Krajský úřad Pardubického kraje
Odbor životního prostředí a zemědělství
Oddělení ochrany ovzduší a odp. hospodářství
Komenského náměstí 125
532 11 Pardubice

Žádost dle zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší,
ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon")

1. Typ žádosti

☐ Žádost o závazné stanovisko k povolení záměru obsahujícího stacionární zdroj znečišťování ovzduší uvedený v příloze č. 2 k zákonu (vydávané dle ustanovení § 11 odst. 2 písm. b) zákona).

☐ Žádost o povolení provozu stacionárního zdroje znečišťování ovzduší uvedeného v příloze č. 2 k zákonu (vydávané dle ustanovení § 11 odst. 2 písm. c) zákona).

☒ Žádost o změnu povolení provozu stacionárního zdroje znečišťování ovzduší uvedeného v příloze č. 2 k zákonu (vydávané dle ustanovení § 13 odst. 2 zákona).

Bylo již vydáno rozhodnutí podle zákona o ochraně ovzduší, které souvisí s předmětem žádosti či jeho provozem?

☐ **NE**

☒ **ANO** KrÚ 72284/2021/OŽPZ/RY, 23.9.2021
(uveďte čj. a datum vydání rozhodnutí)

2. Identifikace žadatele/provozovatele zdroje

Fyzická osoba podnikající – jméno, příjmení, adresa, IČ. Právnická osoba – obchodní firma, sídlo obchodní firmy, IČ).

provozovatel:	KOH-I-NOOR PONAS s.r.o.
sídlo:	Na Vyšehradě 1091, 57201 Polička
IČ:	15035964

3. Identifikační údaje osoby oprávněné jednat za žadatele/provozovatele

Fyzická osoba – jméno, příjmení, datum narození, adresa. Fyzická osoba podnikající – jméno, příjmení, adresa, IČ. Právnická osoba – obchodní firma, sídlo obchodní firmy, IČ.

Vyřizuje:	Ing. Alexander Bajt, 17.8.1965
Adresa:	Na Vyšehradě 1091, Polička 57201
Telefon:	461 723 269
e-mail:	a.bajt@ponas.cz

4. Umístění zdroje

Adresa, katastrální území, parcelní číslo, druh parcely, příp. souřadnice GPS.

Název zdroje:	Nástrojárna
Adresa zdroje:	Na Vyšehradě 1091, 57201 Polička
Umístění (k.ú.):	k.ú. Polička 725358, parcelní číslo 1132/1, stavební parcela
Souřadnice GPS:	49°43'23.6"N 16°16'12.5"E

5. Návrh zařazení zdroje pod příslušný kód uvedený v příloze č. 2 k zákonu

► 4.12. Povrchová úprava kovů a plastů a jiných nekovových předmětů s celkovou projektovanou kapacitou objemu lázně do 30 m^3 včetně (vyjma oplachu), procesy bez použití lázní

- **tryskací tlaková kabina Vikomt 2512 P-F** se záchytem TZL na suchém filtru a výduchem, zdroj č. 002, výduch č. 002

- 4.13. Broušení kovů a plastů s celkovým elektrickým příkonem vyšším než 100 kW
  - brusírna s bruskami napojenými na odsávání, zdroj č. 001, výduch č. 001

Jak je uvedeno v bodu 6. celkový příkon brusek připojených k výduchu je nižší než 100 kW a nesplňuje podmínku k zařazení do evidence a z tohoto důvodu žádáme o vyškrtnutí tohoto stacionárního zdroje z evidence. Zdroj bude dále provozován stejným způsobem a bude vedena provozní evidence.

6. Charakteristika zdroje

Podrobný popis technického a technologického řešení zdrojů. Označení zdrojů (Výrobní číslo, název, typ zařízení, název a adresa výrobců). Hodnota celkového projektovaného výkonu, celkové projektované kapacity, celkového jmenovitého tepelného příkonu nebo celkové projektované spotřeby VOC. Specifikace hořáků použitých u spalovacích stacionárních zdrojů, jejich typ, výrobce, parametry, jmenovitý tepelný příkon. Identifikace záložních zdrojů energie.

Zdroj č. 001 - broušení kovů – brusky na sucho

Brusky	Výrobní číslo	Název výrobce	Příkon (kW)	Připojení k výduchu	Připojení k odlučovači	Využití (%) 2026
Souřadnicová na otvory Heckert	14840416	ROSP s.r.o.	6	**ANO**	NE	7
Nástrojová 3M 642	81182	ZZS USSR	0,19	**ANO**	NE	10
Na otvory BDU 80	17556	ČZ Strakonice	8,5	NE	NE	7,5
Nakulato 2Ud P2	277214	BSK s.r.o.	2	NE	**ANO**	70
CNC nástrojová AWS 300 Schreyer	24300401	Schleifmaschinen Gmbh	1,5	**ANO**	NE	67
Kellenberger UR 175/100	650569	L.Kellenberger Co AG	7,5	NE	**ANO**	5
Ziersch Z 715	602247	Ziersch Gmbh	33	NE	NE	60
Plantomat XT 408	19261410	BLOHM	11		**ANO**	33,5
Rovinná BPH 20 NA	500533	BSK s.r.o.	4,6	**ANO**	NE	60
Rovinná BPH 20 NA	502894	Procházka Moravec	4,6	**ANO**	NE	46,5
Rovinná BPH 20 NA	500027	Strojimport	4,6	**ANO**	NE	0
Nástrojová BN 102	40058	ČZ Strakonice	2,6	**ANO**	NE	1
Nástrojová bruska SBU 40 N	150185	Kabo	1,1	NE	NE	0
Nástrojová bruska B175	50743	Elko Knín	0,65	NE	NE	0
Nástrojová bruska B175	50385	Elko Knín	0,65	NE	NE	0
Bruska SB 175	50968	Elko Knín	0,65	NE	NE	0
Nástrojová bruska BL3 81/56	40060	Karna n.p.	1,1	**ANO**	NE	0
Bruska KOD 526/512	2428738	Kofold Gmbh	0,55	NE	NE	0
Bruska KOD 526/XF/512	331845	Kofold Gmbh	0,55	NE	NE	0
Georg Krebs	4461247	Georg Krebs	0,9	NE	NE	0
Nástrojová N1	5780	Blanické Strojírny n.p.	1,4	**ANO**	NE	0
Celkem			**93,64**			

Příloha č.1.

Schéma napojení na výduch – brusírna zdroj 001 číslo výduchu 001

Zdroj č. 002 - tryskání kovů abrazivem– tryskací tlaková kabina VIKOMT 2512 P-F Tryskací tlaková kabina typ VIKOMT 2512 P-F se používá k tryskání kovových forem, nebo dílů. Jako tryskací médium byl použit karbid křemíku SiC černý. Odsávaná vzdušina z pracovního prostoru je odváděna přes filtr vzduchotechnickým potrubím ven do okolí.

7. Návrh provozního parametru (pokud tak stanový prováděcí právní předpis – vyhláška č. 415/2012 Sb.)

Zdroj zařazený pod bodem 3.8.2. a kódem 4.12. nesplňuje podmínku objemu lázně větší než 30 m3. Zdroj bude dále provozován jako nyní, ale nevzniká povinnost nepřetržitě sledovat a zaznamenávat provozní parametr.
Zdroj zařazený pod bodem 3.8.3. a kódem 4.13. nesplňuje podmínku příkonu vyšším jak 100kW. Zdroj bude dále provozován jako nyní, ale nevzniká povinnost nepřetržitě sledovat a zaznamenávat provozní parametr.

8. Charakteristika provozovny

Podrobný popis technického a technologického řešení procesů, které budou v provozovně probíhat. Soupis všech stacionárních zdrojů provozovaných žadatelem v dané provozovně, včetně specifikace všech komínů nebo výduchů. Hodnota celkového projektovaného výkonu, celkové projektované kapacity nebo celkového jmenovitého tepelného příkonu stacionárních zdrojů.

Zdroj č. 001 - broušení kovů – brusky na sucho

Jedná se o broušení forem pro vstřikovací lisy souborem různých brusek. Měřena byla pouze soustava brusek pracujících za sucha, která je zaústěna do společného vzduchotechnického potrubí s filtračním zařízením FMC-2A.
Filtrační zařízení je zapnuto i na jednu brusku v provozu, což je v průměru 134 hodiny měsíčně. Využití brusek je uvedeno v bodě 6.

Zdroj č. 002 - tryskání kovů abrazivem–tryskací tlaková kabina VIKOMT 2512 P-F Tryskací tlaková kabina typ VIKOMT 2512 P-F se používá k tryskání kovových forem, nebo dílů. Jako tryskací médium byl použit karbid křemíku SiC černý. Odsávaná vzdušina z pracovního prostoru je odváděna přes filtr vzduchotechnickým potrubím ven do okolí.
Tryskací kabina je v provozu 60 hodin ročně.

9. Znečišťující látky

Specifikace všech znečišťujících látek, které budou vnášeny do ovzduší během provozu stacionárního zdroje. Zvláště je třeba uvést znečišťující látky, které mohou způsobovat pachový vjem. U stávajících zdrojů uvést informace o stávajících emisích ve stejném rozsahu.

Tuhé znečišťující látky

10. Zjišťování úrovně znečišťování ovzduší

Údaje o počtu a umístění měřicích míst pro kontinuální i jednorázová měření emisí znečišťujících látek a jejich hmotnostního toku. Vzduchotechnické parametry (objemový průtok vzduchu daný výkonem ventilátoru).

Množství emisí znečišťujících látek je prováděno měřením emisí 1x za 3 roky. Zdroje mají jedno místo pro umístění měřícího zařízení. Výsledky z posledního měření v roce 2024.

Tryskací tlaková kabina Vikomt 2512 P-F

tuhé znečišťující látky TZL			
průměrná hmotnostní emisní koncentrace	C_p	[mg . m^{-3}]	1,9
průměrný hmotnostní emisní tok	M	[g . h^{-1}]	2,9
měrná výrobní emise	E	[g . m^{-2}]	10

Broušení kovů – brusky na sucho

tuhé znečišťující látky TZL			
průměrná hmotnostní emisní koncentrace	C_p	[mg . m^{-3}]	0,8
průměrný hmotnostní emisní tok	M	[g . h^{-1}]	4,3
měrná výrobní emise	E	[g . m^{-2}]	11

11. Další údaje vyžadované dle individuálního charakteru zdroje

- *Hmotnostní toky jednotlivých materiálů a energií na vstupu a výstupu ze stacionárního zdroje (zejména paliv a odpadů) a způsob dalšího nakládání s nimi.*
- *U žádosti týkající se tepelného zpracování odpadu způsob stanovení celkového organického uhlíku v popelu a ve strusce. Vyhodnocení možnosti kombinované výroby elektřiny a tepla. Způsob využití vyrobeného tepla. Jméno fyzické osoby autorizované pro dohled nad tepelným zpracováním odpadu.*
- *Návrh zvláštních podmínek provozu při překročení regulační prahové hodnoty, pokud se jedná o provoz stacionárního zdroje, který v dané lokalitě významně přispívá k úrovni znečištění.*

Broušení
Do technologie nevstupují žádná paliva. Do technologie vstupují železné a neželezné kovy, brusné kotouče a elektrická energie.
Vzniklý odpad je likvidován v souladu se zákonem o odpadech pod kódem 120118. Použité brusné kotouče se likvidují pod kódem odpadu 120121.

Tryskání
Do technologie nevstupují žádná paliva. Do technologie vstupují železné a neželezné kovy, karbid křemíku, elektrická energie a stlačený vzduch.
Vzniklý odpad je likvidován v souladu se zákonem o odpadech pod kódem 120121.

12. Doručovací adresa (je-li odlišná od adresy žadatele nebo zástupce)

13. Kontaktní osoba

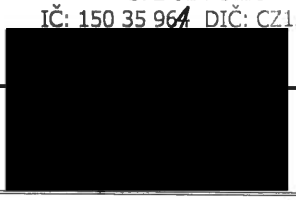
Jméno, příjmení, titul, telefon, e-mail, datová schránka.

Jan Král, 461723265, j.kral@ponas.cz, xudf6a7

14. Oprávněná osoba

KOH-I-NOOR PONAS s.r.o.
Na Vyšehradě 1091 (12)
572 01 POLIČKA
IČ: 150 35 964 DIČ: CZ15035964

23.11.2026 — Datum
Ing. Robert Záboj, Ph.D. — Jméno, příjmení, titul



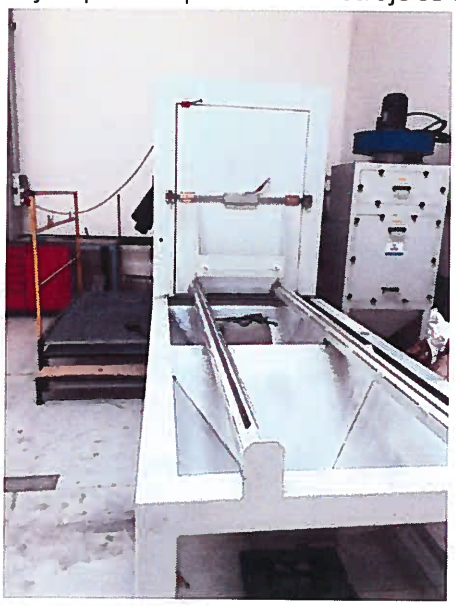
Přílohy[1]

Popis tryskací kabiny
Schéma napojení brusek na výduch
Popis filtrační jednotky

[1] Rozsah dle charakteru zdroje, formě žádosti a povinností plynoucích ze zákona a vyhlášky č. 415/2012 Sb., o přípustné úrovni znečišťování a jejím zjišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší.

Popis tryskací kabina 2512 P-F

Otryskávaný díl se uloží na držák, který je umístěn na kolejnicích a zajede do tryskací kabiny. Dveře se zajistí pákou a po nastavení stroje se uvede v činnost koncový spínač na dveřích.





Obsluha strčí ruce do gumových rukávů a začne otryskávat díl. Veškerou činnost pozoruje přes průzory. Obsluha nemusí mít žádný speciální oděv ani postroj pro dýchání. Roční provozní doba je 40 – 60 hodin.

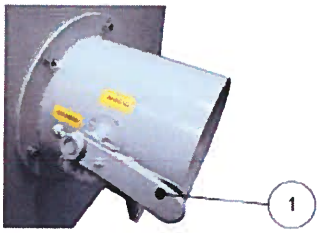




Tryskání se spouští nožním pedálem. Veškeré nastavení tryskací kabiny se provádí z místa obsluhy. Tlak vzduchu z přívodní hadice vytváří ve směšovací komoře podtlak. Abrazivo je tak nasáváno z pískovací hadice a vrháno přes trysku na otryskávaný díl.
Stroj je vybaven dvěma patronovými filtračními vložkami s automatickou frekvencí čištění nebo mechanickou frekvencí čištění 8x za hodinu ručním spínačem.



Nastavení množství odsávaného vzduchu z pracovního prostoru se nastavuje klapkou na vstupu do filtračního zařízení.

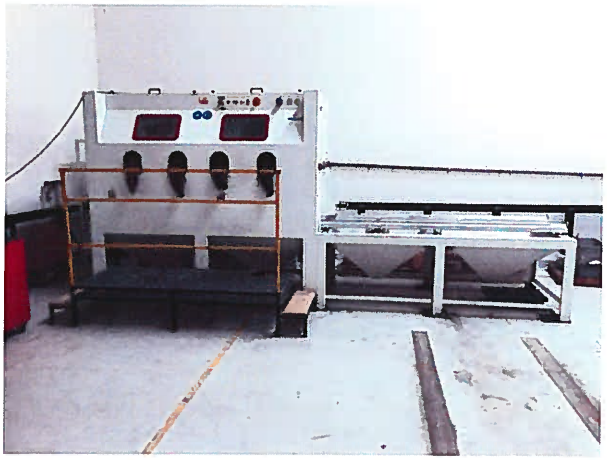


Obr. 8

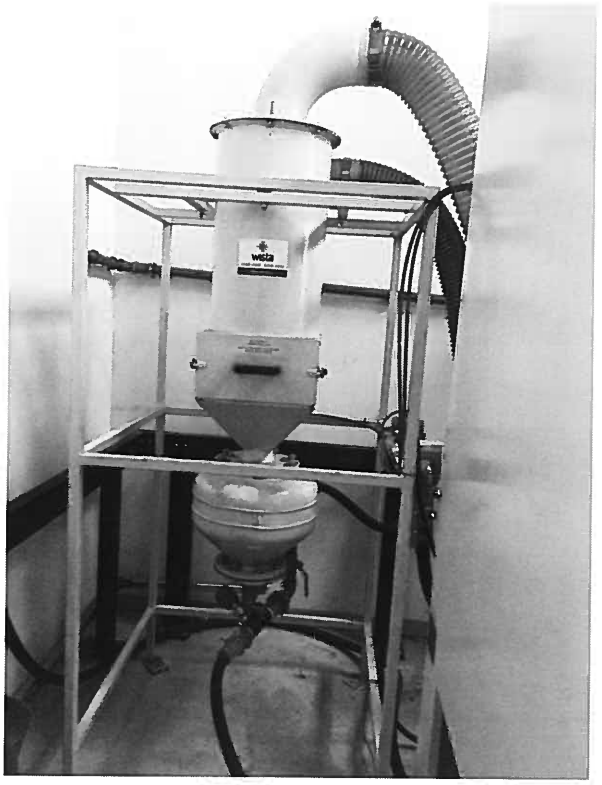
1 Páka s pojistkou pro nastavení klapky

Tryská se vždy s optimální délkou hadice tryskací hadice, nevyužitá hadice má vliv na ztrátu třením a tím pokles výkonu, zvýšením spotřeby elektrické energie a prodloužením délky precesu tryskání. Potrubí, které bude odvádět vzduch z tryskací kabiny přes filtry, nebude mít žádný ventilátor a bude se používat výkon ventilátoru umístěný ve filtrační jednotce. Takto to fungovalo než byla tryskací kabina převezena. V tomto potrubí bude otvor pro měřící sondu na měření emisí.

Celkový pohled



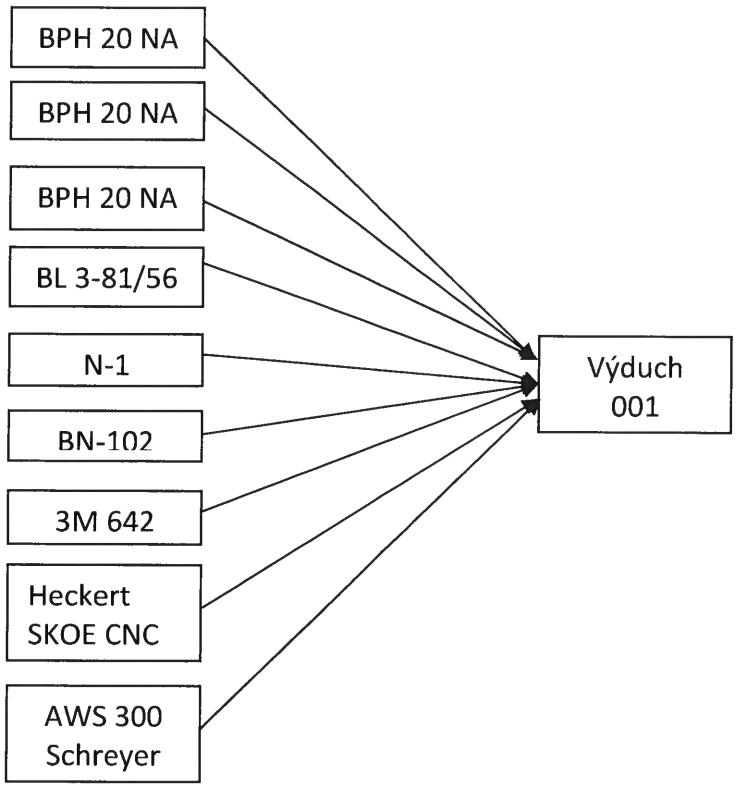
Tlaková nádoba s abrazivem



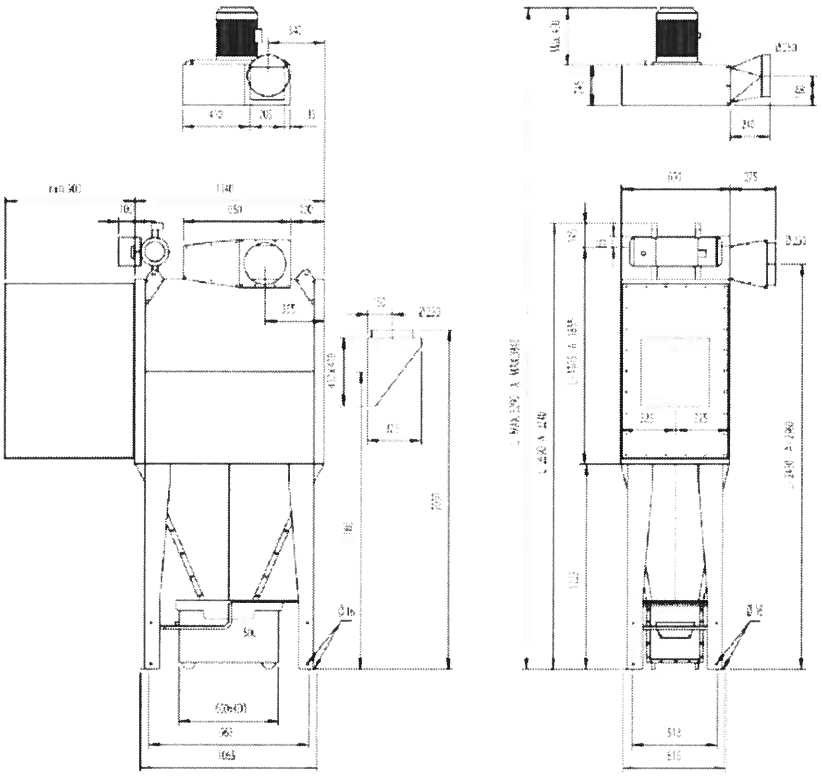
Variabilita systému umožňuje případně napojit na sytém jinou kabinu, pro tryskání malých dílů. Jiná tryskací kabina se napojí na filtrační jednotku přes klapku, kterou se reguluje množství odsávaného vzduchu. Tím je zajištěno, že nemohou pracovat obě tryskací kabiny současně a bude provozován pouze jeden filtrační systém.

Tryskací kabina má 4 otvory pro ruce. Obsluha do rukávců strčí ruce a začne tryskat. Po sešlápnutí pedálu dojde k aktivaci systému tryskání. Obsluha drží v rukou tryskací pistoli a musí otáčet otryskávaným předmětem.

Schéma napojení na výduch – brusírna zdroj 001 číslo výduchu 001



Filtrační jednotka FMC s filtračními vložkami



FMC verze 2L a 2A jsou zobrazeny s 50L zásobníkem

Znečištěný vzduch je nasáván z pracovního prostoru brusek potrubím do filtrů. Filtrační jednotka je vybavena automatickým oklepem filtrů. Prach padá do sběrné nádoby umístěné vespod filtrační jednotky.

Filtrační jednotka FMC-2A je osazena 8 filtračními vložkami z polyesteru.

Příkon motoru 7,5 kW

Maximální průtok vzduchu 21000 m3/h

Pracovní tlak -6 až 1,5 MPa

Objem sběrné nádoby 50l