



KUPAX01DTLSG

**Krajský úřad
Pardubického kraje
odbor životního prostředí a zemědělství
oddělení integrované prevence**

Číslo jednací: KUPA-8575/2025-5
Spisová značka: KUPA-8575/2025 OŽPZ OIP
Vyřizuje: Ing. Evelína Melounová, Ph.D.
Telefon: 466026469
E-mail: evelina.melounova@pardubickykraj.cz

Dle rozdělovníku

Datum: 18.06.2025

OZNÁMENÍ

zahájení řízení o vydání integrovaného povolení

Krajský úřad Pardubického kraje (dále jen „úřad“), jako místně příslušný správní orgán podle ust. § 11 odst. 1 písm. b) zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „správní řád“) a věcně příslušný úřad podle ust. § 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), ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon“), obdržel dne 6. 3. 2025 podle ust. § 3 zákona žádost společnosti ABL Technic Bohemia, s.r.o., Semtín 103, 532 02 Pardubice, IČO 261 59 741, zastoupenou na základě zmocnění společností Ing. Radek Píša, s.r.o., Konečná 2770, 530 02 Pardubice, IČO 288 56 139 (dále jen „provozovatel“), o vydání integrovaného povolení pro zařízení

„ABL Technic Bohemia, s.r.o.“.

Zařízení je zařazeno v kategorii 2.6 „Povrchová úprava kovů nebo plastických hmot s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázně větší než 30 m³“ dle přílohy č. 1 zákona.

Řízení o vydání integrovaného povolení bylo podle ust. § 3 odst. 1 zákona zahájeno dnem doručení žádosti úřadu.

Úřad shledal žádost neúplnou a podle ust. § 3 odst. 3 zákona vyzval provozovatele zařízení k doplnění žádosti pod čj. KUPA-8575/2025-3 ze dne 17. 3. 2025, a usnesením podle ust. § 64 odst. 1 písm. a) správního řádu řízení přerušil.

Podklady byly provozovatelem na základě požadavků úřadu uvedených ve výzvě doplněny dne 6. 6. 2025. Na základě doplněné žádosti úřad pokračuje v řízení.

Úřad v souladu s ust. § 8 odst. 1 zákona postupuje žádost k vyjádření účastníkům řízení a příslušným správním úřadům.

Úřad v souladu s ust. § 11 odst. 1 zákona zasílá žádost k posouzení odborně způsobilé osobě. Úřad žádá odborně způsobilou osobu o zpracování odborného vyjádření k celé žádosti.

Úřad podle ustanovení § 8 odst. 2 zákona oznamuje zveřejnění žádosti a stručného shrnutí údajů ze žádosti prostřednictvím informačního systému integrované prevence (<http://www.mzp.cz/ippc>)

a na úřední desce Pardubického kraje na dobu 30 dnů. V této lhůtě může každý zaslat úřadu své vyjádření k žádosti.

V této lhůtě může každý zaslat úřadu své vyjádření k žádosti. Do podkladů žádosti lze nahlížet, pořizovat z ní výpisy, opisy, popřípadě kopie v úřední dny (po a st od 8:00 – 16:30 hodin) na Krajském úřadu Pardubického kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, oddělení integrované prevence, Komenského náměstí 120, 532 11 Pardubice.

Podle ust. § 9 odst. 1 zákona příslušné správní úřady zašlou úřadu nejpozději **do 30 dnů** po obdržení žádosti svá vyjádření, která musí obsahovat zejména zhodnocení návrhu závazných podmínek k provozu zařízení, popřípadě návrh dalších závazných podmínek, které navrhují zahrnout do integrovaného povolení. Ve stejné lhůtě mohou zaslat úřadu svá vyjádření účastníci řízení.

Úřad žádá dotčený orgán Krajského úřadu Pardubického kraje o vyjádření podle ust. § 11 odst. 2 písm. c) s odkazem na ust. § 40 odst. 3 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů a orgán příslušný k vydání povolení provozu zařízení k nakládání s odpady podle ust. § 21 odst. 2 s odkazem na ust. § 151 odst. 1 zákona 541/2020 Sb., o odpadech, ve znění pozdějších předpisů.

Úřad žádá dotčený orgán Magistrátu města Pardubice o vyjádření podle ust. § 39 s odkazem na ust. § 126 odst. 5 zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.

Dále úřad žádá Krajskou hygienickou stanici Pardubického kraje, se sídlem v Pardubicích, aby se vyjádřila v souladu s ust. § 35 písm. a) zákona.

Úřad žádá o vyjádření Českou inspekci životního prostředí, jako kontrolní orgán podle ust. § 34 zákona, a o vyjádření podle ust. § 12 odst. 2 zákona o ochraně ovzduší.

Datum zveřejnění žádosti a stručného shrnutí v informačním systému integrované prevence je **19. 6. 2025**.

Úřad žádá obec Rybitví, aby v souladu s ust. § 8 odst. 2 zákona zveřejnila žádost a stručné shrnutí údajů žádosti na své úřední desce na dobu 30 dnů.

Úřad dále žádá obec Rybitví o písemné vyrozumění o dni vyvěšení žádosti a stručného shrnutí údajů ze žádosti na jeho úřední desce. Toto vyrozumění zašlete elektronicky na e-mailovou adresu: evelina.melounova@pardubickykraj.cz.

Podle ust. § 9 odst. 4 zákona se k vyjádřením zaslaným po výše uvedené lhůtě nepřihlíží.

Úřad oznamuje účastníkům řízení, že mají možnost se ve dnech od 21. 7. do 1. 8. 2025 seznámit s podklady pro vydání rozhodnutí podle ust. § 36 odst. 3 správního řádu. Po uvedené lhůtě úřad ve věci rozhodne.

Poučení:

Podle ust. § 36 odst. 1 správního řádu jsou účastníci řízení oprávněni navrhopat důkazy a činit jiné návrhy po celou dobu řízení až do vydání rozhodnutí.

Podle ust. § 36 odst. 2 správního řádu mají účastníci řízení právo vyjádřit v řízení své stanovisko.

Podle ust. § 36 odst. 3 správního řádu musí být účastníkům řízení před rozhodnutím ve věci dána možnost vyjádřit se k podkladům rozhodnutí.

Podle ust. § 38 odst. 1 správního řádu mají účastníci řízení a jejich zástupci právo nahlížet do spisu.

Podle ust. § 50 odst. 2 správního řádu jsou účastníci řízení povinni poskytnout správnímu orgánu veškerou potřebnou součinnost při opatřování podkladů pro vydání rozhodnutí.

Ing. Martin Vlasák
vedoucí odboru
v z. **Ing. Jiří Kučera**
vedoucí oddělení integrované prevence
(podepsáno elektronicky)

Příloha

Žádost o vydání integrovaného povolení

Přílohy žádosti (27 příloh)

Obdrží:

Účastníci řízení:

1. ABL Technic Bohemia, s.r.o., na základě plné moci Ing. Radek Píša, s.r.o.
2. Obec Rybitví
3. Pardubický kraj

Příslušné správní úřady:

4. Magistrát města Pardubice, oddělení vodního hospodářství
5. Krajský úřad Pardubického kraje, oddělení ochrany ovzduší a odpadového hospodářství
6. Krajská hygienická stanice Pardubického kraje se sídlem v Pardubicích, územní pracoviště Pardubice

Kontrolní orgán:

7. Česká inspekce životního prostředí, oblastní inspektorát Hradec Králové

Odborně způsobilá osoba:

8. Česká informační agentura životního prostředí (CENIA), Moskevská 1523/63, 101 00 Praha 10

Stručné shrnutí údajů ze žádosti

Kompletní žádost o vydání integrovaného povolení je zveřejněna v informačního systému integrované prevence (<http://www.mzp.cz/ippc>)

1. Identifikace provozovatele
ABL Technic Bohemia, s.r.o. Semtín 103, Pardubice 530 02 IČO 26159741
2. Název zařízení
ABL Technic Bohemia, s.r.o.
3. Popis a vymezení zařízení
Zařízení se nachází uvnitř areálu společnosti Synthesia, a.s., který je dlouhodobě využíván k chemické výrobě a je umístěn mimo obytnou zástavbu. Zařízení je situováno do stávajícího objektu označeného v areálu Synthesia jako Ry 54, Ry54a, Ry55, Ry55a a Ry55b. Celý tento prostor je využíván v souladu s územním plánem jako průmyslová zóna, konkrétně k chemické výrobě. V minulosti byly prostory využívány pro výrobu anhydridu kyseliny ftalové. Jedná se o členitou, nepodsklepenou budovu ve tvaru U se zpevněnou plochou uprostřed objektu. Objekt je napojen na rozvod pitné vody, na rozvod užitkové vody, kanalizaci zaústěnou na ČOV, na elektrickou energii, slaboproudé rozvody, zemní plyn a páru. Dopravně je objekt napojen na vnitrozávodní komunikaci a přes vrátnici na veřejnou komunikační síť. Společnost ABL Technic byla založena v roce 1973 v Německu a specializuje se na odlakování v oblasti průmyslu lakování a povrchových úprav. Společnost ABL Technic Bohemia s.r.o. zde od roku 2009 provozuje technologii k odstraňování barev z kovových dílů používaných jako pomůcky pro lakování, skluzy, mřížkové rošty, háky apod. Tyto díly procházejí z neustále se opakujícího se procesu nátěru. Přitom jsou na tyto díly nanášeny stále další vrstvy nátěru. Od určité tloušťky nátěru již není z kvalitativních důvodů možné další používání těchto dílů. Aby bylo možné tyto díly znovu použít, musí z nich být nátěry odstraněny. Dále se technologie používá k odlakování dílů zejména z automobilového průmyslu (disky, ocelové díly po chybném lakování). Pro odlakování se používají dva základní postupy. Odstranění nátěrů probíhá buď <u>chemicky</u> (koncentrovanou kyselinou sírovou, hydroxidem draselným s aditivem ESClean TOP, kyselinou fosforečnou a oplachovacím prostředkem ESClean 215 s přídavkem hydroxidu draselného) nebo <u>pyrolyticky</u> s následnou mechanickou úpravou povrchu. <u>Stávající celkový objem lázní je 26,9 m³</u> (Linka 1 o kapacitě 12,7 m³, linka 2 o kapacitě 12,7 m³, modul VL 190 o kapacitě 1,5 m³). Připravovanou výstavbou nové linky č. 3 a instalací 2 nových modulů <u>dojde ke zvýšení celkového objemu lázní na 56,33 m³</u> (linka 3 o kapacitě 28 m³, modul E150 o kapacitě 0,75 m³ a modul N150 o kapacitě 0,68 m³). Kapacita odlakovaných disků by se tak měla navýšit ze 450 000 ks disků na max. 950 000 ks disků. K čištění malých kovových dílů od nečistot a rzi slouží tryskací stroj, který je umístěn na pracovišti termická hala. Na pracovišti softová hala je k dispozici pasivace pro malé díly z nerezové oceli pro zlepšení jejich odolnosti proti korozi. Dále zde společnost provozuje od roku 2020 <u>zpracování odpadní kyseliny sírové</u>. Technologie je založena na zpracování odpadní kyseliny sírové jako odpadu kategorie N, a to jak z vlastního provozu odlakovací linky, tak i od fyzických a právnických osob oprávněných k podnikání, která po smíchání s mletým vápencem vytvoří sypký produkt, se kterým je nakládáno buď jako s výrobkem (chemosádrovec, jakožto vstupní surovina pro výrobu stavebních materiálů) nebo jako s odpadem kategorie O. Roční projektovaná zpracovatelská kapacita zařízení je 2 200 t/rok odpadní kyseliny sírové. POPIS TECHNOLOGIE Pro proces odlakování se používá buď <u>chemický</u> nebo <u>pyrolytický</u> způsob odstranění laku. A) Chemické odlakování 1. Odlakování kyselinou sírovou 98% <u>Princip:</u> je založeno na odlakování ponorem do koncentrované kyseliny sírové a následně do dalších nádrží, kde dojde k oplachu vodou a případně k odstranění zbytků barev. <u>Popis technologie:</u> Technologie slouží k odlakování disků a ocelových dílů z výroby. U těchto dílů se zpravidla jedná o vysoce jakostní a nákladně vyrobené díly z lehkých kovů. Po chybném nalakování jsou však tyto díly téměř bezcenné a sešrotování a pořízení nových polotovarů je nákladné. Technologie se skládá z plastových nádrží s ocelovou výstuží, dále z pohyblivého zvedacího zařízení, odsavače výparů, osvětlení, řídicí el. instalace, instalace vody, přívodu tepla. Zvedací zařízení pracuje se zavážecími koši, které slouží k zavážení a vyjímání materiálu určeného k odlakování. Pohybuje se horizontálním a vertikálním směrem a lze ho provozovat v ručním i automatickém režimu. Technologii tvoří celkem <u>3 odlakovací linky</u>.

Linka 1

Nádrž obsahuje 98 % kyselinu sírovou, ohřívanou nepřímo horkou vodou na teplotu 80-90 °C. Do nádrže jsou kladkostrojem spouštěny odlakovávané díly zavěšené v manipulačních koších. V lázni dochází k bobtnání a rozpouštění barvy. Po odlakování a okapání je rám s díly přemístěn do vířivé nádrže s vodou. Pro vzdušňováním vzduchem je dosaženo uvolnění nerozpuštěných zbytků barev. V další nádrži (společná pro linku 1 a 2) jsou odlakované díly podle potřeby dočišťovány vodou vysokotlakým zařízením.

Celý pracovní prostor odlakovací linky, oplachové linky a prostor ostřiku je odsáván přes vodní pračku (absorbér) do venkovního prostředí.

Veškerá technologie pro odlakování, oplach a ostřik je instalována na plastové záchytné vaně s pochozím plastovým roštem pro obsluhu, čímž je zajištěna bezpečnost a ochrana v případě, že by pracovní lázeň (kyselina sírová) vytekla.

Oplachové vody jsou svedeny do areálové kanalizace B společnosti Synthesia a.s. na základě smlouvy o odvádění a čištění odpadních vod.

Linka 1 skládá z následujících nádrží:

Nádrž č.	Objem (m³)	Náplň
1	12,7	Kyselina sírová 98 %
2	6	Voda (cirkulace vzduchem)
3 – oplachová, společná pro linku 1 a 2	6	Oplachová voda
4 – záchytná, společná pro linku 1 a 2	27	-

Linka 2 (totožná jako linka 1)

Nádrž obsahuje 98 % kyselinu sírovou, ohřívanou nepřímo horkou vodou na teplotu 80-90 °C. Do nádrže jsou kladkostrojem spouštěny odlakovávané díly zavěšené v manipulačních koších. V lázni dochází k bobtnání a rozpouštění barvy. Po odlakování a okapání je rám s díly přemístěn do vířivé nádrže s vodou. Pro vzdušňováním vzduchem je dosaženo uvolnění nerozpuštěných zbytků barev. V další nádrži (společná pro linku 1 a 2) jsou odlakované díly podle potřeby dočišťovány vodou vysokotlakým zařízením.

Celý pracovní prostor odlakovací linky, oplachové linky a prostor ostřiku je odsáván přes vodní pračku (absorbér) do venkovního prostředí.

Veškerá technologie pro odlakování, oplach a ostřik je instalována na plastové záchytné vaně s pochozím plastovým roštem pro obsluhu, čímž je zajištěna bezpečnost a ochrana v případě, že by pracovní lázeň (kyselina sírová) vytekla.

Oplachové vody jsou svedeny do areálové kanalizace B společnosti Synthesia a.s. na základě smlouvy o odvádění a čištění odpadních vod.

Linka 2 skládá z následujících nádrží:

Nádrž č.	Objem (m³)	Náplň
1	12,7	Kyselina sírová 98 %
2	6	Voda (cirkulace vzduchem)
3 – oplachová, společná pro linku 1 a 2	6	Oplachová voda
4 – záchytná, společná pro linku 1 a 2	27	-

Linka 3

Nádrž obsahuje 98 % kyselinu sírovou, ohřívanou nepřímo horkou vodou na teplotu 80-90 °C. Do nádrže jsou kladkostrojem spouštěny odlakovávané díly zavěšené v manipulačních koších. V lázni dochází k bobtnání a rozpouštění barvy. Po odlakování a okapání je rám s díly přemístěn do první nádrže s vodou, dále do druhé nádrže s ostřikem vody, dále do třetí nádrže s vodou, a nakonec do čtvrté nádrže s vodou. V další nádrži jsou odlakované díly podle potřeby dočišťovány vodou vysokotlakým zařízením.

Celý pracovní prostor odlakovací linky, oplachové linky a prostor ostřiku je odsáván přes vodní pračku (absorbér) do venkovního prostředí.

Veškerá technologie pro odlakování, oplach a ostřik je instalována na plastové záchytné vaně s pochozím plastovým roštem pro obsluhu, čímž je zajištěna bezpečnost a ochrana v případě, že by pracovní lázeň (kyselina sírová) vytekla.

Oplachové vody jsou svedeny do areálové kanalizace B společnosti Synthesia a.s. na základě smlouvy o odvádění a čištění odpadních vod.

Linka 3 skládá z následujících nádrží:

Nádrž č.	Objem (m³)	Náplň
1	14	Kyselina sírová 98 %
2	14	Kyselina sírová 98 %
2	5	Voda
3	5	Voda (ostřik)
4	5	Voda

5	5	Voda
6 - oplachová	3	Oplachová voda
7- záchytná	25	-

Odpadní kyselina je na provozu zpracována za vzniku sypkého produktu (viz zpracování odpadní kyseliny) nebo je předávána jako N odpad oprávněné osobě k likvidaci.

Popis vodní pračky (absorbéru):

Linka 1, linka 2, Modul VL190, Modul E150 a Modul N150 mají společný absorbér. Linka 3 má samostatný absorbér, popis a princip je stejný, viz níže:

Do spodní části pračky je zaveden odtah z odlakování pomocí kyseliny sírové, do horní části pračky je zavedena vzdušina odsávaná z ostřikovacích strojů Modul VL190 a Modul N150. Absorpční kolona je vyrobena z polypropylenu a skládá se z cirkulační nádrže a na ní umístěné válcové absorpční kolony s kontaktní sypanou vestavbou. V cirkulační nádrži absorbéru se udržuje pH absorpčního roztoku na hodnotě 4,5 až 5. Do cirkulační nádrže je kontinuálně dopouštěna čistá voda. Kolona je skrácena centrálně umístěnou rozstříkovací tryskou, nad kterou je instalován lapač kapek. Kolona je zakončena svislou výstupní hlavicí, na kterou navazuje výstupní komín o průměru 350 mm a výšce 11 m, kterým je vyčištěná vzdušina odváděna do venkovního ovzduší (výdech č. 101).

Použitá voda z absorbéru je svedena do areálové kanalizace B společnosti Synthesia a.s. na základě smlouvy o odvádění a čištění odpadních vod.

Sklad kyseliny sírové

Princip: Skladování probíhá v nádržích s pojistkou proti přeplnění. Kyselina sírová 98 % se plní pomocí autocisterny. Kyselina sírová odpadní se zásobuje uzavřeným potrubím přímo z výroby, nebo lze ji doplňovat napojením z cisterny.

Jednoplášťové nádrže jsou umístěny na záchytné vaně o kapacitě 20 m³, čímž je zajištěna bezpečnost a ochrana v případě, že by nádrž (kyselina sírová) vytekla.

Nádrže pro skladování odpadní kyseliny sírové mají míchací zařízení, aby nedocházelo k usazování kalů obsažených v kyselině.

Součástí skladu jsou dvě stáčení místa. Jedno je umístěno uvnitř skladu, druhé se nachází venku před skladem a je opatřeno zvýšeným okrajem a odtokem svedeným do záchytné jímky, čímž je zajištěna bezpečnost a ochrana v případě, že by došlo k úniku kyseliny při přečerpávání. Havarijní souprava je k dispozici ve vedlejší výrobě chemosádrovce.

Nádrž č.	Objem (m ³)	Náplň	Typ
1	14	Kyselina sírová 98 %	Dvouplášťová
2	14	Kyselina sírová 98 %	Dvouplášťová
3	14	Kyselina sírová odpadní	Jednoplášťová
4	14	Kyselina sírová odpadní	Jednoplášťová
5	20	Kyselina sírová odpadní	Dvouplášťová

2. Odlakovací Modul VL190

Princip: odlakovací modul pracuje na principu postřiku odlakovacího média a stálého otáčení.

Popis technologie: Zařízení je uzavřené a je plně automatické. Zařízení je opatřeno nádrží pro odlakovací medium, nádrží s vodou určenou k oplachu a dvoukomorovým odlakovacím prostorem. První část prostoru je opatřena točnou, druhá část je statická. Do těchto dvou prostorů je nainstalována soustava trysek, kterými je za pomoci tří čerpadel vháněno pod tlakem odlakovací médium. Druhá sestava trysek zajišťuje pomocí čerpadla tlakový oplach, dále pak je voda za pomoci dalšího čerpadla opět odsávána do oplachové nádrže. Sestava čerpadel je nepetržitě napojena na řídicí jednotkou, čímž se dosahuje požadovaného efektu. Zařízení tvoří izolovaná komora z nerezové oceli opatřená tryskami a 2 nádržemi – 1,5 m³ na louh, 0,1 m³ na oplachovou vodou. Díly k odlakovávání jsou ukládány do kruhového koše, který je do komory zavážen manipulačním vozíkem. V komoře je ventilátorem udržován mírný podtlak, odplyn jsou vedeny do hlavy níže popsané vodní pračky. Odlakování se provádí roztokem hydroxidu draselného, do něhož je přidáváno aditivum ESClean TOP (hydroxid draselný 450 l, ESClean TOP 500 l, voda 550 l). Odstraňování barvy postřikem louhem s aditivem probíhá při teplotě 80-90 °C po dobu 1-4 hodin. Odstraněná barva se v louhu rozpouští. Po odstranění barvy jsou díly oplachovány vodou a podle potřeby jsou dočišťovány v mycím boxu vodou vysokotlakým zařízením.

Oplachové vody jsou svedeny do areálové kanalizace B společnosti Synthesia a.s. na základě smlouvy o odvádění a čištění odpadních vod.

Odpadní odlakovací médium je předáváno k likvidaci oprávněné osobě jako N odpad.

Odpadní plyn je z oplachového modulu veden do horní části vodní pračky (absorbér). Vodní pračka slouží zároveň pro odpadní plyny z linky

1, linky 2 a Modulu N150. Absorpční kolona je vyrobena z polypropylenu a skládá se z cirkulační nádrže a na ní umístěné válcové absorpční kolony s kontaktní sypanou vestavbou. Kolona je skrápěna centrálně umístěnou rozstřikovací tryskou, nad kterou je instalován lapač kapek. Kolona je zakončena svislou výstupní hlavicí, na kterou navazuje výstupní komín o průměru 350 mm a výšce 11 m (výdech č. 101), kterým je vyčištěná vzdušina odváděna do venkovního ovzduší.

Z pohledu přílohy č. 2 k zák. č. 201/2012 Sb. se jedná o vyjmenovaný stacionární zdroj znečišťování ovzduší vedený pod kódem 9.6. Odmašťování a čištění povrchů prostředky s obsahem těžkých organických látek, které nejsou uvedeny pod kódem 9.5., s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel od 0,6 t/rok. Pro modul je zpracován provozní řád, měření emisí VOC formou výpočtu v rámci hlášení do souhrnné provozní evidence pro vyjmenované zdroje znečišťování ovzduší je prováděno 1 x ročně. Autorizované měření emisí VOC je prováděno 1 x ročně.

3. Odlakovací Modul E150

Princip: odlakovací modul pracuje na principu postřiku a cirkulace odlakovacího média.

Popis technologie: Zařízení je uzavřené a je plně automatické. Skládá se z spodní části stroje s nádrží, ohříváním, čerpadlem, filtrační technikou a držákem koše. V horní části jsou potrubní systémy s tryskami, manipulační technika a držák dveří. Během procesu odlakování se odlakovacím médiem (100 l kyselina fosforečná + 600 l vody) rozpouštějí pojiva a plniva laků a nechají se stékat. To je mechanicky podporováno stříkáním přes potrubní systémy tryskami. Vodorovné otáčení koše pro díly v pracovní komoře zajišťuje, že odlakovací médium se nanese a smáčí povrchy dílů ze všech stran. Odlakovací médium odtéká zpět do zásobní nádrže přes zpětný filtr. Důležitý parametr pro proces odlakování je alkalita, která reaguje s funkčními skupinami pojiva. Vzhledem k tomu, že se alkalita spotřebovává reakcí se složkami barvy, je nutné ji doplňovat (posilovat). Po odlakování je nutné zbytky odlakovacího prostředku a barevné pigmenty, které ještě ulpívají na dílech, opláchnout. Oplach se provádí v oplachovacím modulu (Modul N150) nebo v mycím boxu oplachem vodou vysokotlakým zařízením.

Zkondenované páry jsou přiváděny zpět do pracovní komory a umožňují tak provoz do značné míry bez odpadního vzduchu.

Odpadní odlakovací médium je předáváno k likvidaci oprávněné osobě jako N odpad.

4. Oplachovací Modul N150

Princip: oplachovací modul pracuje na principu postřiku a cirkulace oplachovacího média.

Popis technologie: Zařízení je uzavřené a je plně automatické. Skládá se z spodní části stroje s nádrží, ohříváním, čerpadlem, filtrační technikou a držákem koše. V horní části jsou potrubní systémy s tryskami, manipulační technika a držák dveří.

Oplachovacím modulem se po odlakovacím procese pomocí stříkání vody/oplachovacího prostředku (ESClean215 600 l + 3 kg hydroxidu draselného šup.) zbavují povrchy oplachovaných dílů zbytků laků, pigmentů a odlakovacích prostředků. Nanášením oplachovacího média se zbytky na povrchu dílů zředí a spláchnou. Vodorovné otáčení koše pro díly v pracovní komoře zajišťuje, že odlakovací médium se nanese a smáčí povrchy dílů ze všech stran. Odlakovací médium odtéká zpět do zásobní nádrže přes zpětný filtr.

Zanášením oplachovacího média v zásobní nádrži modulu zbytky z procesu odlakování se hodnota pH posouvá do alkalické úrovně. Aby se zabránilo napadení povrchů oplachovaných dílů v důsledku nadměrné alkality a zhoršení kvality média, je třeba pravidelně kontrolovat jeho hodnotu pH.

Po odstranění barvy jsou díly podle potřeby dočišťovány v mycím boxu vodou vysokotlakým zařízením.

Oplachové vody jsou svedeny do areálové kanalizace B společnosti Synthesia a.s. na základě smlouvy o odvádění a čištění odpadních vod.

Odpadní oplachovací médium je předáváno k likvidaci oprávněné osobě jako N odpad.

Odpadní plyn je z oplachového modulu veden do horní části vodní pračky (absorbér). Vodní pračka slouží zároveň pro odpadní plyny z linky 1, linky 2 a Modulu VL190. Absorpční kolona je vyrobena z polypropylenu a skládá se z cirkulační nádrže a na ní umístěné válcové absorpční kolony s kontaktní sypanou vestavbou. Kolona je skrápěna centrálně umístěnou rozstřikovací tryskou, nad kterou je instalován lapač kapek. Kolona je zakončena svislou výstupní hlavicí, na kterou navazuje výstupní komín o průměru 350 mm a výšce 11 m (výdech č. 101), kterým je vyčištěná vzdušina odváděna do venkovního ovzduší.

Z pohledu přílohy č. 2 k zák. č. 201/2012 Sb. se jedná o vyjmenovaný stacionární zdroj znečišťování ovzduší vedený pod kódem 9.6. Odmašťování a čištění povrchů prostředky s obsahem těžkých organických látek, které nejsou uvedeny pod kódem 9.5., s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel od 0,6 t/rok. Pro modul je zpracován provozní řád, měření emisí VOC formou výpočtu v rámci hlášení do souhrnné provozní evidence pro vyjmenované zdroje znečišťování ovzduší bude prováděno 1 x ročně. Autorizované měření emisí VOC bude prováděno 1 x ročně.

B) Termické odlakování

Dalším možným způsobem odstranění barev z dílů je pyrolytický způsob (termický rozklad barev na plynné organické látky a popel) v termické odlakovací komoře.

Princip: odstranění barev z disků kol a dalších kovových dílců vypálením v karbonizační komoře a následné spálení odplynů v peci.

Popis technologie: Po naplnění karbonizační komory díly probíhá fáze ohřevu a vypalování. Podlaha komory je betonová s kolejnicemi pro závažení regálových vozíků s materiálem. Rovnoměrné teplotní pole v komoře vytápěné spaliny plynového hořáku je zajištěno cirkulačním ventilátorem. Karbonizace probíhá při teplotě cca 435 °C. Spaliny jsou vedeny do dopalovací komory, kde dochází k termické likvidaci především organických látek při teplotě cca 750 °C. Zařízení je osazeno dvěma hořáky, jeden je umístěn na vypalovací peci a druhý na dopalovací komoře. Emise jsou z dopalovací komory odvedeny komínem nad střechu haly. Komín je vybaven přerušovačem tahu k ochlazení

spalin (výduch č. 105).

Z pohledu přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb. o ochraně ovzduší se jedná o vyjmenovaný stacionární zdroj znečišťování ovzduší vedený pod kódem 3.1.a Spalovací jednotky přímých procesních ohřevů (s kontaktem) jinde neuvedené o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od více než 0,3 MW do 5 MW včetně. Měření emisí TZL, NO_x, CO, TOC formou výpočtu v rámci hlášení do souhrnné provozní evidence pro vyjmenované zdroje znečišťování ovzduší je prováděno 1 x ročně.

Popel z pece je předáván k likvidaci oprávněné osobě jako O odpad.

Další činnosti:

Tryskání

Princip: čištění malých kovových dílů v tryskacím stroji.

Popis technologie: Válcový tryskací stroj slouží k čištění malých kovových dílů různých tvarů a velikostí. Odpadní plyn je z prostoru válcového tryskače odsáván ventilátorem přes filtrační zařízení (8 filtračních složek) do výduchu č. 104, který vede přes bok haly do venkovního prostředí, kde je vypouštěn do venkovního prostředí.

Z pohledu přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb. o ochraně ovzduší se jedná o vyjmenovaný stacionární zdroj znečišťování ovzduší vedený pod kódem 4.12. „Povrchová úprava kovů a plastů a jiných nekovových předmětů s celkovou projektovanou kapacitou objemu lázně do 30 m³ včetně (vyjma oplachu), procesy bez použití lázní. Měření emisí TZL formou výpočtu v rámci hlášení do souhrnné provozní evidence pro vyjmenované zdroje znečišťování ovzduší je prováděno 1 x ročně. Autorizované měření emisí TZL je prováděno 1 x tři roky.

Odpad z tryskání je předáván k likvidaci oprávněné osobě jako O odpad.

Technické údaje:

Výrobce: COGEIM GASSOREZZO

Model: Turbínový tryskač

Typ: PG 13x20-3 TR

Rok výroby: 1998

Filtrační zařízení: typ F.C.8, max. průtok vzduchu 7000 m³/h, 8 ks filtračních vložek

Pasivace

Princip: chemické namočení do pasivačního činidla.

Popis technologie: Jedná se o lázeň s pasivačním činidlem (triethanolamin), do které se namáčí díly z nerezové oceli. Pasivace zvyšuje odolnost proti korozi. Velikost lázně je do 20 l. Doba pasiva je 20-30 minut. Díly jsou po odkapání opláchnuty v mycím boxu vodou vysokotlakým zařízením.

Oplachové vody jsou svedeny do areálové kanalizace B společnosti Synthesia a.s. na základě smlouvy o odvádění a čištění odpadních vod.

Přípravky

Ve skladu jsou uloženy chemické látky v originálních obalech umístěných na zachytých vanách, čímž je zajištěna bezpečnost a ochrana v případě, že by došlo k úniku látek. Ve skladu se dále nachází havarijní souprava.

Pro odlakování: hydroxid draselný šup. max. 1 000 kg, hydroxid draselný kap. 50 % max. 2 x 1 000 l, ESClean TOP max. 3 x 1 000 l, kyselina fosforečná max. 1 x 1 000 l

Pro oplachování: ESClean215 max. 4 x 1 000 l

Pro pasivaci: triethanolamin max. 2 x 200 l

Zpracování odpadní kyseliny sírové (výroba chemosádrovce)

Popis: Zpracování odpadní kyseliny sírové za vzniku výrobku nebo odpadu O

Popis technologie: Technologie je založena na zpracování odpadní kyseliny sírové jako odpadu kategorie N, a to jak z vlastního provozu odlakovací linky, tak i od fyzických a právnických osob oprávněných k podnikání, a to neutralizací pomocí mletého vápence a vody. Výsledným produktem je pak sypký produkt, se kterým je nakládáno buď jako s výrobkem (chemosádrovec, jakožto vstupní surovina pro výrobu stavebních materiálů) nebo jako s odpadem kategorie O, např. katalogového čísla 19 02 06 Kaly z fyzikálně-chemického zpracování neuvedené pod číslem 19 02 05, 19 03 05 Stabilizovaný odpad neuvedený pod číslem 19 03 04, případně jiným vhodným, ve smyslu zákona o odpadech.

Mletý vápenec je skladován v síle o kapacitě 35 m³ uvnitř budovy s pneumaticky řešenou dopravou suroviny a vlastním filtrem s regenerací tlakovým vzduchem, vybavené podtlakovo-přetlakovým ventilem, snímači hladiny max. a min. a soustavou provzdušňovacích trysek. Vápenec je dávkován šnekovým podavačem s pneumaticky ovládanou klapkou do míchačky. Dále se přes tenzometrickou váhu přidává v požadovaném poměru voda a směs se řádně promíchá. Pomocí membránového čerpadla se dále dává kyselina sírová. Veškeré dávkování probíhá automaticky podle nastavených hodnot a požadovaného výstupu, zejména dle teploty a koncentrace kyseliny. Během

míchání a reakce se směs zahřívá až na 80 °C. Po dokončení míchacího procesu vzniká v míchačce suchá směs, která je následně vysypána do zásobníku pod míchačkou, odkud je šnekovým podavačem, elevátorem a šnekovým dopravníkem vynesena do nákladního kontejneru, který je před distribucí dále zaplachtován pro omezení úletů. K odsávání vzdušiny z prostoru nakládky slouží implementovaný filtr v plnicí hadici. Výstup z filtru je pak napojený do adsorbéru, kde se uvedené látky dostávající do styku s vypírací kapalinou s hydroxidem sodným. Výsypka je řešena jako pohyblivá ruka a je tak možné ji využít i pro více kontejnerů. Pro celou technologii jsou k dispozici dvě vysypací ruky.

Popis absorbéru: K omezení výparů kyseliny sírové (pachových vjemů) a separaci tuhých znečišťujících látek z odpadní vzdušiny, je instalován protiproudý dvoustupňový věžovitý absorbér, kde se uvedené látky dostávající do styku s vypírací kapalinou, kterou je hydroxid sodný (zásobník sorbentu o kapacitě 1,4 m³ je uložený na zachytivé vaně, čímž je zajištěna bezpečnost a ochrana v případě, že by louh vytekl, pro případ úniku nebo úkapů louhu je k dispozici ve výrobě chemosádrovce havarijní souprava.). Mimo to je dávkována voda pro mokrou depozici tuhých znečišťujících látek. Z absorbéru odchází odpadní vzdušina do venkovního prostředí komínem.

Dovoz odpadní kyseliny sírové ze zahraničí: povolení pro nakládání s odpady ze dne 3.2.2025, č.j.KUPA-237/2025-6 vydáno krajským úřadem Pardubického kraje.

Sklad motorové nafty

Popis: dvouplášťová nádrž pro skladování motorové nafty o objemu 1 000 l. Nafta se využívá jako pohon do vysokozdvížných vozíků. Pro případ úniku nebo úkapů nafty je k dispozici ve skladu přípravy havarijní souprava.

Dílna

Jedná se o samostatně uzamykatelnou místnost, kde dochází k drobné údržbě a skladování dílenských přípravků v malém množství jednotlivých druhů v originálních obalech, které jsou uloženy v uzamykatelné plechové skříni. Pro případ úniku nebo úkapů přípravků používaných na dílně je k dispozici ve skladu přípravy havarijní souprava.

Odpadní vody

Technologické odpadní vody vznikají při oplachu technologie a z absorpce. Tyto znečištěné vody jsou svedeny do areálové kanalizace B společnosti Synthesia a.s. na základě smlouvy o odvádění a čištění odpadních vod.

Odpadní splaškové vody ze sociálního zařízení jsou bez úpravy svedeny do areálové kanalizace B.

Dešťové vody

Dešťové vody jsou svedeny pomocí okapových svodů a kanalizačních vpustí do areálové kanalizace A.

Odpady

Vzniklé odpady jsou tříděny a ukládány do soustředovacích prostředků určených pro odpovídající druh odpadu, odolných vůči chemickým vlivům uložených odpadů, které zabezpečují uložení odpadu proti znehodnocení, zneužití, odcizení a smíchání s jinými druhy odpadů, nebo proti únikům, které by mohly ohrozit zdraví člověka nebo životní prostředí. Odpady jsou v zařízení soustřeďovány na dobu nezbytně nutnou, nejvýše však 1 rok. Odpady jsou následně předávány oprávněné osobě. Odpady jsou přednostně předávány k jejich opětovnému použití, recyklaci nebo jinému využití odpadu.

4. Kategorie činnosti/činností podle přílohy č. 1 k zákonu

2.6 Povrchová úprava kovů nebo plastických hmot s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li lázně větší než 30 m³

5. Popis surovin, pomocných materiálů a dalších látek

Vstupy do technologie: automobilové disky, kovové díly, 98% kyselina sírová, voda, hydroxid draselný kap., hydroxid draselný šup., ESC215, ESClean TOP, kyselina fosforečná, triethanolamin, odpadní kyselina sírová, hydroxid sodný, mletý vápenec. Výstupy z technologie: odlakované disky a kovové díly, odpadní kyselina sírová, odpadní odlakovací a oplachovací média, chemosádrovec, odpadní vody, odpady, emise.

6. Popis energií a paliv

Objekt je napojen na vnitropodnikovou komunikaci a vnitropodnikové inženýrské sítě: el. energii, vodovod, parovod, zemní plyn, stlačený vzduch a slaboproud.

Motorová nafta se používá k provozu vysokozdvížných vozíků.

7. Popis zdrojů emisí

Nevyjmenované zdroje znečišťování ovzduší:

- odlakovací kyselinové linky 1,2,3 – roční emise oxidu siřičitého nepřekračuje 8 t
- zpracování odpadní kyseliny sírové (výroba chemosádrovce) – roční emise oxidu siřičitého nepřekračuje 8 t, roční emise TZL nepřekračuje 5 t

Vyjmenované zdroje znečišťování ovzduší: - odlakovací modul VL190, oplachovací modul N150 – kód 9.6, číslo zdroje dle ISPOP 102, číslo výduchu dle ISPOP 101, emise VOC - tryskání – kód 4.12, číslo zdroje dle ISPOP 104, číslo výduchu dle ISPOP 104, emise TZL - termické odlakování s karbonizační komorou a termickou likvidací odplynů – kód 3.1.a, číslo zdroje dle ISPOP 105, číslo výduchu dle ISPOP 105, emise TZL, CO, NO_x a TOC V případě provozu vysokozdvížných vozíků, kteří spalují motorovou naftu, bude při spalování docházet k drobným emisím především CO a NO_x.
8. Množství emisí do jednotlivých složek životního prostředí
Nevyjmenované zdroje znečišťování ovzduší: - odlakovací kyselinové linky 1,2,3 – emise oxidu siřičitého jsou na úrovni 2,5 g/hod, což při celoročním provozu představuje 0,022 tuny - zpracování odpadní kyseliny sírové (výroba chemosádrovce) – emise oxidu siřičitého jsou na úrovni 2,5 g/hod, což při celoročním provozu představuje 0,022 tuny, roční emise TZL nepřekračuje 5 t Vyjmenované zdroje znečišťování ovzduší: - odlakovací modul VL190 – rok 2024, emise VOC = 0,038 t/rok - oplachovací modul N150 – nové zařízení, emise VOC budou vypočítány za rok 2025 - tryskání – rok 2024, emise TZL = 0,01 t/rok - termické odlakování s karbonizační komorou a termickou likvidací odplynů – rok 2024, emise TZL = 0,028 t/rok, CO = 0,053 t/rok, NO_x = 0,304 t/rok a TOC = 0,015 t/rok V případě provozu vysokozdvížných vozíků, kteří spalují motorovou naftu, dochází při spalování k drobným emisím především CO a NO_x.
9. Popis zdrojů hluku, vibrací, neionizujícího záření
Zdrojem hluku jsou stacionární zdroje: - vzduchotechnika - míchačka - pneumatické ovládání dávkování V roce 2020 byla pro provoz zpracována hluková studie ve smyslu nařízení vlády č. 272/2011 Sb. Výpočet byl proveden pro nejnepříznivější stav, kdy jsou v provozu všechny zdroje hluku (denní i noční doba). Závěrem hlukové studie bylo, že lze s dostatečnou pravděpodobností předpokládat, že nedojde celkovému ani dílčímu překročení ekvivalentní hladiny akustického tlaku A, LAeq,T nad limitní hodnoty stanovené dle nařízení vlády č. 272/2011 Sb., v aktuálním znění. Z důvodu nově dovozu odpadní kyseliny sírové ze zahraničí (povolení pro nakládání s odpady ze dne 3.2.2025, č.j.KUPA-237/2025-6) dojde k menšímu navýšení zpracovatelské kapacity zařízení. Předpokládá se tak i navýšení přepravní bilance o cca 10 těžkých vozidel za měsíc (5 x odpadní kyselina sírová ze zahraničí a 5 x vápenec z ČR). Denně tedy dojde k navýšení z původních max. 7 těžkých vozidel denně na max. 9 těžkých vozidel denně (navýšení o 1x odpadní kyselina sírová, 1x vápenec). U osobních vozidel se přepravní bilance nenavýší (max. 5 osobních vozidel denně). Tímto navýšením se nepředpokládá překročení ekvivalentní hladiny akustického tlaku A, LAeq,T nad limitní hodnoty stanovené dle nařízení vlády č. 272/2011 Sb., v aktuálním znění. Při provozu se nepředpokládá vznik vibrací, které by mohly nějakým způsobem ovlivňovat okolí zájmové lokality. V úvahu připadá pouze působení vibrací vyvolané obslužnou dopravou předmětného záměru v okolí využívaných komunikací. Vliv vibrací je nevýznamný.
10. Popis dalších vlivů zařízení na životní prostředí
V průběhu posuzování vlivů na životní prostředí (EIA) pro výrobu chemosádrovce, kde byly vyhodnoceny vlivy na vody, půdu, horninové prostředí, přírodní zdroje, nebyly v žádné z těchto složek shledány takové vlivy, které by představovaly významné zhoršení dané složky.
11. Popis technologií a technik určených k předcházení nebo omezení emisí ze zařízení
- Nevyjmenované zdroje znečišťování ovzduší: - odlakovací kyselinové linky 1,2,3 – absorbér - zpracování odpadní kyseliny sírové – absorbér, filtrační zařízení Vyjmenované zdroje znečišťování ovzduší: - odlakovací modul VL190, oplachovací modul N150 – absorbér - tryskání – filtrační zařízení - termické odlakování s karbonizační komorou a termickou likvidací odplynů – termické spalování odplynů Vysokozdvížných vozíky – dobrý technický stav - pneumatické dávkování vápence - zajištění optimální výměny vzduchu v provozu - využití vysokotlakých myček

12. Popis opatření k předcházení vzniku, k přípravě opětovného použití, recyklaci a využití odpadů			
Zpracování odpadní kyseliny sírové za vzniku chemosádrovce.			
13. Popis opatření k měření a monitorování emisí vypouštěných do životního prostředí			
Měření emisí formou výpočtu v rámci hlášení do souhrnné provozní evidence pro vyjmenované zdroje znečišťování ovzduší: - odlakovací modul VL190, oplachovací modul N150 – 1 x ročně - tryskání – 1 x ročně - termické odlakování s karbonizační komorou a termickou likvidací odplynů – 1 x ročně Autorizované měření emisí pro vyjmenované zdroje znečišťování ovzduší: - odlakovací modul VL190, oplachovací modul N150 – 1 x ročně - tryskání – 1 x za tři roky			
14. Porovnání zařízení s nejlepšími dostupnými technikami (BAT)			
Pro porovnání parametrů provozu s parametry nejlepších dostupných technik (BAT) byl použit Referenční dokument o nejlepších dostupných technikách pro povrchové úpravy kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, srpen 2005.			
Předmět porovnání	Nejlepší dostupná technika	Technické nebo technologické řešení v zařízení	Porovnání a zdůvodnění rozdílů řešení
Zavedení EMS	BAT je zavedení EMS a dalších systémů zahrnujících plánované nebo trvalé snížení zátěže složek ŽP	Systém EMS ISO 14001 není v rámci provozu zaveden. Plnění předpisů a požadavků zákonů na ochranu životního prostředí dle IPPC a české legislativy. Zavedené a prováděné školení, informovanosti a odpovědnosti jednotlivých pracovníků. Havarijní připravenost. Zařízení je provozováno dle interní dokumentace. Prováděno monitorování a měření emisí. Záznamy jsou vedeny a udržovány.	V souladu s BAT Kap. 5.1.1. str. 388
Řízení provozu a údržba	BAT je zavedení programů kontroly a údržby, které také zahrnují školení a informovanost pracovníků o preventivních opatřeních ke snížení specifických nebezpečí pro ŽP.	Společnost ABL Technic Bohemia, s.r.o. provádí opravy a revize veškerého zařízení s cílem předejít závažným poruchám na zařízení, které by způsobily zastavení výroby nebo by mohly vážným způsobem ohrozit životní prostředí nebo zdraví zaměstnanců.	V souladu s BAT Kap. 5.1.1.2. str. 390
Minimalizace míry zmetkovitosti	BAT je minimalizace vlivu na ŽP z nekvalitní výroby systémem řízení, kdy jsou požadována pravidelná společná hodnocení specifikace a kontroly kvality výroby odběratelem a výrobcem.	Dodávku chemikálií provádí ověřené firmy. Po odlakování provádí obsluha vizuální kontrolu odlakovaných dílů. Ze strany hlavního odběratele je rovněž prováděna kontrola provedení výrobků (tj. vizuální kontrola vzhledu výrobků).	V souladu s BAT Kap. 5.1.1.3 str. 390
Kritické hodnoty pro dané zařízení	BAT je stanovit kritické hodnoty provozu zařízení (nebo referenční hodnoty) nepřetržitým monitorováním provozu zařízení a porovnáním s	Monitorováno dávkování surovin – snímač hladiny MAX/MIN, UV hladinoměr, snímač impulsů, snímač pH, snímač teploty, snímač otáček.	V souladu s BAT Kap. 5.1.1.4 str. 390

	vnějšími kritickými hodnotami. Základní operace, pro které jsou stanoveny kritické hodnoty, jsou: spotřeba energie, spotřeba vody, spotřeba surovin.			
Optimalizace a kontrola provozní linky	BAT je optimalizace jednotlivých činností a provozních linek na základě výpočtu teoretické spotřeby a emisí pro vybraná významná opatření a porovnání těchto hodnot s aktuálními hodnotami. Pro automatické provozní linky je BAT kontrola probíhajícího procesu a jeho optimalizace v reálném čase.	Na zařízení probíhá pravidelné vyhodnocení vstupních i výstupních hodnot.	V souladu s BAT Kap. 5.1.1.5 str. 390	
Uspořádání a provoz zařízení povrchové úpravy	BAT je návrh, uspořádání a provoz zařízení takovým způsobem, aby byla zajištěna prevence znečištění identifikací rizika a jeho cesty, jednoduchým posouzení rizika a zavedení třístupňového plánu činností pro prevenci znečištění.	Je vypracován Havarijní plán, který stanovuje závazná pravidla platná při skladování, manipulaci a likvidaci závadných látek, které mohou při mimořádných únicích do podzemních vod, ovzduší nebo půdy způsobit havárii, včetně určení odpovědností. Je vypracován Provozní řád pro chemické odlakování. Jsou vypracovány pracovní postupy. Pravidelně je kontrolováno provádění prací podle uvedených předpisů.	V souladu s BAT Kap. 5.1.2. str. 391	
Skladování chemikálií a dílů/podkladů	SPECIFICKÉ BAT: - zabránit vzniku volného kyanovodíku odděleným skladováním kyselin a kyanidů; - snížit nebezpečí požáru odděleným skladováním hořlavých a oxidačních látek; - snížit nebezpečí požáru odděleným skladováním v suchém prostředí oxidačních látek a látek, které se mohou samovolně vznítit ve vlhkém prostředí. Označením prostoru skladu těchto chemikálií, aby se zabránilo použití vody k hašení v případě požáru; - zabránění kontaminace půdy a vod úniky a úkapy chemikálií; - zabránění nebo ochrana před korozí skladovacích nádob, potrubí, dopravních a kontrolních systémů před působením korozivních chemikálií a par při manipulaci s nimi.	Důsledné dodržování pevně stanovených podmínek skladování. Stavebně technické zajištění skladovacích prostor.	V souladu s BAT Kap. 5.1.2.1 str. 391	

	Minimalizace dodatečných procesů je BAT, tj. zabránit degradaci kovových podkladů při skladování jedním nebo kombinací opatření: - zkrácením doby skladování; - kontrolou vlhkosti, teploty a/nebo pH v prostředí skladu použitím konzervačních povlaků nebo balení.			
Promíchávání pracovních lázní	BAT je promíchávání všech pracovních lázní, které zajišťuje přístup čerstvého roztoku k povrchu dílů.	Promíchávací nádrž u linky 1a 2 (vířivá nádrž s vodou, kde je dosaženo uvolnění nerozpuštěných zbytků barev) se provádí nízkotlakým vzduchem, jehož zdrojem je kompresor. Množství přiváděného vzduchu se seřizuje dle potřeby ventilem.	V souladu s BAT Kap. 5.1.3. str. 392	
Snížení tepelných ztrát	BAT je: - snížení spotřeby el. energie, - nepřímý ohřev lázní, - snížení tepelných ztrát, - uzavřený chladicí systém.	Regulovaný nepřímý ohřev lázní.	V souladu s BAT Kap. 5.1.4.3 str. 393	
Minimalizace vzniku odpadních vod a odpadů	BAT je: - snížení spotřeby vody - snížení vnosu - snížení výnosu - oplachování	Spotřeba vody je měřena vodoměrem a průběžně vyhodnocována. Snížení její spotřeby, stejně jako snížení výnosu je zajišťována využitím tzv. neprůtočných ekonomických oplachů.	V souladu s BAT Kap. 5.1.5 str. 393	
Zpětné využití surovin a odpadové hospodářství	BAT je: - prevence - snížení - zpětné využití, recyklace a rekuperace	Snížení všech ztrát surovin je zajištěno odběrem chemikálií od ověřených dodavatelů, dodržování dávkování dle technologie, využíváním ekonomického oplachu, zpracování odpadní kyseliny k dalšímu využití.	V souladu s BAT Kap. 5.1.6 str. 396	
Obecné technicky pro údržbu lázní	BAT je zvýšit životnost pracovní lázně i kvalitu procesu, především v systémech pracujících prakticky v uzavřeném materiálové okruhu	Jsou dodržovány požadavky na čištění a úpravy lázní, výměnu a zakládání lázní.	V souladu s BAT Kap. 5.1.7. str. 398	
Znečištění odpadních vod	BAT je: - Minimalizace upravovaných množství a látek - Kontrola a vypouštění odpadních vod	Spotřeba vody je měřena vodoměrem a průběžně vyhodnocována. Snížení její spotřeby, stejně jako snížení výnosu je zajišťována využitím tzv. neprůtočných ekonomických oplachů. Kvalita vypouštěné vody není sledovaná. Voda je svedena do kanalizace B společnosti Synthesia, a.s. na základě smlouvy o odvádění a čištění odpadních vod.	V souladu s BAT Kap. 5.1.8. str. 398	

Odpady	BAT je minimalizace objemu odpadů	Odpady jsou přednostně předávány k jejich opětovnému použití, recyklaci nebo jinému využití odpadu.	V souladu s BAT Kap. 5.1.9. str. 401
Znečištění ovzduší	BAT je optimalizace jednotlivých činností a provozních linek na základě emisí pro vybraná významná opatření a porovnání těchto hodnot s aktuálními hodnotami - minimalizaci množství vypouštěné vzdušiny.	Odplyny z chemického odlakování jsou vedeny do vodní pračky (absorbéru). Odplyny ze zpracování odpadní kyseliny sírové jsou rovněž svedeny do absorbéru.	V souladu s BAT Kap. 5.1.10 str. 401
Hluk	BAT je identifikace zdroje významného hluku a možných cílů v okolí provozu. BAT je snížení hluku, který může významně ovlivňovat okolní prostředí, zavedením vhodných opatření.	Jednotlivé provozní objekty s instalovanými zdroji hluku jsou konstrukčně provedeny tak, aby minimalizovaly přenos hlukové zátěže do okolního prostředí. Pro další snižování hlukové zátěže se provádí uzavírání dveří mezi jednotlivými částmi provozu. Hluk z dopravy je minimální vzhledem k počtu OA a NA vjíždějících do areálu.	V souladu s BAT Kap. 5.1.11 str. 403
Ochrana spodních vod a likvidace provozu	BAT je ochrana spodních vod a napomáhání likvidace provozu	Stávající provozy jsou zabezpečeny technicky i organizačně proti úniku nebezpečných látek do okolního prostředí (těsnění, izolace, průběžné kontroly, provádění oprav a revizí). Postupy pro prevenci havárií jsou uplatňovány. Likvidace provozu bude prováděna v souladu v té době platnou legislativou.	V souladu s BAT Kap. 5.1.12 str. 404
Na základě provedených porovnání jednotlivých sledovaných parametrů lze konstatovat, že parametry provozu ABL Technic Bohemia, s.r.o. plně vyhovují parametrům české národní legislativy i parametrům nejlepších dostupných technik.			
15. Žádost o výjimku z úrovně emisí spojených s nejlepšími dostupnými technikami			
NE			
16. Popis opatření k zajištění plnění povinností preventivního charakteru			
Provozovatel klade důraz na následující body: a) na bilanci všech spotřeb surovin a energií za účelem dosažení jejich optimální spotřeby, b) na důsledné kontrole funkčnosti všech zařízení, jejich životnosti c) na realizaci preventivních opatření vedoucích k minimalizaci vzniku havárií, odpadů, emisí a spotřeby energií, d) vypracování příslušných provozních řádů a jejich dodržování, e) dodržování technologické kázně, f) vypracování havarijních plánů, jejich aktualizace a kontrola připravenosti lidí i prostředků pro případ havárie, g) provádění revizí zařízení h) provádění školení zaměstnanců			
17. Přehled případných náhradních řešení k navrhovaným technikám a opatřením			
Ne			
18. Charakteristika stavu dotčeného území			
Záměr se nachází v průmyslové oblasti, kde se nacházejí především zpevněné plochy, méně pak plochy ozeleněné. Jedná se však o běžné travní porosty, bez výrazně vzrostlé zeleně. Areál je oplocený a je tak výrazně omezen vstup zvěře. Zaznamenány jsou zde jen některé synantropní druhy, zejména pak holub hřivnáč. Nelze tedy očekávat, že provozem dojde k významnému zásahu do biologické rozmanitosti v dotčené lokalitě. Území záměru nezasahuje do žádné chráněné oblasti či lokality soustavy Natura 2000.			

19. Základní zpráva

Množství skladovaných nebezpečných látek, směsí a nebezpečných odpadů, které mohou způsobit znečištění půdy a podzemních vod v objektu nesplňuje limit pro povinnost zpracování Základní zprávy dle zákona č. 76/2002 Sb. a přílohy č. 2 vyhlášky č. 288/2013 Sb.

Nedošlo ke splnění následujících kritérií:

- Jedná se o nebezpečné látky a směsi podle čl. 3 nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1272/2008 ze dne 16. prosince 2008 o klasifikaci, označování a balení látek a směsí.
- Provozovatel zachází se závadnými látkami podle definice § 39 odst. 1 zákona o vodách¹ ve větším rozsahu (podle § 2 písm. b) vyhlášky č. 450/2005 Sb.) nebo je zacházení s nimi spojeno se zvýšeným nebezpečím pro povrchové nebo podzemní vody (podle § 2 písm. c) vyhlášky č. 450/2005 Sb. a § 39 odst. 2 zákona o vodách). Na uvedeného provozovatele se vztahuje povinnost zpracovat havarijní plán podle zákona o vodách.
- Závadné látky jsou zároveň zvlášť nebezpečnými látkami nebo nebezpečnými látkami podle přílohy č. 1 zákona o vodách.
- Nebezpečná látka nebo směs je považovaná za nebezpečnou pro životní prostředí podle skupin nebezpečnosti v § 5 odst. 1 písm. o) zákona č. 350/2011 Sb., chemického zákona. Bere se do úvahy pouze nebezpečnost ve vztahu k vodě či půdě.

Suroviny, meziprodukty a výrobky:

1. Identifikace	2. Celkové max. skladované množství	3. Popis, chemické složení a vlastnosti ve vazbě na znečištění půdy a podzemních vod (Klasifikace látky nebo směsi Třídění podle nařízení (ES) č.1272/2008 [CLP])	4. Použití a popis nakládání ve vazbě na znečištění půdy a podzemních vod
Hydroxid draselný šup.	1 000 kg	H290, H302, H314, H318	Chemické odlakování (odlakovací médium, vodohospodářsky zabezpečeno – zachytná vana, pro případ rozsypání KOH je k dispozici ve skladu přípravky havarijní souprava)
Hydroxid draselný 50 %	2 000 l	H290, H302, H314	Chemické odlakování (odlakovací médium, vodohospodářsky zabezpečeno – zachytná vana, pro případ úniku nebo úkapů KOH je k dispozici ve skladu přípravky havarijní souprava)
ESClean 215	4 000 l	H315, H319	Chemické odlakování (oplachovací médium, vodohospodářsky zabezpečeno – zachytná vana, pro případ úniku nebo úkapů přípravky je k dispozici ve skladu přípravky havarijní souprava)
ESClean TOP	3 000 l	Směs není klasifikována jako nebezpečná ve smyslu Nařízení (ES) č. 1272/2008 [CLP].	Chemické odlakování (odlakovací médium, vodohospodářsky zabezpečeno – zachytná vana, pro případ úniku nebo úkapů přípravky je k dispozici ve skladu přípravky havarijní souprava)
Kyselina fosforečná	1 000 l	H290, H302, H314, H318	Chemické odlakování (odlakovací médium, vodohospodářsky zabezpečeno – zachytná vana, pro případ úniku nebo úkapů kyseliny je k dispozici ve skladu přípravky havarijní souprava)
Triethanolamin	400 l	Není klasifikován jako nebezpečný ve smyslu Nařízení (ES) č. 1272/2008 [CLP].	Pasivace (pasivační činidlo, vodohospodářsky zabezpečeno – zachytná vana, pro případ úniku nebo úkapů triethanolaminu je k dispozici ve skladu přípravky havarijní souprava)
Motorová nafta	1 000 l	H226, H304, H315, H332, H351, H373, H411 Toxický pro vodní organismy, s dlouhodobými účinky	Provoz vysokozdvíhových vozíků (pohonná hmota, vodohospodářsky zabezpečeno – dvouplošná nádrž, pro případ úniku nebo úkapů nafty je k dispozici ve skladu přípravky havarijní souprava)
Kyselina sírová čistá 98 %	28 m ³	H314	Kyselinové odlakování (vstupní surovina, vodohospodářsky zabezpečeno – dvouplošné nádrže, zachytné vany, havarijní jímka při přečerpávání do nádrží, pro případ úniku nebo úkapů kyseliny je k dispozici havarijní souprava ve vedlejší výrobě chemosádrovce)

Kyselina sírová odpadní	48 m ³	H314	Výroba chemosádrovce (vstupní surovina, vodohospodářsky zabezpečeno – dvouplášťové nádrže, zachytné vany, havarijní jímka při přečerpávání do nádrží, pro případ úniku nebo úkapů kyseliny je k dispozici havarijní souprava ve vedlejší výrobě chemosádrovce)
Hydroxid sodný 50 %	1,4 m ³	H290, H314	Výroba chemosádrovce (absorbent, vodohospodářsky zabezpečeno – zachytná vana, pro případ úniku nebo úkapů louhu je k dispozici ve výrobě chemosádrovce havarijní souprava)
Vápenec mletý	35 m ³	Není klasifikován jako nebezpečný ve smyslu Nařízení (ES) č. 1272/2008 [CLP].	Výroba chemosádrovce (vstupní surovina)
Chemosádrovec	15 m ³	Směs není klasifikována jako nebezpečná ve smyslu Nařízení (ES) č. 1272/2008 [CLP].	Produkt/odpad