítu určuje velikost mletiny. Síto je dostupné v různých velikostech a může být měněno na požadovanou velikost mletiny. Mletina procházející sítím padá do spodní části mlýna, odkud je pneumaticky dopravována do big – bagu.

Nožový mlýn je vhodný na drcení jednodruhových odpadů, kde bude třeba zajistit přesnou výstupní frakci. Je vhodný k recyklaci plastů, gumy, papíru, hadrů i barevných kovů.

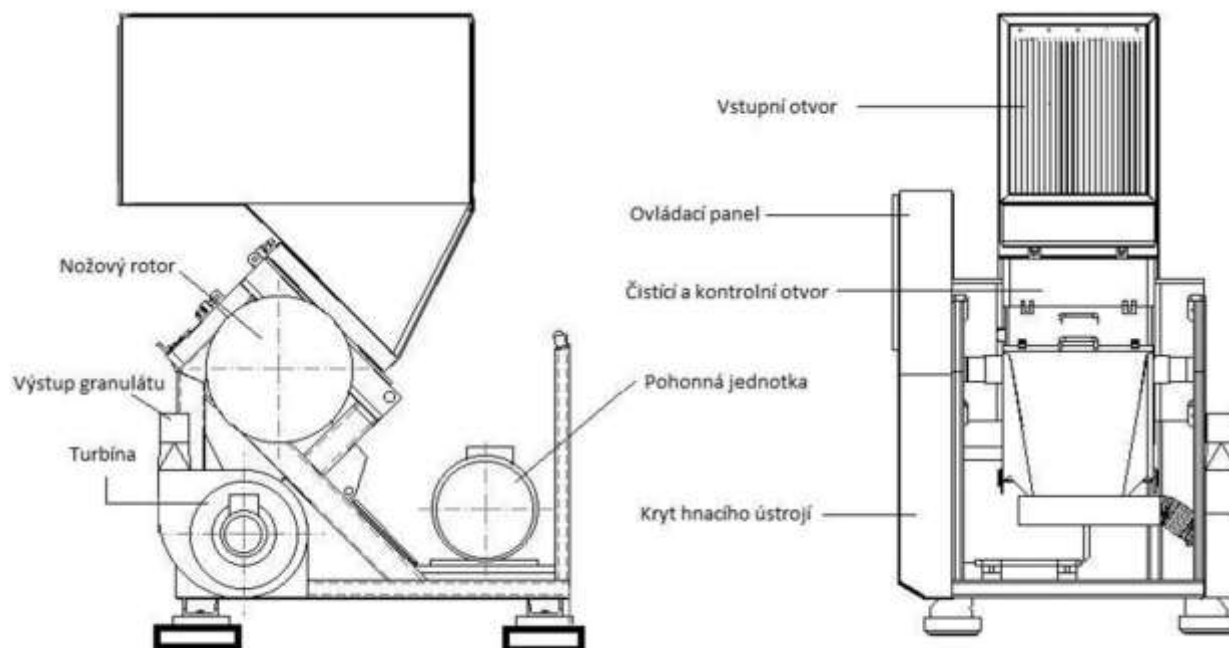
Vstupní drť bude do mlýna přivádět násypkou. Ochrana na vstupním otvoru zabraňuje, aby se drť dostala ven. Přívod drtě se může provádět ručně nebo pomocí podávacího zařízení.

.

Tabulka č. 1 – Základní technické parametry drtiče AVIAN

Zařízení	Mlýn AVIAN – AV AVIAN Granulator
Model	GN50/120
Výrobce	AVIAN, Čína
Dodavatel	BOCO PARDUBICE machines, s.r.o.
Výrobní číslo	14-12-089-50120-334
Rok výroby	02/2015
Výstupní kapacita	800 kg/h
Průměr rotoru / šířka rotoru	500 – 600 mm / 800 – 1200 mm
Sekací nože	pětinožové - 5 x 4 sady
Stacionární nože	2 x 2 sady
Granulační konfigurace/geometrie	dvojitý diagonální řez
Průměr ok síta	φ 8 mm
Velikost vstupního otvoru	800 x 720 mm
Výkon dopravního ventilátoru	2 400 m ³ /h
Výkon elektromotoru / ventilátoru	55 kW / 7,5 kW
Elektrické připojení	400 V / 50 Hz
Hmotnost	4500 - 6000 kg

Obrázek č. 4 – Schéma nožového mlýna AVIAN



Rotor drtiče je poháněn pomocí elektromotoru přes klínový řemen. Drť je mleta mezi rotujícími noži rotoru a noži statoru umístěnými na spodním díle mlýna. Provedení rotoru má rozhodující vliv na kvalitu průběhu mletí a jeho výsledek.

Síto na výstupu z mlýna je v poloměru nepatrně větší než okruh letu nože rotoru. Síto doléhá ve vestavěném stavu na síťovém koši, který je upevněn výklopným způsobem ve spodní části mlýna. Děrování síta se volí úměrně požadované velikosti zrna drtě. Sítem propadávají všechny části drtě do odsávací vany.

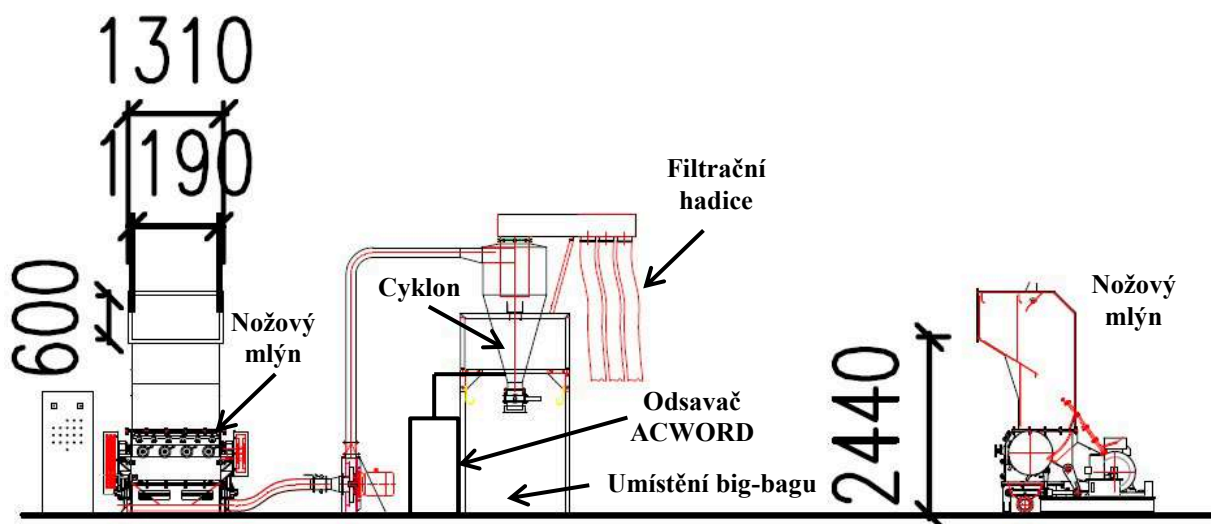
Pomletá drť bude z vany pod mlýnem odsávána pomocí dopravního ventilátoru. Vzduch je nasáván násypkou řezacího mlýna a tažen prostorem mlýna. Přitom jsou prostor mlýna a drť chlazeny. Část proudu vzduchu se dodatečně nasaje vzduchovými otvory umístěnými na odsávací vaně. Tento proud vzduchu se může regulovat pomocí škrticí klapky.

Pro dopravu drtě slouží ventilátor od firmy Avian Machinery CO. Ltd. o výkonu $2\,400\text{ m}^3/\text{h}$ a rychlosti proudění 26 m/s . Elektrický příkon dopravního ventilátoru je $7,5\text{ kW}$. Vzdušina s drťí je vedena do cyklonu, výrobce Avian Machinery CO. Ltd. V cyklonu dochází k oddělení drtě od prachu (TZL). Drť padá dolů do skladovacího a přepravního big-bagu.

Hrubší prachové částice (prach frakce až cca 1 mm) z prostoru pod cyklonem jsou odsávány pomocí lokálního odsavače Acword FT 200, výrobce ACword, spol. s r.o. Třinec. Zachycený prach padá dolů do PE pytle a vzdušina přečištěná přes textilní filtr je vracena do pracovního prostředí výrobní haly. Výkon odsávání činí $1\,560\text{ m}^3/\text{h}$.

Jemné prachové částice odcházejí horní částí cyklonu do hadicových (rukávových) textilních filtrů. Pro filtraci zde slouží 9 ks zavěšených hadicových filtrů z rezného plátna o $\phi\ 180\text{ mm}$ a délce 4 m . Všechna přečištěná vzdušina, která projde přes tyto filtry, se vrací zpět do výrobní haly.

Obrázek č. 5 – Schéma nožového mlýna s odsáváním a filtrací



Obrázek č. 6 – Pohled na nožový mlýn s odsáváním a filtrací vzdušiny



4.2. Zařízení pro omezování emisí a pachových látek

Zařízení pro omezování emisí tuhých znečišťujících látek (TZL) bude instalováno na odtahu směsi drtě se vzdušinou za nožovým mlýnem a u suchého čištění třecí pračky.

Pomletá drť od nožového mlýna bude odsávána pomocí dopravního ventilátoru z odsávací vany řezacího mlýna. Vzduch je nasáván násypkou řezacího mlýna a tažen prostorem mlýna. Přitom jsou prostor mlýna a drť chlazeny. Část proudu vzduchu se dodatečně nasaje vzduchovými otvory umístěnými na odsávací vaně. Tento proud vzduchu se může regulovat pomocí škrtecí klapky. Pro dopravu drtě slouží ventilátor od firmy Avian Machinery CO. Ltd. o výkonu 2 400 m³/h a rychlosti proudění 26 m/s. Elektrický příkon dopravního ventilátoru je 7,5 kW.

Vzdušina s drtí je vedena do cyklonu, výrobce Avian Machinery CO. Ltd. V cyklonu dochází k oddělení drtě od prachu (TZL). Drť padá dolů do přepravního big-bagu zavěšeného na ocelové konstrukci.

Hrubší prachové částice (prach frakce až cca 1 mm) z prostoru pod cyklonem jsou odsávány pomocí lokálního odsavače Acword FT 200, výrobce ACword, spol. s r.o. Třinec. Zachycený prach padá dolů do PE pytle a vzdušina přefiltrovaná přes textilní filtr je vracena zpět do pracovního prostředí výrobní haly. Výkon odsávání činí 1 560 m³/h a příkon elektromotoru ventilátoru je 1,1 kW. Délka odsávací PVC hadice je 570 cm a ϕ 120 mm.

Jemné prachové částice odcházejí horní částí cyklonu do hadicových (rukávových) textilních filtrů. Pro filtraci zde slouží 9 ks zavěšených hadicových filtrů z rezného plátna o ϕ 180 mm a délce 4 m. Všechna přečištěná vzdušina se vrací zpět do výrobní haly.

Stejný typ lokálního odsavače Acword FT 200 bude instalován i u suché frikční pračky E-TJ 220, výrobce ECOPLAST MACHINETRY Co. Hongkong (Čína).

Obrázek č. 7 – Pohled na odsavač prachu Acword FT 200



Tabulka č. 2 - Parametry odsavače Acword FT 200

Max. odsávací kapacita	1560 m ³ /h	Připojovací hrdlo	125 mm	Hlučnost	79 dB
Max. podtlak na vstupu	1570 Pa	Napětí	230; 400 V	Hmotnost	40 kg
Max. odsávací rychlost	35,3 m/s	Frekvence	50 Hz	Výška	2200 mm
Filtrační plocha	1,4 m ²	Výkon motoru	1,1 kW	Šířka	540 mm
Objem odpadních vaků	0,1 m ³	Počet fází	1; 3	Délka	850 mm

Výrobci a dodavatel zařízení garantují plnění platných hygienických limitů na TZL.

Malé množství emisí TZL bude odváděno do venkovního ovzduší přes pracovní prostředí. TZL budou do vnějšího ovzduší odváděny řízeným větráním prostoru haly pomocí rekuperační jednotky RECU 4500 s maximálním výkonem 4 500 m³/h. Další větrání je možno provádět okny a vraty.

4.3. Větrání a vytápění

V administrativní budově je osazen kotel na tuhá paliva značky Viadrus o výkonu 49,5 kW. Výrobní hala bude osazena rekuperací tepla – tepelný výměník RECU 4500-EC (nebo jiným výměníkem podobných parametrů), který mimo větrání haly bude zabezpečovat i temperaci haly (vzduchotechnika bude osazena křížovým rekuperačním výměníkem). Sací otvor bude umístěn v severozápadním rohu výrobní haly na západní fasádě, výdechový otvor v tomtéž rohu na severní fasádě. Uvedená jednotka umožňuje kapacitně vyměnit vzduch v hale v množství cca 3 800 m³ cca 1x za hodinu (výkon jednotky je 4 500 m³/h). Rekuperační jednotka může být osazena elektrickým ohřevem o výkonu 24 kW.

Vytápění skladových prostor nebude prováděno.

4.4. Vstupní suroviny

Zařízení je určeno pro zpracování dovážených plastových odpadů. Nebudou používány žádné další suroviny. Základní surovinou tedy budou směsné odpadní plasty. Bude se jednat o plastové odpady kategorie „O“, které mimo vlastního drcení a třídění nebudou používat žádnou další úpravu.

Vstupním materiálem bude směsný plastový odpad, pocházející z komunálního odpadu, který bude vložen na třídící a identifikační stůl, který na základě identifikačního nastavení dokáže vytřídit až 7 druhů polymerů během jednoho třídícího cyklu.

Jedná se především o následující plasty: PE (polyetylen), PP (polypropylen), PVC (polyvinylchlorid), PS (polystyren), PC (polykarbonát), ABS (akrylonitril – butadien – styren), PET (polyethylentereftalát) aj.

Na provozovně p. Javůrka se budou rovněž zpracovávat již předdrcené plasty ze sousední firmy GLOBAL RECYCLING a.s., která se nachází ve stejné výrobní hale.

Na dané provozovně se bude provádět pouze zpracování hotových polymerů drcením. Nebudou zde probíhat žádné chemické reakce. Nebude se zde provádět žádné zpracování kapalných epoxidových pryskyřic s aminy, polyuretanu, aminoplastů ani fenoplastů. Jedná se pouze o mechanické dělení plastů.

5. PROJEKTOVANÉ VÝROBNÍ KAPACITY

Dle zvažované skladby vstupů a plánovaného režimu provozu je investorem odhadována celková roční kapacita zařízení na 2 600 t/rok. Kapacita linky je dána kapacitou jednotlivého strojního vybavení, popř. návazností na technologie jiného provozovatele – firmy v GLOBAL RECYCLING a.s., jejíž provozovna je situována na stejné výrobní hale.

Zařízení bude provozováno v pracovních dnech pouze v jednosměnném provozu s možným prodloužením pracovní směny na 12 h/den.

Realizací záměru bude vytvořeno 3 až 5 nových pracovních míst.

6. EMISNÍ A PACHOVÁ CHARAKTERISTIKA

Plasty jsou makromolekulární materiály. Jedná o makromolekuly tvořené lineárními rozvětvenými, popř. zesíťovanými (trojrozměrnými) makromolekulárními řetězci.

Posuzovaná technologie třídění, čištění a drcení bude zdrojem emisí tuhých znečišťujících látek (TZL). Zpracování bude probíhat pouze při teplotě vzduchu na výrobní hale.

Nejvýznamnějším zdrojem emisí TZL bude mletí plastů v nožovém mlýnu. Emise TZL budou z prostoru drcení odsávány a po odloučení plastové drtě v cyklonu bude vzdušina filtrována přes textilní filtry Acword FT 200 a 9 ks rukávových filtrů od Avian Machinery CO. Ltd..

Univerzální pračka a odstředivka je určena pro suché čištění drobných ulpělých mechanických nečistot a odstraňování vody z plastových částí pomocí tření. Buben pračky bude napojen na samostatný odsavač Acword FT 200. Znečištěná vzdušina bude přefiltrována přes textilní filtr a vyčištěná vzdušina bude vrácena zpět do výrobní haly.

Případné malé množství TZL bude odváděno do ovzduší přes pracovní prostředí. Z pracovního prostředí pak budou emise TZL odváděny do vnějšího ovzduší řízeným větráním prostoru haly pomocí rekuperační jednotky RECU 4500-EC. Další větrání může být prováděno okny a vraty.

Emise z navržené technologie budou pravděpodobně představovány prachem s převážně nespecifickým účinkem (bez fibrogenní složky a senzibilizujících účinků). Relevantní limitní hodnota prašnosti v pracovním ovzduší podle Nařízení vlády č. 361/2007 Sb., ve znění pozdějších předpisů, může činit 5 mg/m³ (prach z polymerních materiálů, PVC, PP, PE) nebo 10 mg/m³ (prach bez dráždivých účinků).

Ve zpracované rozptylové studii byla pro výpočet znečištění ovzduší použita emisní koncentrace TZL ve výši 10 mg/m^3 . Tato hodnota reprezentuje pro účely modelového výpočtu výstupní emisní koncentraci ve fugitivním úniku vzdušiny z haly. Reálná koncentrace v pracovním ovzduší bude nižší.

Stopové množství těkavých organických látek (VOC), popř. pachových látek se může z plastů uvolňovat pouze při vysokých teplotách, kterých by bylo možné dosáhnout pouze nadměrným vývinem třecího tepla při drcení. K tomuto by mohlo dojít jen v případě poruchového nebo havarijního stavu. Teplo vznikající při drcení třením bude za běžného provozu eliminováno vzduchovým chlazením.

Na posuzované provozovně se bude provádět pouze zpracování hotových polymerů drcením. Nebudou zde probíhat žádné chemické reakce. Nebude se zde provádět žádné zpracování kapalných epoxidových pryskyřic s aminy, polyuretanu, aminoplastů ani fenoplastů. Z technologického hlediska se jedná se pouze o mechanické dělení materiálu.

7. NÁVRH NA ZAŘAZENÍ ZDROJE A PROVÁDĚCÍ PRÁVNÍ PŘEDPISY

Výroba a zpracování ostatních syntetických polymerů a výroby kompozitů, s výjimkou kompozitů uvedených jinde, je vyjmenovaným zdrojem znečišťování ovzduší dle kódu 6.5. přílohy č. 2 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, v platném znění.

Na tyto zdroje znečišťování ovzduší se vztahuje povinnost zpracování provozního řádu. Osnova provozního řádu je stanovena v příloze č. 12 vyhlášky č. 415/2012 Sb., o přípustné úrovni znečišťování a jejím zjišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší, v platném znění (emisní vyhláška).

Emisní limity a technické podmínky provozu jsou uvedeny v bodě č. 5.1.4. přílohy č. 8 části II vyhlášky č. 415/2012 Sb., o přípustné úrovni znečišťování a jejím zjišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší, v platném znění.

Na provozovně nedochází k žádným chemickým reakcím, které by mohly probíhat při zpracování epoxidových pryskyřic, polyuretanů, fenoplastů nebo aminoplastů. Jedná se pouze o mechanické dělení materiálů s produkcí emisí TZL.

Od 1.1.2016 je pro tyto zdroje stanovena následující technická podmínka provozu: „Za účelem předcházení emisím znečišťujících látek obtěžujících zápachem využívat opatření ke snižování emisí těchto látek, např. svedením emisí organických látek na jednotku termického spalování.“

K určitému tepelnému namáhání materiálu může docházet jen vývinem tepla třením v drticím prostoru, a to pouze při poruchovém stavu (např. tupé nože). Drticí prostor je však za běžného provozu ochlazován vzduchem nasávaným dopravním ventilátorem.

Vzhledem k nákladům na instalaci a provoz odsávacího a dopalovacího zařízení se v tomto případě jeví požadavek na instalaci takového zařízení jako zcela neopodstatněný.

Při filtraci znečištěné vzdušiny přes textilní filtry a vracení přečištěného vzduchu do pracovního prostředí budou emise TZL velmi nízké cca 5 mg/m³. Nebude zde žádný definovaný výdych do venkovního ovzduší, na které m by mohlo být prováděno autorizované měření emisí. **Proto navrhuji vzhledem k možným produkovaným emisím stanovit následující technické podmínky provozu:**

1) V maximální možné míře zamezit úniku TZL do ovzduší. Provádět pravidelné kontroly funkčnosti zařízení pro odsávání a filtraci znečištěné vzdušiny. Odstraňovat případné netěsnosti pneumatických dopravních tras, které by mohly být příčinou zvýšených emisí TZL do ovzduší, provádět včas regeneraci a případnou výměnu textilních filtrů a při manipulaci se zachyceným prachem v maximální možné míře zamezit úniku prachu do ovzduší.

2) U nožového mlýna AVIAN provádět pravidelné kontroly stavu nožů. V případě otupení je třeba nože přebrousit nebo vyměnit za nové. Otupené nože by mohly vlivem vyššího tření v mlecím prostoru být příčinou nadměrného zahřívání plastů, což by mohlo vést k uvolňování VOC a pachových látek do ovzduší.

V souladu se zákonem č. 25/2008 Sb., o integrovaném registru znečišťování životního prostředí a integrovaném systému plnění ohlašovacích povinností v oblasti životního prostředí a změně některých zákonů, v platném znění, má provozovatel vyjmenovaného stacionárního zdroje povinnost ohlašovat požadované údaje o provozování zdroje do 31. března běžného roku za předchozí kalendářní rok. Ohlašování provádí výhradně v elektronické podobě přes Integrovaný systém plnění ohlašovacích povinností (ISPOP). Nesplnění této povinnosti je příslušným orgánem ochrany ovzduší sankcionováno.

Provozovatel vyjmenovaného stacionárního zdroje znečišťování ovzduší je povinen vést provozní evidenci a plnit další povinnosti uvedené v § 17 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší.

8. ZHODNOCENÍ Z HLEDISKA OCHRANY OVZDUŠÍ

Plasty jsou makromolekulární materiály. Jedná o makromolekuly tvořené lineárními rozvětvenými, popř. zesíťovanými (trojrozměrnými) makromolekulárními řetězci.

Posuzovaná technologie třídění, čištění a drcení bude zdrojem emisí tuhých znečišťujících látek (TZL). Zpracování bude probíhat pouze při teplotě vzduchu na výrobní hale. Z technologického hlediska se jedná se pouze o mechanické dělení materiálu.

Nebudou zde probíhat žádné chemické reakce. Nebude se zde provádět žádné zpracování kapalných epoxidových pryskyřic s aminy, polyuretanu, aminoplastů ani fenoplastů.

Nejvýznamnějším zdrojem emisí TZL bude suché čištění ve frikční pračce a mletí plastů v nožovém mlýnu. Emise TZL budou v obou případech odsávány, odfiltrovány na textilních filtrech a všechna přečištěná vzdušina se bude vracet do pracovního prostředí. Dodavatel technologického zařízení garantují plnění platných hygienických limitů pro TZL.

Pokud nebudou zapnuty odsávací ventilátory, bude chod třecí pračky a mlýna blokován. Nejdříve tedy musí být zapnuty odsávací ventilátory a pak je možno teprve uvést do chodu

zpracovatelská zařízení. Po ukončení práce budou odsávací ventilátory vypínány cca s 5 min. zpožděním, aby bylo dosaženo maximálního odloučení TZL.

Relevantní limitní hodnota prašnosti v pracovním ovzduší podle nařízení vlády č. 361/2007 Sb., ve znění pozdějších předpisů, může činit 5 mg/m^3 (prach z polymerních materiálů, PVC, PP, PE) nebo 10 mg/m^3 (prach bez dráždivých účinků). Ve zpracované rozptylové studii byla pro výpočet znečištění ovzduší použita emisní koncentrace TZL ve výši 10 mg/m^3 . Tato hodnota reprezentuje pro účely modelového výpočtu výstupní emisní koncentraci ve fugitivním úniku vzdušiny z haly. Reálná koncentrace v pracovním ovzduší bude nižší.

Stopové množství těkavých organických látek (VOC), popř. pachových látek se může z plastů uvolňovat pouze při vysokých teplotách, kterých by bylo možné dosáhnout pouze nadměrným vývinem třetího tepla při drcení. K tomuto by však mohlo dojít jen v případě poruchového nebo havarijního stavu. Spektrum emitovaných organických látek bývá proměnné a závisí především na zpracovávaném materiálu. Teplo vznikající při drcení třením bude za běžného provozu eliminováno vzduchovým chlazením.

Vlastní výrobní hala je situována v průmyslové zóně na jihozápadním okraji obce Klenovice na Hané na p.č. st. 393 v k.ú. Klenovice na Hané [666122]. Nejbližší obytná zástavba RD je situována cca 80 m východním směrem. Provozovna vzhledem ke svému umístění nemůže být příčinou obtěžování obyvatelstva emisemi TZL, VOC nebo zápachem.

Při dodržování provozních předpisů a provozního řádu bude zajištěna ochrana ovzduší v souladu s platnou legislativou.

9. ZHODNOCENÍ ÚROVNĚ ZNEČIŠTĚNÍ OVZDUŠÍ V DANÉ LOKALITĚ

Imisní limity znečišťujících látek pro ochranu zdraví lidí jsou stanoveny v příloze č. 1 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, v platném znění.

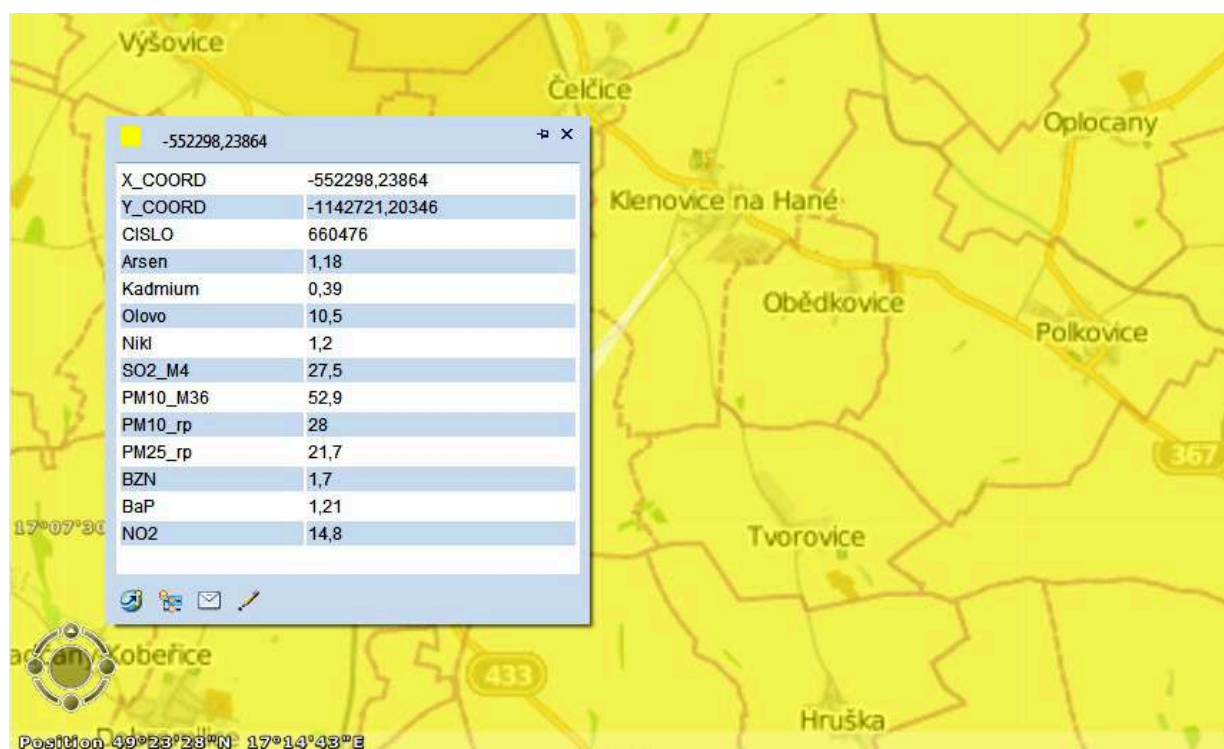
Při hodnocení stávající úrovně znečištění v předmětné lokalitě se vychází z map úrovně znečištění konstruovaných v síti 1 x 1 km ve formátu shapefile. Pro zobrazení se používá systém JTSK. Mapy obsahují v každém čtverci hodnotu klouzavého pětiletého průměru koncentrací pro jednotlivé znečišťující látky, které mají stanovený imisní limit. Tyto informace jsou zveřejňovány na internetových stránkách ČHMÚ. V současné době jsou k dispozici údaje klouzavého pětiletého průměru imisních koncentrací z let 2009 až 2013.

Hodnoty imisí z mapy úrovně znečištění ovzduší můžeme brát jako nejlepší možné dostupné řešení pro určení imisního pozadí posuzované lokality.

TZL se podle velikosti částic vyjadřují jako prachové částice PM_{10} a $\text{PM}_{2,5}$. Jak je patrné z uvedené mapy, je v dané lokalitě denní imisní koncentrace PM_{10} ve výši $52,9 \text{ } \mu\text{g/m}^3$ (limit činí $50 \text{ } \mu\text{g/m}^3$), průměrná roční imisní koncentrace PM_{10} ve výši $28,0 \text{ } \mu\text{g/m}^3$ (limit $40 \text{ } \mu\text{g/m}^3$), průměrná roční imisní koncentrace $\text{PM}_{2,5}$ je ve výši $21,7 \text{ } \mu\text{g/m}^3$ (limit $25 \text{ } \mu\text{g/m}^3$), průměrná roční imisní koncentrace benzenu $1,7 \text{ } \mu\text{g/m}^3$ (limit $5 \text{ } \mu\text{g/m}^3$) a benzo(a)pyrenu $1,21 \text{ ng/m}^3$ (limit 1 ng/m^3).

Z výše uvedeného vyplývá, že v dané lokalitě je mírně překročen denní imisní limit prachových částic PM_{10} a limit průměrné roční imisní koncentrace benzo(a)pyrenu. U prachových částic PM_{10} se jedná se o krátkodobé možné překročení imisního limitu. Průměrné roční imisní limity prachových částic PM_{10} a $PM_{2,5}$ již překročeny nejsou. Hlavním zdrojem imisí benzo(a)pyrenu je autodoprava. Navýšení autodopravy v souvislosti s realizací záměru se nepředpokládá. Všechny ostatní sledované imisní limity dle uvedené mapy znečištění ovzduší jsou splněny.

Obrázek č. 8 – Zobrazení imisního pozadí lokality (klouzavého pětiletého průměru)



Imise VOC se nejbližze měří až Košetických u Pelhřimova, přičemž jsou ale uváděny jednotlivé znečišťující látky. Pachové znečištění se neměří.

V závěru rozptylové studie zpracované v 9/2015 Ing. Michalem Damkem z firmy AZ GEO, s.r.o. je uvedeno, že realizace projektu (společné hodnocení firem GLOBAL RECYCLING a.s. a Robert Javůrek) významně nezhorší kvalitu ovzduší ani podmínky pro plnění imisních limitů. Umístění posouzených zdrojů bude mít na kvalitu ovzduší celkově málo významný, přijatelný vliv.

Vlastní výrobní hala je situována v průmyslové zóně na jihozápadním okraji obce Klenovice na Hané. Nejbližší obytná zástavba RD je situována cca 80 m východním směrem. Při dodržování technologie a provozního řádu bude vliv zdroje na stávající kvalitu ovzduší zanedbatelný a nemůže být příčinou obtěžování obyvatelstva imisemi VOC ani pachovými látkami.

10. NÁVRH PODMÍNEK PRO PROVOZOVÁNÍ ZDROJE

- Instalovaná zařízení musí být provozována v souladu s technickými podmínkami stanovenými jejich výrobcí a v souladu s provozním řádem.
- Provozovatel musí zajišťovat pravidelné kontroly a revize instalovaného zařízení v termínech stanovených jejich výrobcí. Doklady o seřízení a revizích budou přikládány k provozní evidenci zdroje.
- Každá změna na zařízení, která by mohla mít vliv na znečišťování ovzduší, musí být nejdříve odsouhlasena příslušným orgánem ochrany ovzduší (KÚ Olomouc, odbor ŽP).
- V maximální možné míře zamezit úniku TZL do ovzduší. Provádět pravidelné kontroly funkčnosti zařízení pro odsávání a filtraci znečištěné vzdušiny. Odstraňovat případné netěsnosti pneumatických dopravních tras, které by mohly být příčinou zvýšených emisí TZL do ovzduší, provádět včas regeneraci a případnou výměnu textilních filtrů a při manipulaci se zachyceným prachem v maximální možné míře zamezit úniku prachu do ovzduší.
- U nožového mlýna AVIAN provádět pravidelné kontroly stavu nožů. V případě otupení je třeba nože přebrousit nebo vyměnit za nové. Otupené nože by mohly vlivem vyššího tření v mlecím prostoru být příčinou nadměrného zahřívání plastů, což by mohlo vést k uvolňování VOC a pachových látek do ovzduší.
- Provozovatel vyjmenovaného zdroje znečišťování ovzduší je povinen vést provozní evidenci a plnit další povinnosti uvedené v § 17 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, v platném znění.
- Požádat KÚ Olomouckého kraje, odbor ŽP, dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, v platném znění, o povolení provozu. Obsahové náležitosti žádosti jsou uvedeny v příloze č. 7 citovaného zákona i na internetových stránkách KÚ. Součástí žádosti musí být provozní řád provozovny (3 ks) zpracovaný dle přílohy č. 12 vyhlášky č. 415/2012 Sb.

11. ZÁVĚR

Odborný posudek je zpracován k žádosti o vydání povolení k provozu dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, v platném znění. Jedná se o povolení provozu zdroje znečišťování ovzduší, kterým je drcení odpadních plastů, tj. zpracování ostatních syntetických polymerů a výroba kompozitů, s výjimkou kompozitů uvedených jinde, což je vyjmenovaným zdrojem znečišťování ovzduší dle kódu 6.5. přílohy č. 2 zák. č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, v platném znění. Na tyto zdroje znečišťování ovzduší se vztahuje povinnost zpracování provozního řádu. Emisní limity a technické podmínky provozu jsou uvedeny v bodě č. 5.1.4. přílohy č. 8 části II vyhlášky č. 415/2012 Sb., o přípustné úrovni znečišťování a jejím zjišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší, v platném znění (emisní vyhláška).

Provozovna pana Roberta Javůrka je umístěna na adrese Klenovice na Hané 292, PSČ 798 23. Vlastní výrobní hala je situována v průmyslové zóně na jihozápadním okraji obce Klenovice na Hané na p.č. st. 393 v k.ú. Klenovice na Hané [666122]. Provozovatelem zdroje znečišťování ovzduší bude Robert Javůrek, fyzická osoba, IČ: 65163656, se sídlem [REDACTED]

Vstupním materiálem bude směsný plastový odpad pocházející z komunálního odpadu. Tento materiál bude na provozovně tříděn, čištěn a drcen. Při suchém frickčním čištění plastů v univerzální pračce E-TJ 220 a při drcení plastů v nožovém mlýnu budou do ovzduší emitovány TZL. Vznikající emise TZL budou z těchto procesů odsávány a znečištěná vzdušina bude filtrována na textilních filtrech (Acword FT 200 a 9 ks rukávových filtrů od Avian Machinery CO. Ltd.). Všechna přečištěná vzdušina se pak bude vracet do pracovního prostředí výrobní haly.

Množství TZL odváděných do venkovního ovzduší přes pracovní prostředí bude splňovat platné hygienické limity stanovené pro prachové částice. Tím bude rovněž zajištěna ochrana ovzduší v souladu s platnou legislativou.

Nebudou zde probíhat žádné chemické reakce ani se zde nebude provádět žádné zpracování kapalných epoxidových pryskyřic s aminy, polyuretanu, aminoplastů či fenoplastů. K určitému tepelnému namáhání materiálu může docházet jen vývinem tepla třením v drticím prostoru, a to pouze při poruchovém stavu zařízení (např. tupé nože). Vzhledem k nákladům na instalaci a provoz odsávacího a dopalovacího zařízení se v tomto případě jeví požadavek na instalaci takového zařízení jako zcela neopodstatněný.

Vzhledem k možným produkovaným emisím navrhuji stanovit následující technické podmínky provozu:

- 1) V maximální možné míře zamezit úniku TZL do ovzduší. Provádět pravidelné kontroly funkčnosti zařízení pro odsávání a filtraci znečištěné vzdušiny. Odstraňovat případné netěsnosti pneumatických dopravních tras, které by mohly být příčinou zvýšených emisí TZL do ovzduší, provádět včas regeneraci a případnou výměnu textilních filtrů a při manipulaci se zachyceným prachem v maximální možné míře zamezit úniku prachu do ovzduší.
- 2) U nožového mlýna AVIAN provádět pravidelné kontroly stavu nožů. V případě otupení je třeba nože přebrousit nebo vyměnit za nové. Otupené nože by mohly vlivem vyššího tření v mlecím prostoru být příčinou nadměrného zahřívání plastů, což by mohlo vést k uvolňování VOC a pachových látek do ovzduší.

V závěru rozptylové studie zpracované v 9/2015 Ing. Michalem Damkem z firmy AZ GEO, s.r.o. je uvedeno, že realizace projektu (společné hodnocení firem GLOBAL RECYCLING a.s. a Robert Javůrek) významně nezhorší kvalitu ovzduší ani podmínky pro plnění imisních limitů. Umístění posouzených zdrojů bude mít na kvalitu ovzduší celkově málo významný, přijatelný vliv.

Vlastní výrobní hala je situována v průmyslové zóně na jihozápadním okraji obce Klenovice na Hané. Nejbližší obytná zástavba RD je situována cca 80 m východním směrem. Provozovna vzhledem ke svému umístění nemůže být příčinou obtěžování obyvatelstva prachem, emisemi těkavých organických látek nebo zápachem.

Při dodržování provozních předpisů a provozního řádu bude zajištěna ochrana ovzduší v souladu s platnou legislativou.

Posuzované zařízení na třídění, čištění a drcení plastů na provozovně v Klenovicích na Hané, jehož provozovatelem bude Robert Javůrek, fyzická osoba, vyhovuje legislativním požadavkům.

DOPORUČUJI KE SCHVÁLENÍ

Posuzováno dle zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, v platném znění, a vyhlášky č. 415/2012 Sb., o přípustné úrovni znečišťování a jejím zjišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší, v platném znění.

Ve Šternberku 26.10.2015

Ing. Miroslav Mišurec



IČ: 68306890

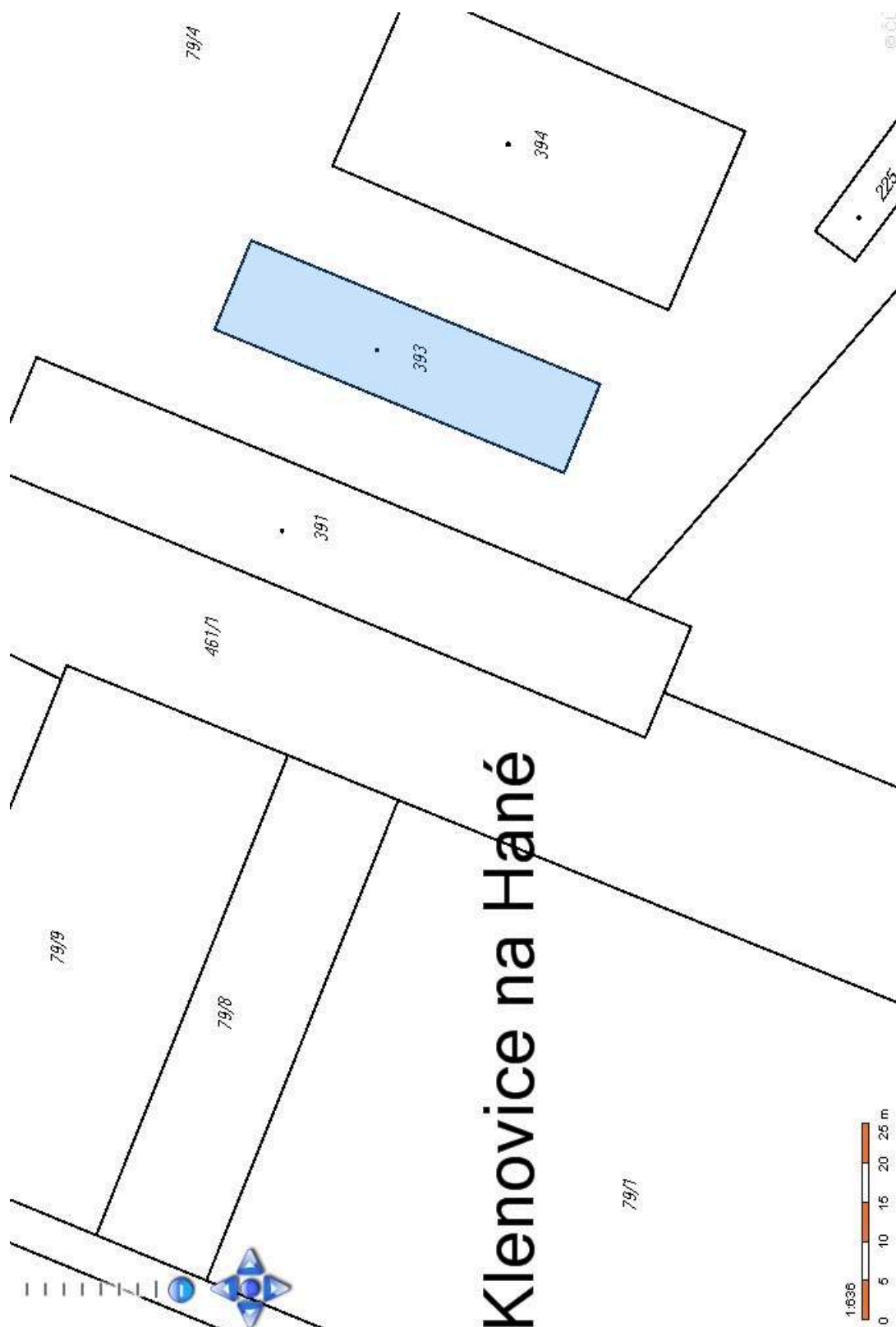
Mobil: [redacted]

E-mail: [redacted]

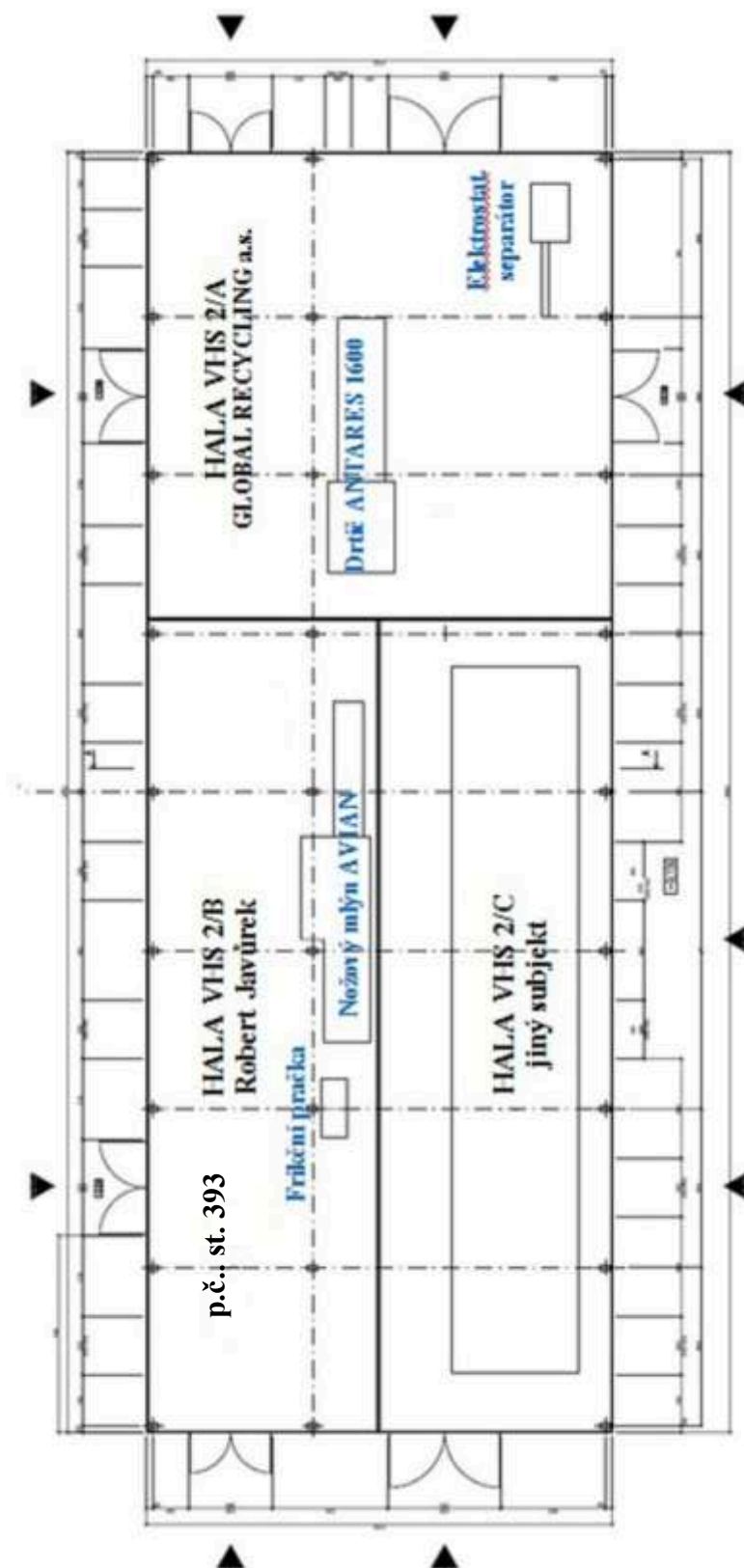
www.misurec.mypage.cz



Příloha č. 1 – Umístění v katastru



Příloha č. 2 – Dispozice provozovny



Příloha č. 3 – Rozhodnutí MŽP o autorizaci

MINISTERSTVO ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Vršovická 65, 100 10 Praha 10

Tel: 267122240, Tel/Fax: 267126240

Č. j. :
132/820/09/IB

Praha dne
2.2.2009

ROZHODNUTÍ

Ministerstvo životního prostředí (dále jen „ministerstvo“), orgán státní správy příslušný podle § 43 písm. u) zákona č. 86/2002 Sb., o ochraně ovzduší a o změně některých dalších zákonů (zákon o ochraně ovzduší), ve znění pozdějších předpisů, (dále jen „zákon o ochraně ovzduší“) k vydávání rozhodnutí o autorizaci podle § 15 odst. 1 písm. d) tohoto zákona, po posouzení žádosti pana Ing. Miroslava Mišurce, [redacted] a způsobilosti žadatele předmětnou činnost provádět, rozhodlo takto:

Žadateli
Ing. Miroslavu Mišurcovi

IČ: 683 06 890

se vydává
autorizace ke zpracování odborných posudků
podle § 15 odst. 1 písm. d) zákona o ochraně ovzduší

v rozsahu vymezeném:

- nařízením vlády č. 146/2007 Sb., o emisních limitech a dalších podmínkách provozování spalovacích stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší,
- nařízením vlády č. 615/2006 Sb., o stanovení emisních limitů a dalších podmínek provozování ostatních stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší,
- vyhláškou č. 355/2002 Sb., kterou se stanoví emisní limity a další podmínky provozování ostatních stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší emitujících těkavé organické látky z procesů aplikujících organická rozpouštědla a ze skladování a distribuce benzínu, ve znění pozdějších předpisů.

Toto rozhodnutí se vydává na dobu do 31.1.2014

Odůvodnění

Doručením žádosti pana Ing. Miroslava Mišurce, [REDAKCE], IČ 68306890 o vydání rozhodnutí o autorizaci ke zpracování odborných posudků dne 16.1.2009 bylo v souladu s § 44 zákona č. 500/2004 Sb., správního řádu, zahájeno správní řízení v uvedené věci.

Žadatel vyhověl požadavkům § 15 odst. 6, 10 a prokázal, že je schopen zpracovávat odborné posudky podle § 17 odst. 6 zákona o ochraně ovzduší v rozsahu uvedeném ve výroku.

Doba platnosti rozhodnutí je stanovena v souladu s § 15 odst. 11 zákona o ochraně ovzduší.

Poučení o rozkladu

Proti tomuto rozhodnutí lze podat rozklad do 15 dnů ode dne jeho doručení k Rozkladové komisi ministra životního prostředí, podáním u Ministerstva životního prostředí, Vršovická 65, 100 10, Praha 10.

[REDAKCE]

Ing. Jan Kužel
ředitel odboru ochrany ovzduší



Kopie: ČIŽP ředitelství

Osvědčení o autorizaci ke zpracování odborných posudků podle § 15 odst. 1 písm. d) zákona č. 86/2002 Sb., o ochraně ovzduší, čj. 132/820/09/TB ze dne 02.02.2009. Autorizace vydaná podle zákona č. 86/2002 Sb. je považována za autorizaci podle zákona č. 201/2012 Sb.