



Krajský úřad Pardubického kraje
Odbor životního prostředí a zemědělství
Komenského náměstí 125
532 11 Pardubice

KRAJSKÝ ÚŘAD PARDUBICKEHO KRAJE 4		Číslo dokladu
Došlo:	07 -06- 2019	Zona stavu
Č.j.:	44 331/2019	Ukl. znak
Příl.		

Č.j.: 19171

Datum: 7.6.2019

Vyřizuje: J. Pilař

Věc: Žádost o vydání změny povolení provozu dle § 13 odst. 2 zákona č. 201/2012 Sb.

Žádáme o vydání změny povolení provozu dle § 13 odst. 2 zákona č. 201 / 2012 Sb.
(v platném znění) pro:

Eldis Pardubice s.r.o., Dělnická 469, Pardubičky, 533 01 Pardubice, IČO 15050742

Název zařízení: Galvanická linka
Umístění zařízení: Chemická technologie – laboratoř
Typ: Zařízení vlastní konstrukce

Technický popis:

Galvanická linka sestává ze dvou samostatných jednotek označených jako „Stříbření“ a Zlacení“. Galvanická linka – stříbření sestává ze čtyř galvanických lázní:

- | | | | |
|----|---------------------|----------|----------|
| 1. | Předstříbření | 20 litrů | |
| 2. | Stříbření | 30 litrů | |
| 3. | Katodické odmaštění | 20 litrů | 40-50 °C |
| 4. | Mědění | 20 litrů | 20-75 °C |

Galvanická linka – zlacení sestává ze tří galvanických lázní:

- | | | | |
|----|---------------------|----------|----------|
| 1. | Ryzí zlacení | 30 litrů | 50-60 °C |
| 2. | Slitinové zlacení | 14 litrů | 32-37 °C |
| 3. | Rezerva, neobsazeno | 30 litrů | |

Galvanické lázně kromě katodického odmaštění jsou kyanidového typu. Lázeň katodického odmaštění obsahuje komerční odmašťovací přípravek Uniclean 155. Obě části galvanické linky jsou umístěny nad záchytnou vanou, která nemá vlastní výpust.

Linka je řešena jako bezodpadová. Oplachování pokovovaných součástí se provádí formou ekonomického oplachu, to znamená, že oplachová voda stéká zpět do příslušné galvanické lázně. Tím se vyrovnává přirozený úbytek objemu lázně způsobený odparem demineralizované vody. Odpařená voda je z pracovního prostoru linky odváděna odsáváním. Plyné emise při provozu galvanických lázní nevznikají.

Galvanická linka je dále vybavena přenosnými zdroji stejnosměrného proudu určenými pro provoz galvanických lázní a elektrickým pohonem pohybu katodových tyčí.

Název zařízení:	Chromátovací linka
Umístění zařízení:	Chemická technologie – laboratoř
Typ:	Zařízení vlastní konstrukce

Technický popis:

Zařízení slouží k chemické povrchové úpravě hliníku a hliníkových slitin. Chemická povrchová úprava je založena na chemické reakci hliníku s kyselinou chromovou (sloučenina šestimocného chromu) za vzniku zlatožlutého ochranného povlaku.

Zařízení sestává z 11 samostatných polypropylenových nádrží:

1. Odmaštění 25 litrů
průmyslová odmašťovačka na vodní bázi Novalon 9000
2. Oplachování 25 litrů
3. Moření 35 litrů
10 % roztok hydroxidu sodného, 50-70 °C
4. Oplachování 25 litrů
5. Vyjasňování 25 litrů
20-30 % roztok kyseliny dusičné + 2 % kyseliny fluorovodíkové
6. Oplachování I. 25 litrů
7. Oplachování II. 25 litrů
8. Oplachování III. 25 litrů
9. Chromátování 25 litrů
Bonderite M-Cr 1200 A + B (1:1)
10. Oplachování I. 25 litrů
11. Oplachování II. 35 litrů

Hliníkové díly se nejprve odmastí. Pak se provádí moření a vyjasňování. Poté následuje chromátování v lázni s obsahem šestimocného chromu (Bonderite). Mezi jednotlivými výrobními stupni jsou zařazeny statické oplachy pitnou vodou.

Celá výrobní linka je umístěna v záchytné nepropustné vaně. Vyčerpané aktivní lázně (moření, vyjasňování a chromátování) jsou likvidovány jako nebezpečný odpad prostřednictvím smluvního partnera. Oplachové vody jsou vypouštěny do pozemní nádrže bez výpusti o objemu 5 m³, která je společná pro chromátovací a pasivační linku. Oplachové vody jsou rovněž pravidelně likvidovány jako nebezpečný odpad.

Při technologickém procesu moření vzniká při chemické reakci hliníku s hydroxidem sodným směs nerozpustných hydroxihlinitanů, které zůstávají v mořicí lázni jako nerozpustná usazenina. Z teplé lázně (50-70 °C) lázně uniká vodní pára, která s sebou strhává mlhu roztoku hydroxidu sodného. Ten pak po vypaření vody zůstává jako bílá usazenina v nástavci před ústím do komína. Ostatní lázně neprodukují žádné plynné emise.

Zařízení je instalováno v digestoři s odtahem ventilátorem do komína, který je společný pro chromátovací a pasivační linku. Výduch komína je ve výšce 5 m nad zemí.

Název zařízení: Linka na pasivaci nerezi
Umístění zařízení: Chemická technologie – laboratoř
Typ: Zařízení vlastní konstrukce

Technický popis:

Zařízení slouží k pasivaci drobných povrchu součástek vyrobených z antikorozi oceli třídy 17240. Linka se skládá ze 7 nepropustných polypropylenových lázní umístěných v nepropustné polypropylenové vaně. Pasivace má tyto technologické kroky:

- | | |
|---|----------|
| 1. Odmaštění | 20 litrů |
| průmyslová odmašťovačka na vodní bázi, 50-70 °C, Pragolod 57N | |
| 2. Oplachování | 14 litrů |
| 3. Moření | 14 litrů |
| Antox 80E | |
| 4. Oplachování | 14 litrů |
| 5. Pasivace | 14 litrů |
| Antox 90E | |
| 6. Oplachování I. | 14 litrů |
| 7. Oplachování II. | 14 litrů |

Nerezové díly se nejprve odmastí, poté se provede sjednocení barvy povrchu mořením a na závěr se provede pasivace. Mezi jednotlivými technologickými stupni je zařazen statický oplach pitnou vodou.

Vyčerpané aktivní lázně jsou likvidovány jako nebezpečný odpad prostřednictvím smluvního partnera. Oplachové vody jsou vypouštěny do podzemní nádrže bez výpusti o objemu 5 m³, která je společná pro chromátovací a pasivační linku) a jsou rovněž pravidelně likvidovány jako nebezpečný odpad.

Při technologickém procesu nevznikají plynné emise.

Technologické zařízení je umístěno v místnosti opatřené centrálním odsáváním ventilátorem do komína, který je společný pro chromátovací a pasivační linku. Výdech komína je ve výšce 5 m nad zemí.

Kontaktní osoba: Ing. Jan Pilař, mobil: 608 224 821, email: pilar@eldis.cz

Přílohy: 1x Odborný posudek č. 270E/2019



Ing. Aleš Jedlička
výkonný ředitel