

O Z N Á M E N Í

Ve smyslu ustanovení § 8 odst. 2 zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci a omezení znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů (dále zákon),

o z n a m u j e

Krajský úřad Libereckého kraje, odbor životního prostředí a zemědělství, jako příslušný orgán dle § 33 téhož zákona, že byla podána žádost o vydání integrovaného povolení pro zařízení

„BENTELER ČR s.r.o. – závod 357 Chrastava“

společnosti BENTELER ČR s.r.o.
se sídlem Školní 713, 463 31 Chrastava, s přiděleným IČO: 63145936.

Žádost je k nahlédnutí na Krajském úřadě v Liberci, odboru životního prostředí a zemědělství, č. dv. 1224 v úřední dny (pondělí a středa), nebo v jiné dny po předchozí telefonické dohodě (tel: 485 226 499, Bc. Svačinková) a na Městě Chrastava (tel.: 482 363 811). Každý může zaslat své písemné vyjádření k žádosti Krajskému úřadu Libereckého kraje do 30 dnů ode dne zveřejnění informace o žádosti.



Krajský úřad Libereckého kraje
Odbor životního prostředí a zemědělství
U Jezu 642/2a • 461 80 Liberec 2



Ing. Petr Čech
vedoucí oddělení posuzování vlivů na ŽP a IPPC

Vyvěšeno dne: 28. 3. 2019

Sejmuto dne:

5. STRUČNÉ SHRNU TÍ ÚDAJŮ ZE ŽÁDOSTI

Identifikace provozovatele
BENTELER ČR s.r.o. Školní 713 463 31 Chrastava
Název zařízení
BENTELER ČR s.r.o. – závod Chrastava Školní 713 463 31 Chrastava
Popis a vymezení zařízení
<p>Žádost o vydání integrovaného povolení je zpracována pro celý areál provozovny Benteler ČR s.r.o. Školní 713, 463 31 Chrastava.</p> <p>Závod Chrastava zahrnuje dvě budovy, první tvoří administrativní budova hned u vstupu do závodu. Zde sídlí administrativa vedení regionu s označením W350 a nejsou tu žádná výrobní zařízení.</p> <p>Druhou část tvoří vlastní výrobní hala s označením W357, kde probíhá výroba a skladování, pracuje zde cca 60 THP pracovníků a 630 pracovníků na dělnických pozicích.</p> <p>Výrobní zařízení jsou zejména svařecí, lisovací a ohýbací linky, dále je zde umístěna kataforézní lakovací linka a tryskací zařízení.</p> <p>V zařízení jsou vyráběny kovové dílce do aut, typicky nápravy, nápravnice a výtuhy nárazníků. Díly jsou po svaření navěšeny na lakovací stojany a v těchto stojanech přivezeny na vstup do kataforézní lakovací linky. Celý proces, kterým díly v lakovacích stojanech dále procházejí, je plně automatizovaný a lze jej rozdělit do tří základních kroků, a to chemické předúpravy, vlastního nanesení nátěrových hmot a teplotního vytvrzení nanesených hmot. Po provedení povrchové úpravy dílců jsou tyto převáženy na pracoviště dokončovacích operací, kde jsou díly ručně sejmuty ze stojanu a jsou provedeny dokončovací práce, kontrola, balení a expedice.</p> <p>Provozní rytmus zařízení je sedm dní v týdnu, ve třisměnném provozu, celoročně.</p>
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 obsah lázně větší než 30 m ³ .
Popis surovin, pomocných materiálů a dalších látek
<p>Pro svařování jsou vstupním materiálem ocelové výlisky, svařovací drát. Z látek potom svařovací plyny. Pomocnými materiály jsou oleje.</p> <p>V kataforézní lakovací lince – chemické předúpravě jsou používány alkalické odmašťovací směsi, moření je prováděno anorganickými kyselinami s organickými inhibitory, aktivace pomocí aktivátoru, fosfátování roztokem kyseliny fosforečné a příslušnými příměsemi, pasivace je prováděna bezchromová na bázi zirkonu. Oplachy vodou nebo demineralizovanou vodou.</p> <p>Nanášení nátěrových hmot v kataforézní lakovací lince je realizováno chemickými směsmi s obsahem sušiny cca 20 % a obsahem rozpouštědel do 2 %. Náplní je epoxidová barva. Oplach je prováděn ultrafiltrátem.</p> <p>Popis, chemické složení a vlastnosti chemických látek a směsí jsou uvedeny v bezpečnostních listech, technických listech a materiálových specifikacích.</p>
Popis energií a paliv
<p>Jako zdroj energie v závodě slouží elektrická energie z veřejné distribuční sítě a pro potřeby vytápění, přípravy TUV a k technologickým účelům zemní plyn, opět z veřejné distribuční sítě. V zařízení jsou umístěny dva záložní zdroje energie s obsahem motorové nafty.</p> <p>Závod není výrobcem energií.</p> <p>Společnost BENTELER ČR s.r.o. je certifikována dle normy IATF 16949, ČSN-EN ISO 14001 a ISO 50001.</p>
Popis zdrojů emisí
<p>Zdroje znečišťování povrchových vod</p> <p>Ze závodu nejsou vypouštěny vody do povrchových vod přímo. Srážkové vody jsou svedeny přes dešťovou zadrž a dále vypouštěny do kanalizace společnosti SČVK.</p> <p>Součástí dešťové zdrže umístěné před výtok srážkových vod do dešťové kanalizace společnosti SČVK je odlučovač ropných látek PASSAVANT, který slouží k předčištění srážkových vod z areálu společnosti.</p> <p>V prvním Q roku 2019 bude provedena celková rekonstrukce dešťové zdrže, součástí bude instalace nového odlučovače ropných látek.</p>

Popis zdrojů emisí – pokračování

Zdroje znečišťování ovzduší – vyjmenované

1) Kotelna na zemní plyn – zdroj kód 1.1 a); ZZO č. 002

Pro vytápění a ohřev vody je ve výrobní hale používána kotelna na zemní plyn se třemi kotly (výduchy číslo 005 a 006) K vytápění a ohřevu vody dolní administrativní budovy slouží také kotelna na zemní plyn se dvěma kotly (výduchy ev. č. V007 a V008). Celkový příkon po sečtení obou kotelen je 744 kW.

2) Plynová pec WFL 357_3 – zdroj kód 3.1; ZZO č. 102

Tato plynová pec slouží k tepelnému tváření dílů. Skládá se ze žíhací pece Schwarz a dvou hydraulických lisů CYAB. Tato plynová pec slouží k předehřátí čistých plechových přířezů na předepsanou teplotu (930°C). V dalším kroku jsou z předehřátých přířezů vylisovány za tepla profily, které jsou dále používány v automobilovém průmyslu. Pec je vytápěna plynovými automatickými hořáky (25 ks) o celkovém tepelném příkonu 1520 kW. Pracovní prostor pece je vyplněn ochranným plynem (dusík a sušený vzduch), který slouží k ochraně plechů před oxidací. Ačkoliv v pecích nedochází ke styku spalin ze zemního plynu s výrobky (nepřímý ohřev), jsou emise ze spalování nakonec smíchány s technologickými emisemi z ochranné atmosféry. Navíc je do odtahu přisáván kyslík k vyrovnání tlakových poměrů v odtahu, aby nedocházelo ke vzniku komínového efektu, a tím i ke zbytečným ztrátám z ochranné atmosféry. Emise jsou odtahovány výduchem ev. č. V033.

3) Plynová pec WFL 357_4 – zdroj kód 3.1; ZZO č. 102

Tento ZZO je ve fázi výstavby. Zahájení zkušebního provozu se předpokládá v březnu 2019. Tato plynová pec bude používána shodným způsobem, jako pece stávající, bude sloužit k předehřátí čistých plechových přířezů na předepsanou teplotu (930°C). V dalším kroku budou z předehřátých přířezů vylisovány za tepla profily, které jsou dále používány v automobilovém průmyslu. Pec bude vytápěna plynovými hořáky (19 ks) o celkovém tepelném příkonu 1520 kW. Pracovní prostor pece bude vyplněn ochranným plynem (dusík a sušený vzduch), který slouží k ochraně plechů před oxidací. Ačkoliv v pecích nedochází ke styku spalin ze zemního plynu s výrobky (nepřímý ohřev), jsou emise ze spalování nakonec smíchány s technologickými emisemi z ochranné atmosféry. Navíc je do odtahu přisáván kyslík k vyrovnání tlakových poměrů v odtahu, aby nedocházelo ke vzniku komínového efektu, a tím i ke zbytečným ztrátám z ochranné atmosféry.

Další potřebné informace jsou uvedeny v Odborném posudku, který je v příloze č. OP10.

4) Tryskač – zdroj kód 4.12; ZZO č. 101

Zařízení je určeno pro čištění dílů kovovými broky (tzv. otryskávání), skládá se ze dvou tryskačů typu SPH 2. Oba tryskací stroje jsou dvoukomorové, tzn., že v jedné komoře probíhá otryskávání pomocí ocelových broků o rozměrech 0,2 – 1,2 mm, v druhé zároveň obsluha navěšuje novou sadu dílů. Odsávaný vzduch s jemným prachem odchází přes patronový textilní filtr výduchem ev. č. V034 do ovzduší.

5) Kataforézní lakovací linka – chemická předúprava – zdroj kód 4.12; ZZO č. 104

Kapacita zdroje: Objem funkčních van bez oplachů 62,5 m³ (aktivace, fosfátování, moření, pasivace), z toho objem van odmaštění 16,5 m³.

Soustava nádrží, ve kterých probíhá předúprava kovových dílů odmašťováním, mořením, fosfatizací, pasivací oplachy ponorným způsobem je součástí linky KTL a tvoří její první část. Emise vznikající v této části linky KTL jsou vedeny jednotlivými výduchy do venkovního ovzduší. Z odmašťovacích van jsou emise odváděny výduchy ev. č. V051 a V052, z mořících van jsou odváděny výduchem ev. č. V053 a z van aktivace a fosfatizace jsou odváděny výduchem ev. č. V039.

Další potřebné informace jsou uvedeny v Provozním řádu ZZO, který je v příloze č. OP11.

6) Kataforézní lakovací linka – nanášení nátěrových hmot, zdroj kód 9.8; ZZO č. 105

Objem van pro nanášení nátěrových hmot (kataforézní lakování) 12,0 m³. Soustava nádrží, ve kterých probíhá nanášení NH a oplach s ultrafiltrací je součástí linky KTL a tvoří její druhou část. Emise vznikající v této části linky KTL jsou odsávány společným vzduchovodem z prostoru fosfatizace a nanášení nátěrových hmot výduchem ev. č. V039.

Další potřebné informace jsou uvedeny v Provozním řádu ZZO, který je v příloze č. OP11.

7) Svařování – zdroj kód 4.14; ZZO č. 107

Hlavní technologie je MAG robotické svařování a ruční dovářky. Pro svařování se jako přídavný materiál používá svařovací drát. Svařování probíhá v ochranné atmosféře (argon, CO₂). Svařovací prostory jsou odsávány buď lokálními odsávacími jednotkami (pro jednotlivé svařovací buňky nebo ruční dosvařovány) nebo centrálními odsávacími jednotkami (pro skupiny svářecích stanic) výduchy ev. č. V043 – V050. Projektovaná kapacita činí 1989 kVA.

8) Technologicky související činnost linky KTL ZZO č. 105 – Sušící tunel KEU-D-4150 - zdroj kód 1.4

V sušícím tunelu dochází k odstranění povrchové vody a následné vytvrzení nátěrových hmot při teplotě cca 170°C po dobu 50 minut. Sušárna je vytápěna zemním plynem, celý odtah ze sušárny je veden

výduchem č. 040 přes termickou oxidaci (TNV) tzv. dospal. Plynový hořák dospalu je vyroben Eclipse Combustion S.A. a má jmenovitý tepelný příkon 650 kW.

Odpadní teplo z termické oxidace se využívá pro vytápění celé technologie.

Sušicí tunel je vytápěn nepřímo plynovým kotlem výrobce Liescotherm - KEU, typ I Riello RS 100/M o jmenovitém tepelném příkonu 1285 kW. Sušicí tunel je technologicky související činnosti linky KTL zdroje č. 105. Vznikající spaliny jsou odváděny výduchem ev. č. V041.

9) Technologicky související činnost linky KTL ZZO č. 104 – předehřev předúpravy - zdroj kód 1.4

Lázně chemické předúpravy linky KTL jsou nepřímo vytápěny plynovým kotlem výrobce Lasian, Fabricante Talleres, typ I Riello RS 100/M o jmenovitém tepelném příkonu 1285 kW. Předehřev předúpravy linky KTL je technologicky související činnosti linky KTL zdroje č. 104. Vznikající spaliny jsou odváděny výduchem ev. č. V042.

Zdroje znečišťování ovzduší – NEvyjmenované

1) Přímotopné ohříváče – ZZO č. 001

Pro potřeby vytápění výrobních hal provozovny je instalováno 48 ks infračervených zářičů s celkovým jmenovitým tepelným příkonem 1345,6 kW. Spaliny od ohříváčů jsou odváděny do 25 výduchů vně haly, palivem výhradně zemní plyn.

2) Předehřívací pece – ZZO č.003

Jedná se o dvě předehřívací pece Schwartz, které slouží k předehřevu dílů před tvářením. Vlastní ohřevy pecí jsou nepřímé, ale protože ve výduchu dochází ke smíchání spalin ze spalování zemního plynu s ochranou atmosférou uniklou z prostoru ohřívacích dílů, je na ně pohlíženo jako na přímý ohřev. Pece Benteler Maschinenbau WFL_1 a WFL_2 mají jmenovité tepelné příkony 90 kW a 210 kW.

3) Dieselagregáty

Jako záložní zdroj pro nouzové osvětlení ve výrobních a nevýrobních prostorách závodu slouží jeden dieselagregát výrobce Gesan s jmenovitým tepelným příkonem 27,5 kVA. Jako záložní zdroj energie pro linku KTL je provozován dieselagregát výrobce Electra Molins, vypočítaný jmenovitý tepelný příkon pak činí 68 kVA. Během roku 2019 bude instalován nový dieselagregát pro provoz linky WFL_4 o jmenovitém tepelném výkonu 40 kW. Jedná se o záložní zdroje energie, které jsou provozovány v režimu do 300 provozních hodin ročně.

4) Chemická čistírna odpadních vod

Jako součást linky KTL je provozována chemická čistírna odpadních vod, kapacita zařízení je nižší jak 50 m^3 zpracovaných odpadních vod. den^{-1} . Zařízení pracuje v poloautomatickém cyklu řízeném programovatelným automatem. Automaticky dochází k plnění a vyprazdňování usazovacích nádrží, kalolisu a doplňování činidel. Všechna míchadla a čerpadla je možno po přepnutí režimu spouštět i v ručním provozu.

Podrobné informace o zdrojích znečišťování ovzduší jsou uvedeny v Provozní evidenci ZZO (dle V. č. 415/2012 Sb.) – příloha OP12.

Množství emisí do jednotlivých složek životního prostředí

Emise do odpadních vod jsou nepřekračují limity stanovené Kanalizačním řádem.

Emise do ovzduší jsou ověřovány pravidelným autorizovaným měřením emisí, které provádí autorizovaný a akreditovaný subjekt. Hodnoty nepřekračují stanovené limity, jsou plněny hodnoty emisí specifikovaných v referenčním dokumentu o nejlepších dostupných technikách.

Popis zdrojů hluku, vibrací, neionizujícího záření

Jedinými vážnějšími zdroji hluku z provozu závodu jsou výduchy odvodu znečišťujících látek do ovzduší (venkovní odsávací zařízení), zařízení je konstruováno tak, aby minimalizovalo hlukové emise.

Dalším zdrojem hluku je manipulace s odpadním šrotem, hluk je minimalizován harmonogramem práce. Uvažovanou změnou technologie, která vede k povinnosti provozovat zařízení na základě integrovaného povolení, nedojde ke změně hlukových parametrů v lokalitě.

Provozovaná zařízení nejsou zdroji vibrací přenášených na okolí. Není předpoklad vlivu vibrací za hranicemi areálu provozovny.

Nejsou instalovány zdroje neionizujícího záření.

Popis dalších vlivů zařízení na životní prostředí

Nejsou známy žádné další vlivy zařízení na životní prostředí.

Popis technologií a technik určených k předcházení nebo omezení emisí ze zařízení

Úniky emisí znečišťujících látek do životního prostředí jsou eliminovány technickým řešením v technologii, provozem čistících zařízení pro odpadní vody (CHČOV, ORL) a instalací koncových zařízení k omezování emisí znečišťujících látek na výstupech ze zdrojů znečišťování ovzduší (jednotka termické oxidace, tkaninové filtry).

Popis opatření k předcházení vzniku, k přípravě opětovného použití, recyklaci a využití odpadů
Veškeré odpady jsou předávány oprávněné osobě, se kterou je uzavřena platná smlouva. Od smluvních partnerů jsou doloženy souhlasy krajského úřadu, jimiž je povolen provoz zařízení ke sběru, výkupu, využívání nebo odstraňování odpadů a provozní řád (nebo jejich části) s uvedením druhů odpadů, se kterými je smluvní partner oprávněn nakládat. Odpady jsou shromažďovány v určených, řádně značených shromažďovacích prostředcích, místa shromažďování nebezpečných odpadů jsou vybavena aktuálními identifikačními listy nebezpečných odpadů. Shromažďovací prostředky odpovídají charakteru shromažďovaných odpadů a je pravidelně prováděna kontrola jejich stavu. Odpady, u nichž by mohl hrozit únik, jsou shromažďovány na vodohospodářsky zabezpečených plochách. Produkce odpadů je pravidelně vyhodnocována s cílem minimalizace produkce odpadů na jednotku produkce.
Popis opatření k měření a monitorování emisí vypouštěných do životního prostředí
Pro zjišťování kvality vypouštěných odpadních vod do kanalizace je prováděn monitoring kvality odpadních vod správcem kanalizace. U vyjmenovaných stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší jsou prováděna autorizovaná měření dle platných rozhodnutí. Po realizaci záměru rozšíření linky KTL bude provedeno verifikační autorizované měření emisí k ověření plnění emisních limitů a pro potřeby kvantifikace emisních příspěvků.
Porovnání zařízení s nejlepšími dostupnými technikami (BAT)
Po srovnání technologií využívaných společností s nejlepšími dostupnými technikami (BAT) lze konstatovat, že využívané technologie jsou v souladu s nejlepšími dostupnými technikami. Negativní vlivy na jednotlivé složky životního prostředí jsou minimalizovány stavebně-technickými ochrannými prvky, použitými technologiemi i technologickou kázní a bezpečnostně-preventivními opatřeními. Porovnání s BAT bylo provedeno v rámci zjišťovacího řízení.
Žádost o výjimku z úrovně emisí spojených s nejlepšími dostupnými technikami
Nerelevantní.
Popis opatření k zajištění plnění povinností preventivního charakteru
Pro areál je zpracována řada dokumentů preventivního charakteru, je zaveden a certifikován systém managementu dle IATF 16949, ČSN EN ISO 14001 a ISO 50001. V závodě je zaveden systém efektivního školení a odborného vzdělávání pracovníků.
Přehled případných náhradních řešení k navrhovaným technikám a opatřením
Nerelevantní.
Charakteristika stavu dotčeného území
Areál nezasahuje do chráněného území, EVL, mokřadů, geoparků UNESCO, biosférických rezervací ani do prvků soustavy NATURA 2000. Provozovna se nachází v území nadregionálního biokoridoru. V areálu ani jeho blízkosti nejsou chráněná ložisková území. Areál provozovny se nenachází ve zranitelné oblasti, v blízkosti areálu se nenachází CHOPAV. V areálu závodu ani v jeho blízkosti není stanoveno ochranné pásmo vodních zdrojů ani ochranné pásmo přírodních léčivých a minerálních vod. Areál provozovny nezasahuje do žádného záplavového území vodního toku.
Základní zpráva
Pro areál je zpracována Základní zpráva.