

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

Věc: Žádost o vydání povolení provozu stacionárního zdroje dle §11 odst. 2 písm. c) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší

Stručný popis předmětu žádosti

Žádáme Vás o vydání povolení provozu stacionárního zdroje dle §11 odst. 2 písm. c) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší.

Konkrétně se jedná o zdroj zařazený pod kódem 6.5. Výroba nebo zpracování syntetických polymerů nebo kompozitů, s výjimkou výroby syntetických polymerů a kompozitů uvedených pod jiným kódem, o celkové projektované kapacitě 100 t za rok a více nebo s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok a více.

1.1. Jméno, popřípadě jména, příjmení a adresu, v případě právnické osoby název, právní formu a sídlo žadatele.

Identifikační údaje provozovatele:

Provozovatel: RECUTECH s.r.o.

Sídlo: Fáblovka 592, Polabiny, 533 52 Pardubice

IČO: 28859880

Provozovna: RECUTECH s.r.o.

Adresa: Fáblovka 592, Polabiny, 533 52 Pardubice

1.2. Údaje o dosavadních rozhodnutích příslušných správních orgánů podle tohoto zákona a podle jiných právních předpisů, které souvisí s předmětem žádosti a soupis všech stacionárních zdrojů provozovaných žadatelem v dané provozovně, včetně specifikace všech komínů nebo výduchů.

Pro danou provozovnu nejsou dosud vydána žádná rozhodnutí příslušných orgánů dle zákona č. 201/2012 Sb., ani dle jiných právních předpisů, které souvisí s předmětem žádosti.

V dané provozovně nejsou umístěny další stávající stacionární zdroje.

1.3. Projektová dokumentace, kterou je žadatel povinen předložit v rámci řízení o povolení záměru podle jiných právních předpisů, nebo jiná obdobná dokumentace, která umožní posoudit předmět žádosti.

Údaje o přesném umístění stavby, investorovi a zpracovateli projektu

Provozovna RECUTECH s.r.o. se nachází na adrese Fáblovka 592, Pardubice v Pardubickém kraji. Nachází v průmyslové zóně Fáblovka v Pardubické části Polabiny (katastrální území Pardubice).

Stavba stojí na parcele číslo st. 11667. Jedná se o velmi rozlehlý areál s celkovou zastavěnou plochou přesahující 18 000 m².

Zeměpisné souřadnice středu budovy:

WGS 84 (GPS): 50.059071° N, 15.76715° E

S-JTSK (Křovák): Y: 647658, X: 1058421

Podrobný technický popis technického a technologického řešení stacionárních zdrojů a procesů, které zde budou probíhat

Činnost společnosti spočívá ve výrobě protiproudých hliníkových a plastových tepelných výměníků.

Popis výroby hliníkových výměníků

Výroba výměníku začíná lisováním hliníkových lamel v plně automatizované lisovně. Každá linka se skládá z lisu, základacího zařízení pro lisovaný materiál, robotu značky KUKA, který odebírá vylisované lamely a dopravníkového systému pro zpracování hliníkového odpadu.

Následuje skládání lamel na potřebnou výšku na jednoúčelových automatizovaných strojích.

Po složení lamel následuje lepení opláštění výměníků. Proces je automatizován a probíhá za pomoci robotů ABB a KUKA v automatické lince. Nejprve se nanese na 2D stole speciální tmel (MS polymer, např. Mitol HP 50) na čela výměníků a poté se přilepí bočnice výměníku tavným lepidlem. Pro zajištění vyšší pevnosti spojů jsou naváděcí zámky opatřeny nýty. Následuje kontrola těsnosti výměníku a z pláště výměníku je odstraněna fólie.

Popis výroby plastových výměníků

V provozovně se používají dva typy plastových polymerů: HPS polystyren a polypropylen.

Polystyrenové lamely dodává firma VYVA PLAST s.r.o., Sobotecká 836, 511 01 Turnov.

Lamely se v provozovně pouze sváří ultrazvukem, nijak se neupravují. Používá se ultrazvukové svařování, kdy dochází k roztavení plastu pomocí vysokofrekvenčního mechanického kmitání. Cyklus trvá zlomky sekund, materiál se taví, ale nepřehřívá, emise jsou zcela minimální. Po svaření se provede opláštění hliníkovým plechem.

Polypropylen se řeže na plotteru (studený proces, řezání nožem). Při mechanickém řezu nožem nevznikají žádné emise plynů, těkavých látek ani tepelné rozkladné produkty. Může vznikat zanedbatelné množství plastových pilin/špon.

Následně se desky lepí pomocí tavného lepidla nebo polymeru. Pokud se lepí polymerem, musí se lepená část předpřipravit, aby lepidlo dostatečně přilnulo k povrchu. K tomuto účelu se používá přípravek Illbruck AT 150, který dle bezpečnostního listu obsahuje 91,80 % hm. těkavých organických látek (VOC).

Podrobnější popis je uveden v odborném posudku, který je přílohou této žádosti.

Kapacita stacionárního zdroje a hmotnost toky materiálů

Projektovaná spotřeba HPS lamel je 234 t/rok a projektovaná spotřeba polypropylenových desek je 384 t/rok, celková kapacita zpracování syntetických polymerů je 618 t/rok.

Posuzovaná technologie je provozována ve dvousměnném provozu (2 x 8 h/den), 250 dní v roce, maximální počet provozních hodin je 4 000 h/rok.

Výjimkou je pracoviště pro úpravu povrchů polypropylenových desek před lepením polymerem, na kterém se používá přípravek Illbruck AT150, které je provozováno maximálně 2 h/den, tj. maximálně 500 h/rok.

1.4. Specifikace všech znečišťujících látek, které budou vnášeny do ovzduší během provozu stacionárního zdroje.

- VOC – těkavé organické látky – při ultrazvukovém svařování plastů, emise VOC jsou minimální a při používání přípravku Illbruck AT 150 a při údržbě strojů
- Látky obtěžující zápachem – výpary z roztaveného polyolefinu a pomocných pryskyřic – při používání tavných lepidel dochází k zahřátí na pracovní teplotu 150–180 °C, při běžném provozu jsou emise těkavých organických látek nulové a uvolňuje se pouze stopové množství pachových látek
- Metanol – během chemického vytvrzování MS polymeru vzdušnou vlhkostí se uvolňuje nepatrné množství methanolu (ve formě stopových výparů)

1.5. Informace o zjišťování úrovně znečišťování ovzduší. Údaje o počtu a umístění měřicích míst pro kontinuální i jednorázová měření emisí znečišťujících látek a jejich hmotnostního toku.

Zpracovatel odborného posudku navrhuje upustit od zjišťování úrovně znečišťování. Emisní faktory nejsou publikovány a měření emisí není vyžadováno.

1.6. U žádosti týkající se tepelného zpracování odpadu způsob stanovení celkového organického uhlíku v popelu a ve strusce a vyhodnocení možnosti kombinované výroby elektřiny a tepla a způsob využití vyrobeného tepla.

Netýká se předmětného zdroje.

1.7. Návrh provozního řádu, v případě že se jedná o stacionární zdroj, který má povinnost zpracovat provozní řád.

Provozní řád je zpracován a je součástí přílohy.

1.8. Návrh zvláštních podmínek provozu při překročení regulační prahové hodnoty, pokud se jedná o provoz stacionárního zdroje podle § 10 odst. 5.

Netýká se předmětného zdroje.

1.9. Hodnotu celkového projektovaného výkonu, celkové projektované kapacity nebo celkového jmenovitého tepelného příkonu stacionárního zdroje.

Projektovaná spotřeba HPS lamel je 234 t/rok a projektovaná spotřeba polypropylenových desek je 384 t/rok, celková kapacita zpracování syntetických polymerů je 618 t/rok.

Posuzovaná technologie je provozována ve dvousměnném provozu (2 x 8 h/den), 250 dní v roce, maximální počet provozních hodin je 4 000 h/rok.

Výjimkou je pracoviště pro úpravu povrchů polypropylenový desek před lepením polymerem, na kterém se používá přípravek Illbruck AT150, které je provozováno maximálně 2 h/den, tj. maximálně 500 h/rok.

1.10. Návrh zařazení stacionárního zdroje pod příslušný kód v příloze č. 2 k tomuto zákonu.

Navrhujeme zdroj zařadit jako zdroj uvedený v příloze č. 2 pod kódem 6.5 Výroba nebo zpracování syntetických polymerů nebo kompozitů, s výjimkou výroby syntetických polymerů a kompozitů uvedených pod jiným kódem, o celkové projektované kapacitě 100 t za rok a více nebo s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok a více.

1.11. Návrh provozního parametru, jež má být sledován a zaznamenáván, pro kontrolu správné funkce technologie ke snižování emisí, včetně návrhu způsobu jeho sledování, pokud se jedná o stacionární zdroj uvedený v příloze č. 2 k tomuto zákonu, u kterého tak stanoví prováděcí právní předpis.

Netýká se předmětného zdroje.

Přílohy:

Příloha č. 1 – Odborný posudek č. 28/2026

Příloha č. 2 – Provozní řád zdroje

Příloha č. 3 – Bezpečnostní listy používaných přípravků