

## 5. Stručné shrnutí údajů ze žádosti

Dále jsou uvedeny jen skutečnosti, které jsou předmětem žádosti o změnu integrovaného povolení.

1. Identifikace provozovatele
Saint-Gobain Construction Products CZ a.s., Počernická 272/96, 108 03 Praha 10, IČ 250 29 673, provozovna Masarykova 197, 517 50 Častolovice
2. Název zařízení
Zařízení na tavení nerostných materiálů, včetně výroby nerostných vláken, o kapacitě tavení větší než 20 t denně
3. Popis a vymezení zařízení
<p>Vlastní zařízení na tavení nerostných materiálů, včetně výroby nerostných vláken se skládá z:</p> <p>a) výrobní linky ČA 1, s projektovanou kapacitou 11 t/hod taveniny</p> <p>b) výrobní linky ČA 2, s projektovanou kapacitou 9 t/hod taveniny</p> <p>Linky ČA1 a ČA2 mají stejné technologické členění:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- kupolová pec s navazujícím zařízením na čištění kychtových plynů (snižování emisí TZL, CO a H<sub>2</sub>S) dospalováním s rekuperací tepla</li><li>• rozvlákňovací stroj</li><li>• sběrná komora s navazujícím zařízením na záchyt TZL (filtrační komora) a krepovací zařízení</li><li>• pojivové hospodářství</li><li>• vytvrzovací komora se zařízením na snižování emisí VOC (spalováním)</li><li>• chladicí zóna s odvodem chladicího vzduchu do venkovního prostředí</li><li>• řezací stanice</li><li>• stohovací zařízení</li><li>• balicí a paletovací zařízení</li></ul> <p>Zařízení, ve kterých dochází k uvolňování vláken, jsou aktivně odsávaná do tkaninových filtrů s odvodem odpadního vzduchu do venkovní atmosféry.</p> <p>Společná zařízení výrobních linek ČA1 a ČA2:</p> <p>Surovinové hospodářství - vybaveno tkaninovým filtrem ke snižování emisí TZL v odpadním vzduchu odsávaném z přesypů dopravních cest</p> <p>Briketárna s projektovanou kapacitou cca 45 000 t/rok ke zpracování drceného umělého ka-meniva (láva z odpichu kupolových pecí), mokré vaty a vaty FK (z rozvlákňovacího stroje, sběrné komory a krepovacího zařízení), suché vaty (odprášení chladicí zóny, řezání a broušení), podsítné frakce briket, suché vaty - výmětu (zmetky) a vedlejších produktů (minerálních vláken stejného složení) od sekundárních zpracovatelů minerálních vláken. Pojivem je cement. Brikety jsou dávkovány do kupolových pecí jako surovina</p> <p>Drtič drceného umělého kameniva (resp. směsi minerální suroviny – lávy a železa odpichované ze dna kupolové pece do písku)</p> <p>Navazující zařízení na výrobní linky ČA1 a ČA2:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• linka ČA 3 s projektovanou kapacitou 140 m<sup>2</sup>/hod minerální vaty. Skládá se ze sušicí komory a odsávacího zařízení.</li><li>• Linka LSP - finalizační linka s variabilním využitím a výkonem. Skládá se z meziskladů polotovarů a zařízení na záchyt TZL s výduchem do vnějšího ovzduší.</li><li>• Linka Cultilene – finalizační linka s variabilním využitím a výkonem. Skládá se z meziskladů polotovarů a zařízení na záchyt TZL s výduchem do vnějšího ovzduší.</li></ul> <p>Související zařízení:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Záložní zdroj tepla – 2 ks kotlů fy Hoval Cosmo o celkovém jmenovitém tepelném příkonu 2,234 MW vybavené nízkoe emisními hořáky Weishaupt s plynulou regulací pro spalování zem-ního plynu.</li><li>• Kotelna administrativní budovy, vytápění – 2 ks kotlů o celkovém jmenovitém tepelném příkonu 0,504 MW</li><li>• Kotelna administrativní budovy, ohřev vody – 4 ks kotlů o celkovém jmenovitém tepelném příkonu 0,42 MW.</li><li>• Záložní zdroje elektrické energie pro linky ČA1 a ČA2, diesela agregáty o jmenovitém tepelném příkonu 0,674 MW a 0,778 MW, palivo motorová nafta</li><li>• Vakový jez na náhonu Alba. Voda natéká z náhonu přes česle do objektu vodárny a po úpravě na pískových filtrech se čerpá do výroby.</li><li>• Šachtová studna</li></ul>
4. Kategorie činnosti/činností podle přílohy č. 1 k zákonu
Kategorie 3.4.

5. Popis surovin, pomocných materiálů a dalších látek
Změny surovin nejsou předmětem žádosti o změnu IP
6. Popis energií a paliv
Změny paliv a energií nejsou předmětem žádosti o změnu IP
7. Popis zdrojů emisí
Kupolové pece ČA1 a ČA2 (výduchy 1A a 5) Usazovací komory ČA1 a ČA2 (výduchy 2A, 2B, 6A a 6B) Tvrdicí komory ČA1 a ČA2 (výduchy 3A, 3B a 7) Řezací linky ČA1 a ČA2 (výdech 4A1 a 8) Brousící stroje ČA1 a ČA2 (výduchy 10 a 12) Chladicí zóny ČA1 a ČA2 (výduchy 15 a 16) Surovinové hospodářství (výdech 14) Linka LSP (výdech 13) Linka ČA3 (výdech 9) Linka Cutilene (výdech 11) Záložní zdroj tepla (příkon 2,234 MW) Kotelna administrativní budovy (příkon 0,504 MW) Kotelna administrativní budovy – ohřev tepla (příkon 0,42 MW) Dieselagregát ČA1 (příkon 674 kW) Dieselagregát ČA2 (příkon 778 kW) Drtič kameniva
8. Množství emisí do jednotlivých složek životního prostředí
<u>Emise do ovzduší:</u> V roce 2014 bylo ro IRZ ohlášeno: SO <sub>2</sub> = 155,45 t NH <sub>3</sub> = 36,71 t Formaldehyd = 0,31 t Množství ostatní látek (TZL, NO <sub>x</sub> , CO, Fenol, Acetaldehyd, HF a HCL) nepřesáhlo ohlašovací práh IRZ. <u>Emise do vody:</u> Technologie není zdrojem odpadních vod
9. Popis zdrojů hluku, vibrací, neionizujícího záření
Předmětem žádosti o změnu IP není změna stávajících technologií
10. Popis dalších vlivů zařízení na životní prostředí
Nejsou předpokládány
11. Popis technologií a technik určených k předcházení nebo omezení emisí ze zařízení
Předmětem žádosti o změnu IP není změna stávajících zařízení na omezování emisí
12. Popis opatření k předcházení vzniku, k přípravě opětovného použití, recyklaci a využití odpadů
Není předmětem změny IP
13. Popis opatření k měření a monitorování emisí vypouštěných do životního prostředí
Není předmětem změny IP
14. Porovnání zařízení s nejlepšími dostupnými technikami (BAT)

**Obecné závěry o BAT – 1.1. Obecné závěry o BAT pro výrobu skla (Pokud není uvedeno jinak, lze závěry o BAT popsané v tomto oddíle uplatnit na všechna zařízení.):**

- Provozovatel zařízení má stanoven systém řízení. Provozovatel zařízení má dále nastavenou vlastní politiku řízení podniku, založenou na mezinárodních standardech ISO.
- Provozovatel má certifikován integrovaný systém řízení (IMS) zahrnující následující mezinárodní standardy:
  - ISO 9001 Systém managementu kvality - Systém řízení společnosti pokrývá plnění veškerých oprávněných požadavků zákazníků a také všech platných legislativních požadavků.
  - ISO 14 001 Systém environmentálního managementu - Systém řízení ochrany životního prostředí je nastaven tak, že minimalizuje jakékoli škodlivé dopady na životní prostředí a splňuje veškeré požadavky dané platnou legislativou.
  - ISO 50 001 Systém managementu hospodaření s energií - Systém řízení hospodaření s energií trvale zvyšuje energetickou účinnost všech procesů, redukuje náklady na spotřebu energií a zlepšuje energetický výkon společnosti.
  - OHSAS 18 001 Systém managementu bezpečnosti a ochrany zdraví při práci - Systém řízení bezpečnosti minimalizuje veškerá zdravotní a bezpečnostní rizika a je v souladu se všemi legislativními požadavky. Systematicky je řízena oblast ochrany zdraví zaměstnanců.
- Certifikace IMS pokrývá tyto aktivity - marketing, prodej, zákaznický servis, nákup, výrobu, logistiku.

Závěry o BAT týkající se environmentálního řízení jsou plněny.

**1.1.2. Energetická účinnost:**

Hospodaření s energií - Společnost rozvíjí systém hospodaření s energií následujícími způsoby:

- sleduje a vyhodnocuje spotřeby energií a využívá je ke stanovení cílů,
- hledá možnosti snižování energetické náročnosti,
- podporuje projekty a nákupy produktů zaměřené na úspory energií.

Provozovatel zařízení plní mezinárodní standard ISO 50001 Systém managementu hospodaření s energií.

Závěry o BAT týkající se energetické účinnosti jsou plněny.

**1.1.3. Skladování materiálu a manipulace s ním**

Tavitelné suroviny jsou skladovány v uzavřených betonových zásobnících a odtud jsou dopravovány drapákovým jeřábem nebo systémem dopravníků do provozních ocelových zásobníků. Suroviny pro pojivové hospodářství jsou umístěny ve výrobních prostorách opatřených havarijní jímkou, která je potrubím napojena na centrální havarijní jímku.

Závěry o BAT týkající se skladování materiálu a manipulace s ním jsou plněny.

**1.1.4. Obecné primární techniky**

Nejlepší dostupnou technikou je snižovat spotřebu energie a emise do ovzduší kontinuálním monitorováním provozních parametrů a plánovanou údržbou tavicí pece. – prováděna pravidelná údržba tavicí pece.

Nejlepší dostupnou technikou je pečlivý výběr a řízení všech látek a surovin, které se do tavicí pece dostávají, v zájmu snížení emisí do ovzduší nebo jejich předcházení, a to používáním jedné nebo několika z následujících technik. – závislé na dodávaných surovinách a jejich dostupnosti.

Nejlepší dostupnou technikou je provádět pravidelně monitorování emisí a/nebo jiných relevantních provozních parametrů, např.: Pravidelné měření emisí HCl, HF, CO a kovů, zvláště pokud jsou používány suroviny obsahující tyto látky nebo pokud může docházet k neúplnému spalování. – v souladu s legislativou prováděna pravidelná autorizovaná měření.

Nejlepší dostupnou technikou ke snižování emisí nebo jejich předcházení je, aby systémy na čištění odpadních plynů pracovaly za běžných provozních podmínek při optimální kapacitě a dostupnosti. – za běžného provozu pracuje zařízení v optimálním režimu, zvláštní režim je upraven v provozním řádu, toto zařízení je instalováno.

Závěry o BAT týkající se obecné primární techniky jsou plněny.

**1.1.5. Emise do vod ze sklářských výrobních procesů**

Voda je využívána pro pojivové hospodářství, a jako chladicí a cirkulační médium. Systém je bezodpadový. V případě nedostatku (ztráty vypařováním) se voda do systému dočerpává. Chladicí okruh pro chlazení technologie je uzavřený, doplňují se pouze ztráty vody odparem. Pro pitné účely je odebírána podzemní voda z vlastní studny, odvod samostatnou splaškovou kanalizací.

Závěry o BAT týkající se emisí do vod jsou plněny.

**1.1.6. Odpad ze sklářských výrobních procesů - Nejlepší dostupnou technikou je snižování produkce pevného odpadu určeného k odstranění.**

Závod přijímá opatření ke snižování vzniku odpadů ve výrobním procesu. V zařízení je instalována linka na výrobu briket. Na lince jsou zpracovány produkty z jednotlivých fází výroby, které jsou vráceny zpět do jednotlivých fází výroby.

Závěry o BAT týkající se odpadu jsou plněny.

### 1.7.1. Emise prachu z tavicích pecí

Závod používá tkaninové filtry

Závěry o BAT týkající se prachu z tavicích pecí jsou plněny

### 1.7.2. Emise oxidů dusíku ( NOx ) z tavicích pecí

Závod používá dospalování kychtových plynů s rekuperací tepla

Závěry o BAT týkající se emisí NOx jsou plněny

### 1.7.3 Emise oxidů síry (SOx) z tavicích pecí

Závod využívá dosažitelné suroviny a pravidelně sleduje obsah síry v nich. Závod používá cementové brikety - snižování objemu odpadu má vyšší prioritu než snižování emisí SOx , lze očekávat vyšší emise. Úroveň, již lze dosáhnout, by měla vycházet z bilance síry – tato byla provedena.

Vzhledem k používání cementových briket žádá závod o výjimku z BAT.

Není plněn stanovený emisní limit pro SO<sub>2</sub>, důvod žádosti o výjimku

### 1.7.4. Emise chlorovodíku (HCl) a fluorovodíku (HF) z tavicích pecí

Závod používá suroviny s nízkým obsahem chloru a fluoru do složení kmene

Závěry o BAT týkající se emisí HCl a HF jsou plněny

### 1.7.5. Emise sirovodíku (H<sub>2</sub>S) z tavicích pecí

Nejlepší dostupnou technikou je snižování emisí H<sub>2</sub>S z tavicí pece pomocí spalovacího zařízení na odpadních plyny, kde dochází k oxidaci sirovodíku na SO<sub>2</sub> – toto zařízení závod používá

Závěry o BAT týkající se emisí H<sub>2</sub>S jsou plněny

### 1.7.6. Emise kovů z tavicích pecí

Závod používá suroviny s nízkým obsahem kovů do složení kmene

Závěry o BAT týkající se emisí kovů jsou plněny

### 1.7.7. Emise z navazujících procesů - závod používá tyto BAT technologie:

i. proudové odlučovače a cyklony – ANO, cyklony jsou instalovány na odtazích chladících zón linek ČA1 a ČA2

iv. filtry z kamenné vaty – ANO, závod používá tyto filtry na odpadní plyny z tváření linek ČA1 a ČA2

v. spalování odpadních plynů – ANO, závod používá k úpravě odpadních plynů z vytvrzovacích pecí ČA1 a ČA2

### 15. Žádost o výjimku z úrovní emisí spojených s nejlepšími dostupnými technikami

Žádost o výjimku z BAT se týká:

1. znečišťující látka SO<sub>2</sub> vznikající v kupolových pecích linek ČA1 a ČA2 (výduchy 1A a 5)
2. znečišťující látky těkavé organické sloučeniny vyjádřené jako organický uhlík (TOC) emitované z vytvrzovacích pecí linek ČA1 a ČA 2 (výduchy 3A, 3B a 7)

Stručné odůvodnění žádosti o výjimku:

1. Dosahovaná úroveň emisí SO<sub>2</sub> je vyšší než limit navrhaný v BAT. Důvodem je vyšší obsah síry ve vstupních surovinách, než předpokládá BAT (byla provedena tzv. bilance síry).
2. Dosahovaná úroveň emisí TOC je vyšší než navrhaná v BAT, přestože je instalované BAT technologie dospalování plynů na obou tvrdících komorách. V případě spojení výduchů z tvrdící komory a chladící zóny (BAT technologie) lze, plnit limit BAT ale investiční náklady jsou vysoké s ohledem na to, že nedojde ke snížení celkové emise TOC.

### 16. Popis opatření k zajištění plnění povinností preventivního charakteru

Není předmětem změny IP

### 17. Přehled případných náhradních řešení k navrhaným technikám a opatřením

Není předmětem změny IP

### 18. Charakteristika stavu dotčeného území

Není předmětem změny IP

### 19. Základní zpráva

Není předmětem změny IP, byla již rozhodnutím krajského úřadu čj. 10835/ZP/2014-11 ze dne 16.6.2015 schválena.