

Krajský úřad Olomouckého kraje
Odbor životního prostředí a zemědělství
Jeremenkova 40a, 779 11 Olomouc

Č.j.: KUOK 132562/2020

Olomouc 11. 1. 2021

SpZn: KÚOK/132558/2020/OŽPZ/507

Vyřizuje: Ing. Barbora Plainerová

tel.: 585 508 602

Datová schránka: qiabfmf

e-mail: b.plainerova@olkraj.cz

Počet listů: 4

Počet příloh: 1

Počet svazků příloh: 1

Oznámení o zahájení řízení, zveřejnění žádosti o vydání integrovaného povolení provozovatele společnosti DGPack s.r.o. pro zařízení „*DGPack s.r.o., závod na výrobu flexibilních obalů Prostějov*“ a žádost o vyjádření

Krajský úřad Olomouckého kraje, Odbor životního prostředí a zemědělství (dále jen „krajský úřad“), jako příslušný správní úřad dle ust. § 28 písm. e) a § 33 písm. a) zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci a omezování znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů (zákon o integrované prevenci), v platném znění (dále jen „zákon“), obdržel podáním ze dne 27. 11. 2020 od společnosti DGPack, Háj 390, 798 12 Kralice na Hané, IČ 051 00 194, žádost o vydání integrovaného povolení podle ustanovení § 13 zákona o integrované prevenci pro zařízení „*DGPack s.r.o., závod na výrobu flexibilních obalů Prostějov*“. Dnem podání žádosti bylo zahájeno řízení.

Krajský úřad oznamuje, ve smyslu § 8 odst. 2 zákona, zveřejnění stručného shrnutí údajů, podle § 4 odst. 1 písm. d) zákona v informačním systému integrované prevence a na své úřední desce na dobu 30 dnů a upozorňuje, že do žádosti je možné nahlížet, pořizovat si z ní výpisy, opisy, případně kopie na oddělení integrované prevence, Odboru životního prostředí a zemědělství, Krajského úřadu Olomouckého kraje (budova RCO, ul. Jeremenkova 40b, 7. patro, kancelář 713).

Statutární město Prostějov žádáme, ve smyslu § 8 odst. 2 zákona, o vyvěšení stručného shrnutí údajů podle § 4 odst. 1 písm. d) zákona na své úřední desce na dobu 30 dnů a zveřejnění informací o tom, kdy a kde je možné do žádosti nahlížet. Současně statutární město Prostějov žádáme o zaslání písemného vyrozumění o dni vyvěšení a svěšení této informace na své úřední desce.

Příslušné správní úřady zašlou, v souladu s ustanovením § 9 odst. 1 zákona, krajskému úřadu, nejpozději do 30 dnů od obdržení žádosti své vyjádření, které musí obsahovat zejména zhodnocení návrhu závazných podmínek k provozu zařízení, popřípadě návrh dalších závazných podmínek, které navrhuje zahrnout do integrovaného povolení a jejich odůvodnění. Dále stanoviska povinná dle platných právních předpisů pro řízení, jež jsou nahrazována vydáváním integrovaného povolení. V této lhůtě může v souladu s § 8 odst. 2 každý zaslat krajskému úřadu své vyjádření k žádosti.

Účastníci řízení mohou taktéž zaslat krajskému úřadu svá vyjádření v souladu s ust. § 9 odst. 3 zákona o integrované prevenci ve lhůtě 30 dnů po obdržení žádosti.

Odborně způsobilou osobu (CENIA, česká informační agentura životního prostředí) žádáme v souladu s § 11 odst. 1 o vyjádření se k aplikaci nejlepších dostupných technik a k žádosti.

Účastníky řízení tak v souladu s ust. § 11 odst. 1 zákona o integrované prevenci krajský úřad tímto informuje, že si vyžádal zpracování odborného vyjádření k aplikaci nejlepších dostupných technik a k žádosti, které zpracuje odborně způsobilá osoba – CENIA, česká informační agentura životního prostředí.

Osoby dle § 7 odst. 1 písm. e) zákona se mohou přihlásit jako účastníci řízení ve lhůtě do 8 dnů ode dne zveřejnění stručného shrnutí údajů ze žádosti. Účastníci řízení mohou zaslat krajskému úřadu, v souladu s § 9 odst. 3 zákona, svá vyjádření nejpozději do 30 dnů ode dne obdržení žádosti. **K vyjádřením zaslaným po lhůtě krajský úřad nebude přihlížet.**

Otisk úředního razítka

Mgr. Radomír Studený
vedoucí oddělení integrované prevence
Odboru životního prostředí a zemědělství
Krajského úřadu Olomouckého kraje

Přílohy:

Žádost o vydání integrovaného povolení v elektronické podobě na nosiči CD

Rozdělovník:

Účastníci řízení

- DGPack s.r.o., Háj 390, 798 12 Kralice na Hané (bez přílohy)
- Olomoucký kraj
- Statutární město Prostějov

Příslušné správní úřady

- Krajský úřad Olomouckého kraje, Odbor životního prostředí a zemědělství
- Magistrát města Prostějova, Odbor životního prostředí, Školní 3643/4, 796 01 Prostějov
- Krajská hygienická stanice Olomouckého kraje se sídlem v Olomouci, územní pracoviště Prostějov, Šafaříkova 49, 797 20 Prostějov
- ČIŽP OI Olomouc, Tovární 41, 779 00 Olomouc

Odborně způsobilá osoba

- CENIA, Česká informační agentura životního prostředí, Vršovická 65, 100 10 Praha 10

Stručné shrnutí údajů ze žádosti

1. Identifikace provozovatele																																															
DGPack s.r.o.																																															
2. Název zařízení																																															
DGPack s.r.o., závod na výrobu flexibilních obalů Prostějov																																															
3. Popis a vymezení zařízení																																															
Výrobní závod společnosti DGPack s.r.o. slouží pro výrobu a potisk flexibilních obalů. Aplikované výrobní procesy představují digitální tisk, hlubotisk, flexotisk, řezání, výrobu obalů, rozpouštědlovou a bezrozpouštědlovou laminaci. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Výrobní zařízení instalované po úplném dokončení výrobního závodu</th> <th>Výrobní zařízení instalované v současnosti</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">Hlavní výrobní zařízení</td> </tr> <tr> <td>2 digitální tiskové stroje (HP Indigo 20000)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 tiskařské stroje hlubotiskové (W&H Heliostar S 1300/500)</td> <td>1 tiskařský stroj hlubotiskový (W&H Heliostar S 1300/500)</td> </tr> <tr> <td>2 tiskařské stroje flexotiskové (W&H Miraflex CM8 1270/500)</td> <td>1 tiskařský stroj flexotiskový (W&H Miraflex CM8 1270/500)</td> </tr> <tr> <td>1 laminovací stroj pro rozpouštědlovou laminaci (Triplex SB Laminator Rotomec CL 1000 TX)</td> <td>1 laminovací stroj pro rozpouštědlovou laminaci (Triplex SB Laminator Rotomec CL 1000 TX)</td> </tr> <tr> <td>3 laminovací stroj pro bezrozpouštědlovou laminaci (SL Laminator Comexi SL2)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1 kombinovaný laminovací stroj (Combi Laminator Comexi ML2)</td> <td>1 kombinovaný laminovací stroj (Combi Laminator Comexi ML2)</td> </tr> <tr> <td>5 řezacích strojů (Kampf Conslit 14-08)</td> <td>2 řezací stroje (Kampf Conslit 14-08)</td> </tr> <tr> <td>1 stroj převíjecí</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4 stroje pro výrobu obalů (Jidoki TX-100SP1)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 stroje pro výrobu obalů (Pouch maker Totani BH-60DLLSC)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 stroje pro řezání jádra</td> <td>2 stroje pro řezání jádra</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Související výrobní zařízení</td> </tr> <tr> <td>1 myčka (CW2300 + OMW360)</td> <td>1 myčka (CW2300 + OMW360)</td> </tr> <tr> <td>1 regenerace rozpouštědel ASC500</td> <td>1 regenerace rozpouštědel ASC500</td> </tr> <tr> <td>1 stanice míchání barev</td> <td>1 stanice míchání barev</td> </tr> <tr> <td>Termální olejová čerpadla (t.j ohřev oleje firmy INTEC)</td> <td>Termální olejová čerpadla (t.j ohřev oleje firmy INTEC)</td> </tr> <tr> <td>Chlazení</td> <td>Chlazení</td> </tr> <tr> <td>Kompresory</td> <td>Kompresory</td> </tr> <tr> <td>Větrání</td> <td>Větrání</td> </tr> <tr> <td>Sloupové a mostové jeřáby</td> <td>Sloupové a mostové jeřáby</td> </tr> <tr> <td>Zařízení regenerativní termické oxidace (firmy Krantz)</td> <td>Zařízení regenerativní termické oxidace (firmy Krantz)</td> </tr> </tbody> </table>		Výrobní zařízení instalované po úplném dokončení výrobního závodu	Výrobní zařízení instalované v současnosti	Hlavní výrobní zařízení		2 digitální tiskové stroje (HP Indigo 20000)		2 tiskařské stroje hlubotiskové (W&H Heliostar S 1300/500)	1 tiskařský stroj hlubotiskový (W&H Heliostar S 1300/500)	2 tiskařské stroje flexotiskové (W&H Miraflex CM8 1270/500)	1 tiskařský stroj flexotiskový (W&H Miraflex CM8 1270/500)	1 laminovací stroj pro rozpouštědlovou laminaci (Triplex SB Laminator Rotomec CL 1000 TX)	1 laminovací stroj pro rozpouštědlovou laminaci (Triplex SB Laminator Rotomec CL 1000 TX)	3 laminovací stroj pro bezrozpouštědlovou laminaci (SL Laminator Comexi SL2)		1 kombinovaný laminovací stroj (Combi Laminator Comexi ML2)	1 kombinovaný laminovací stroj (Combi Laminator Comexi ML2)	5 řezacích strojů (Kampf Conslit 14-08)	2 řezací stroje (Kampf Conslit 14-08)	1 stroj převíjecí		4 stroje pro výrobu obalů (Jidoki TX-100SP1)		2 stroje pro výrobu obalů (Pouch maker Totani BH-60DLLSC)		2 stroje pro řezání jádra	2 stroje pro řezání jádra	Související výrobní zařízení		1 myčka (CW2300 + OMW360)	1 myčka (CW2300 + OMW360)	1 regenerace rozpouštědel ASC500	1 regenerace rozpouštědel ASC500	1 stanice míchání barev	1 stanice míchání barev	Termální olejová čerpadla (t.j ohřev oleje firmy INTEC)	Termální olejová čerpadla (t.j ohřev oleje firmy INTEC)	Chlazení	Chlazení	Kompresory	Kompresory	Větrání	Větrání	Sloupové a mostové jeřáby	Sloupové a mostové jeřáby	Zařízení regenerativní termické oxidace (firmy Krantz)	Zařízení regenerativní termické oxidace (firmy Krantz)
Výrobní zařízení instalované po úplném dokončení výrobního závodu	Výrobní zařízení instalované v současnosti																																														
Hlavní výrobní zařízení																																															
2 digitální tiskové stroje (HP Indigo 20000)																																															
2 tiskařské stroje hlubotiskové (W&H Heliostar S 1300/500)	1 tiskařský stroj hlubotiskový (W&H Heliostar S 1300/500)																																														
2 tiskařské stroje flexotiskové (W&H Miraflex CM8 1270/500)	1 tiskařský stroj flexotiskový (W&H Miraflex CM8 1270/500)																																														
1 laminovací stroj pro rozpouštědlovou laminaci (Triplex SB Laminator Rotomec CL 1000 TX)	1 laminovací stroj pro rozpouštědlovou laminaci (Triplex SB Laminator Rotomec CL 1000 TX)																																														
3 laminovací stroj pro bezrozpouštědlovou laminaci (SL Laminator Comexi SL2)																																															
1 kombinovaný laminovací stroj (Combi Laminator Comexi ML2)	1 kombinovaný laminovací stroj (Combi Laminator Comexi ML2)																																														
5 řezacích strojů (Kampf Conslit 14-08)	2 řezací stroje (Kampf Conslit 14-08)																																														
1 stroj převíjecí																																															
4 stroje pro výrobu obalů (Jidoki TX-100SP1)																																															
2 stroje pro výrobu obalů (Pouch maker Totani BH-60DLLSC)																																															
2 stroje pro řezání jádra	2 stroje pro řezání jádra																																														
Související výrobní zařízení																																															
1 myčka (CW2300 + OMW360)	1 myčka (CW2300 + OMW360)																																														
1 regenerace rozpouštědel ASC500	1 regenerace rozpouštědel ASC500																																														
1 stanice míchání barev	1 stanice míchání barev																																														
Termální olejová čerpadla (t.j ohřev oleje firmy INTEC)	Termální olejová čerpadla (t.j ohřev oleje firmy INTEC)																																														
Chlazení	Chlazení																																														
Kompresory	Kompresory																																														
Větrání	Větrání																																														
Sloupové a mostové jeřáby	Sloupové a mostové jeřáby																																														
Zařízení regenerativní termické oxidace (firmy Krantz)	Zařízení regenerativní termické oxidace (firmy Krantz)																																														
Výrobní závod společnosti DGPack s.r.o. se nachází v průmyslové zóně města Prostějova. Součástí závodu je výrobní hala s administrativní částí, obslužné komunikace, parkoviště a manipulačních plochy. Z technologického hlediska probíhá ve výrobním závodě výroba a potisk flexibilních obalových materiálů z plastových fólií. Samotné fólie však nejsou ve výrobním závodě vyráběny a jsou dováženy jako polotovary od externích subdávatelů. Z technologického hlediska lze výrobu flexibilních obalů ve výrobním závodě DGPack v Prostějově popsat následujícími kroky: 1. Aplikace obrázku na fólii pomocí barvy 2. Expoziční doba tištěné zásoby v běžných podmínkách pro stabilizaci vrstvy barev 3. Laminování (slepování tištěné zásoby s jedním nebo více materiály), čímž získá budoucí obal všechny potřebné užité vlastnosti; 4. Expozice laminátu v tepelné boxu s teplotou asi 30-40°C pro zrychlení a plnou polymerační reakci složek lepidla; 5. Rozřezávání laminátových rolí na velikosti požadované zákazníkem; 6. Balení rolí s materiálem na palety pro dopravu k zákazníkovi.																																															
4. Kategorie činnosti/činností podle přílohy č. 1 k zákonu																																															
6.7. Povrchová úprava látek, předmětů nebo výrobků používající organická rozpouštědla, zejména provádějící apreturu, potiskování, pokovování, odmašťování, nepromokavou úpravu, úpravu rozměrů, barvení, čištění nebo impregnaci, při spotřebě organických rozpouštědel vyšší než 150 kg za hodinu nebo než 200 t za rok.																																															
5. Popis surovin, pomocných materiálů a dalších látek																																															

Výroba ve společnosti DGPack s.r.o. představuje polygrafický provoz, ve kterém dochází k potisku plastových fólií jako suroviny pro výrobu flexibilních obalů. Související činnosti představují laminování, řezání a převíjení těchto materiálů. Základními surovinami pro provoz nového výrobního závodu jsou tedy plastové fólie z různých plastů (tyto budou do nového výrobního závodu dováženy navinuté na rolích) a chemické látky a směsi v podobě barev, lepidel a laků.

Struktura vstupního materiálu je následující:

1. Plastové fólie:

- PE (polyethylen)
- BOPP, CPP (polypropylen)
- PET, PET twist (polyethylentereftalát)
- PA (polyamid)
- AL (hliníková fólie)

Plastové fólie jsou v různých tloušťkách a provedeních (matná, transparentní, bílá apod.)

2. Tiskařské barvy:

- Tiskařské barvy na bázi organických rozpouštědel, jedno z nejdůležitějších je ethylacetát.
- Tiskařské barvy bez organických rozpouštědel nebo se sníženým obsahem rozpouštědel

3. Lepidla:

- lepidla polyuretanová s obsahem organických rozpouštědel nebo bez rozpouštědel
- ostatní lepidla bez organických rozpouštědel nebo s organickými rozpouštědly

Zařízení polygrafie nevyžaduje pro svůj provoz přímo technologickou vodu. Technologická voda je používána pouze v uzavřeném okruhu pro chlazení válců.

6. Popis energií a paliv

Elektrická energie - Provoz strojů a zařízení, provoz vzduchotechniky, osvětlení. Zdroj elektrické energie je veřejná distribuční síť.

Zemní plyn – Palivo pro zařízení plynové kotelny, kotel pro ohřev oleje Intec, palivo pro dopalovač VOC (RTO). Zdroj zemního plynu je veřejná distribuční síť.

7. Popis zdrojů emisí

Polygrafie (vyjmenovaný zdroj znečišťování ovzduší)

Veškeré tiskové stroje a zařízení nakládající s těkavými organickými látkami jsou vybaveny technologickou vzduchotechnikou, kterou jsou těkavé organické látky odtahovány na koncové zařízení ke snižování emisí, kterým je dopalovač těkavých organických látek pracující na principu regenerativní termické oxidace. Jmenovitý tepelný výkon hořáku jednotky RTO je 1200 kW (současná 1. fáze), po dokončení celého závodu bude finalizováno i RTO doplněním dalšího hořáku na zemní plyn o výkonu opět 1200 kW. Po dopálení organických látek v zařízení je odpadní vzdušina vypouštěna do ovzduší samostatným komínem o výšce 14,8 m.

Kotelna pro ohřev oleje (vyjmenovaný zdroj znečišťování ovzduší)

Kotel slouží výhradně pro ohřev oleje pro technologii tiskařských strojů. Celkový jmenovitý příkon kotle je 4,505 MW. Jedná se o plynový kotel na spalování zemního plynu. Odvod spalin je samostatným komínem s výškou 14,8 metrů nad terénem.

Kotelna pro vytápění a potřeby vzduchotechniky (vyjmenovaný zdroj znečišťování ovzduší)

Kotelna zahrnuje:

- Dva nízkoteplotní plynové kotle, každý má jmenovitý tepelný výkon 1309 kW a jmenovitý tepelný příkon 1400 kW
- Jeden kondenzační plynový kotel, o jmenovitém tepelném výkonu 540 kW a jmenovitém tepelném příkonu 550 kW.

Celkový jmenovitý tepelný příkon kotelny je na úrovni 3,350 MW, palivem je zemní plyn. Odvod spalin je třemi samostatnými komíny (tři kotle) s výškou cca 12 metrů nad terénem.

Zařízení není zdrojem technologických odpadních vod

8. Množství emisí do jednotlivých složek životního prostředí

Ovzduší

Zdrojem emisí do ovzduší jsou zdroje znečišťování ovzduší. Projektované množství emisí po dokončení celého závodu DGPack činí pro jednotlivé zdroje znečišťování:

Polygrafie – těkavé organické látky vyjádřené jako TOC 6,2 t/rok (max. 17,5 t/rok), CO 3,4 t/rok, NO_x 13,1 t/rok.

Kotelna pro ohřev oleje - CO 0,080 t/rok, NO_x 0,369 t/rok.

Kotelna pro vytápění a potřeby vzduchotechniky - CO 0,117 t/rok, NO_x 0,454 t/rok.

Vody

Zařízení neprodukuje žádné emise do vod (s výjimkou splaškových odpadních vod ze sociálního zázemí zaměstnanců).

9. Popis zdrojů hluku, vibrací, neionizujícího záření

V administrativní budově představují zdroje hluku VZT jednotky, chladiče pro chlazení serverovny. V samotné výrobní hale a přilehlých prostorách budou instalovány následující zařízení, které budou představovat bodové zdroje hluku: sání a výduchy vzduchotechniky, zařízení RTO, chladiče, kotelna pro ohřev oleje, 3 komíny kotelny pro vytápění a potřeby vzduchotechniky. Zařízení není zdrojem vibrací projevujících se mimo prostor haly nebo neionizujícího záření.
10. Popis dalších vlivů zařízení na životní prostředí
Při běžném provozu zařízení nejsou předpokládány žádné další vlivy na životní prostředí.
11. Popis technologií a technik určených k předcházení nebo omezení emisí ze zařízení
Emise z výroby obsahující těkavé organické látky (převážně ethylacetát a etanol) jsou vedeny na dopalovač těkavých organických látek pracující na principu regenerativní termické oxidace (RTO). Typická teplota, při které je RTO provozována, činí 815°C až 980 °C. Garantovaná emisní koncentrace TOC na výstupu z RTO je na úrovni do 20 mg/m³. Účinnost likvidace organických látek se předpokládá min. 99%.
12. Popis opatření k předcházení vzniku, k přípravě opětovného použití, recyklaci a využití odpadů
Jako zařízení pro předcházení vzniku odpadů je součástí výrobního zařízení regenerace rozpouštědel. Zařízení představuje vakuovou destilační jednotku. Disponuje integrovaným parním vytápěním, ohřev je realizován elektrickým připojením. Destilační jednotka pracuje v automatickém režimu. Jako příprava k opětovnému použití, recyklaci a využití odpadů jsou odpady shromažďovány utříděné podle jednotlivých druhů a kategorií a předávány oprávněným osobám ve smyslu zákona o odpadech k využití. Odpadní plastové fólie jsou tříděny nad rámec povinností stanovených zákonem o odpadech podle jednotlivých druhů plastů a provedených povrchových úprav. To umožňuje větší možnosti následné recyklace odpadů.
13. Popis opatření k měření a monitorování emisí vypouštěných do životního prostředí
Pro vyjmenované zdroje znečišťování ovzduší – polygrafie, kotelna pro ohřev oleje a kotelna pro vytápění a potřeby vzduchotechniky je prováděno autorizované měření emisí v souladu s legislativou.
14. Porovnání zařízení s nejlepšími dostupnými technikami (BAT)
Zařízení představuje nové moderní výrobní zařízení splňující požadavky na nejlepší dostupné techniky uvedené v Návrhu referenčního dokumentu o nejlepších dostupných technikách: Povrchová úprava používající organická rozpouštědla, konečný návrh Listopad 2006, kapitola 21 Nejlepší dosažitelné techniky pro povrchovou úpravu používající organická rozpouštědla.
15. Žádost o výjimku z úrovní emisí spojených s nejlepšími dostupnými technikami
Není relevantní
16. Popis opatření k zajištění plnění povinností preventivního charakteru
Jako preventivní opatření jsou realizována technická a organizační opatření pro předcházení haváriím. Jedná se o opatření proti požáru, výbuchu a úniku látek závadným vodám. Pro minimalizaci rizika požáru je stavba projektována s ohledem na požární rizika vyplývající z jejího charakteru a respektuje požadavky norem v oboru požární bezpečnosti staveb. Stavba je rozdělena na jednotlivé požární úseky. Příjezd hasičské techniky je zabezpečen po zpevněných komunikacích nacházejících se v rámci výrobního závodu tak, aby bylo možno provést protipožární zásah v objektu. Komunikace splňují požadavky na šířku komunikace a průjezdný profil pro požární vozidla. Konkrétní opatření technické povahy (PHP, hydranty, sprinklery) a organizační povahy (preventivní požární hlídky) vyplývají z projektu posouzení požárního rizika. Jako technické protipožární opatření je ve výrobním závodě instalována elektronická požární signalizace (EPS). Pro likvidaci požáru je areál osazen venkovními hydranty. Ve vnitřních prostorách jsou osazeny přenosné hasící přístroje, prostory výrobní haly jsou chráněny sprinklery s nadzemní nádrží o objemu 750 m³ a některé prostory se zvýšeným požárním nebezpečím jsou chráněny stabilním hasicím zařízením plynovým.

Pro minimalizaci rizika ohrožení povrchových a podzemních vod v důsledku úniku látek závadných vodám je stavba zabezpečena následujícími stavebními, technologickými a konstrukčními opatřeními:

- Celá technologie výroby je umístěna uvnitř samostatné výrobní haly bez kanalizačních vpustí s průmyslovou podlahou povahy vodohospodářsky zabezpečené plochy (epoxidová stěrka)
- Používané chemické látky a směsi jsou skladovány v originálních obalech v samostatném skladu barev s průmyslovou podlahou povahy vodohospodářsky zabezpečené plochy (epoxidová stěrka), přičemž tento sklad je vybudován jako zachytňná havarijní jímka.
- Solvent (ethylacetát) a flexosolvent (směs ethylacetátu 20% a ethylalkohol 80%) jsou skladovány v podzemních jednoplaštových nádržích 40 m³ a 20 m³ umístěných v železobetonové zachytňné jímce. Do prostoru skladovacích nádrží je odvodněna manipulační plocha příjmového stanoviště. Zachytňná jímka je společná s havarijní jímkou skladovacích nádrží.
- Princip naskladňování solventů je řešen gravitačním plněním nádrží nadzemním potrubím s připojením stáčecích hadic autocisteren na koncovky nadzemního gravitačního potrubí ve stáčecím boxu. Řešena je i reexpedice (vracení par skladovaných produktů) ze skladovacích nádrží do vyprazdňovaných autocisteren. Případné úkapy produktů na manipulační plochu při příjmu solventů jsou vedeny havarijním potrubím DN 100 do rozdělovací šachty - havarijní potrubí je nastaveno tak, aby po dobu příjmu solventů byl zajištěn odtok do havarijní jímky.

Pro podzemní nádrže na tekavé organické látky je archivován certifikát těsnosti nádrží. Před zahájením provozu byly provedeny zkoušky těsnosti nádrží, podzemní havarijní jímky a tlakové zkoušky rozvodů.

Z organizačního hlediska má závod zpracován:

- Plán opatření pro případ havarijního ohrožení jakosti vod dle zákona č.254/2001 Sb., o vodách
- Provozní řád, obsahující soubor technickoprovozních parametrů a technickoorganizačních opatření k zajištění provozu stacionárního zdroje, včetně opatření k předcházení, ke zmírňování průběhu a odstraňování důsledků havarijního stavu v souladu s podmínkami ochrany ovzduší, zpracovaný podle zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší

Sklady chemických látek a směsí (tj. podzemní nádrže a sklad barev ve výrobní hale) jsou pravidelně kontrolovány obsluhou zařízení a v rámci interních auditů.

17. Přehled případných náhradních řešení k navrhovaným technikám a opatřením

Není relevantní

18. Charakteristika stavu dotčeného území

Dle klimatické rajonizace (Quitt, 1971) patří posuzovaná lokalita do teplé klimatické oblasti T 2, která je charakteristická dlouhým teplým létem, teplým a suchým, velmi krátkým přechodným obdobím s teplým až mírně teplým jarem a podzimem, zima je krátká, mírně teplá, suchá až velmi suchá, s velmi krátkým trváním sněhové pokrývky.

Z hlediska rozptylových podmínek lze konstatovat, že převládající směr proudění větru v území je severozápadní, který se vyskytuje ve 22,5% roku, tj. cca 82 dnů ročně. Rychlost proudění větrů se nejčastěji pohybuje v rozmezí rychlosti 0 m/s až 2,5 m/s. Nejčastěji vyskytující se stabilní vrstva atmosféry je III. třída stability (izotermní) s četností 46,09% roku, což je přibližně 168 dní v roce. Jedná se o stav s výskytem slabých inverzí, izotermií nebo malým kladným teplotním gradientem. Často se vyskytují mírně zhoršené rozptylové podmínky. Z hlediska rozptylu škodlivin je nejméně příznivá I. třída stability atmosféry charakterizovaná častou tvorbou inverzních stavů. I. třída stability se v posuzované oblasti vyskytuje maximálně 1 den v roce.

V současné době dochází na lokalitě k překračování imisního limitu pro průměrné roční koncentrace benzo(a)pyrenu, průměrné roční koncentrace suspendovaných částic PM_{2,5} a maximální denní koncentrace suspendovaných částic PM₁₀. Imisní koncentrace benzo(a)pyrenu se pohybuje v úrovni 1,3 ng/m³, tedy na úrovni 130% imisního limitu. Průměrné roční koncentrace suspendovaných částic frakce PM_{2,5} se pohybují v úrovni 20,7 µg/m³, tedy na úrovni 104% imisního limitu. Maximální denní koncentrace suspendovaných částic frakce PM₁₀ se pohybují v úrovni 50,1 µg/m³, tedy na úrovni 100,2% imisního limitu.

U žádné další ze sledovaných látek nebyly v území imisní limity překročeny.

Výrobní závod společnosti DGPack s.r.o. se nachází v povodí IV. řádu vodního toku Valová, ID povodí 412010580. Nejbližšími útvary povrchových vod jsou vodní tok Valová (ID 406430000100), číslo hydrologického pořadí 4-12-01-058/0 a Čechovický náhon (ID 406552200100). Vodní tok Valová, který tvoří místní erozivní bázi území budoucího areálu DGPack s.r.o., protéká ve vzdálenosti cca 270 m severovýchodním směrem od areálu DGPack. Čechovický náhon (ID 406552200100) protéká jižně od areálu společnosti DGPack s.r.o. ve vzdálenosti cca 380 m. Čechovický náhon se vlévá do vodního toku Valová. Z hlediska ekologického stavu je vodní tok Valová hodnocen jako poškozený tok, z hlediska chemického stavu vody, je tento stav hodnocen jako dobrý.

Areál společnosti DGPack s.r.o. se nachází na hranici záplavového území pro Q₁₀₀ vodního toku Valová. Administrativní budova, výrobní hala a veškerá venkovní související zařízení (dopalovač tekavých organických látek, sklad dusíku atd) jsou lokalizovány mimo vymezené záplavové území. Pozemky výrobního závodu společnosti DGPack s.r.o. neleží v ochranném pásmu vodního zdroje, ani se nenachází v Chráněné oblasti přirozené akumulace vod.

Lokalita záměru se nenachází v chráněném ložiskovém území. V rámci zájmové lokality ani v nejbližším okolí se nenachází žádné vybrané naleziště paleontologických nálezů ani geologických jevů. Lokalita se nachází v kategorii nízkého radonového indexu.

Z hydrogeologického hlediska širšího území lze konstatovat, že pro vlastní zájmové území, a především pro uvažované využití zájmového prostoru mají význam především kvartérní uloženiny. Při provedeném inženýrsko-geologickém průzkumu na sousedních pozemcích se ustálená hladina podzemní vody v sondách pohybovala okolo 2,50 m pod terénem – tj. okolo 208,16 až 208,23 m.n.m. Hloubka naražené hladiny v jednotlivých místech je dána především vysokým podílem jílovité frakce ve svrchní vrstvě souvrství štěrkopísků až jílovitých štěrků, což tvoří dílčí hydrogeologické izolátory.

V rámci výrobního závodu společnosti DGPack s.r.o. není evidována žádná stará ekologická zátěž.

Výrobní závod společnosti DGPack s.r.o. se nenachází v Evropské soustavě chráněných území přírody NATURA 2000. Nejbližším územím této soustavy je Evropsky významná lokalita Hrdibořické rybníky (kód CZ 0712186) s nejbližší hranicí ve vzdálenosti cca 5,4 km východním až severovýchodním směrem.

Výrobní závod společnosti DGPack s.r.o. se nenachází v žádném zvláště chráněném území přírody ani jeho ochranném pásmu. Nejbližším zvláště chráněným územím přírody je maloplošné chráněné území přírody – národní přírodní památka Hrdibořické rybníky, nacházející se od místa realizace záměru ve vzdálenosti cca 5,4 km východním až severovýchodním směrem.

19. Základní zpráva

Základní zpráva je součástí žádosti o IP

