

Separační linka Zařízení k využívání odpadů



PROVOZNÍ ŘÁD

Provozovatel:

Název: Plastigram Industries a.s.
Sídlo: Exnárova 1035/1a, 149 00 Praha
Provozovna: Tovární 2093, 356 01 Sokolov

	<i>Zpracoval</i>	<i>Schválil</i>
<i>Jméno a příjmení</i>	Ing. Iren Matuška	Ing. Aleš Pelikán
<i>Funkce</i>	Odpadový hospodář	Ředitel
<i>Datum</i>	6. 9. 2023	6. 9. 2023
<i>Podpis</i>		

Obsah

Úvod, všeobecná ustanovení	1
1. Základní údaje o zařízení	1
2. Charakter a účel zařízení	3
3. Stručný popis zařízení.....	5
4. Produkty přestávající být odpadem.....	9
5. Technologie a obsluha zařízení.....	9
6. Monitorování provozu zařízení.....	13
7. Základní bilance provozu zařízení.....	13
8. Organizační zajištění provozu zařízení.....	16
9. Vedení evidence a ohlašovací povinnosti	17
10. Opatření k omezení negativních vlivů a opatření pro případ havárie	18
11. Bezpečnost provozu a ochrana životního prostředí a zdraví lidí.....	20
Závěrečná ustanovení	23
Přílohy	24

Úvod, všeobecná ustanovení

Tento provozní řád:

- je zpracován ve smyslu zákona č. 541/2020 Sb., o odpadech a dle souvisejících prováděcích vyhlášek;
- slouží k zabezpečení řádného a plynulého provozu zařízení k využívání odpadů, ochraně zdraví osob, které se nacházejí v areálu a k ochraně životního prostředí;
- za dodržování tohoto provozního řádu odpovídá provozovatel a jím pověřený pracovník;
- všichni dodavatelé odpadu, dopravci, přepravci odpadů a jiné osoby, kterým byl povolen vstup do areálu, jsou povinni dodržovat ustanovení provozního řádu;
- Všichni pracovníci podílející se na provozu jsou povinni se seznámit s tímto provozním řádem a všemi jeho dodatky.

1. Základní údaje o zařízení

A) Název zařízení

„Separační linka, Plastigram Industries a.s.“

Tovární 2093 (areál společnosti Synthomer a.s.), 356 01 Sokolov

B) Identifikační údaje vlastníka haly

Název: Synthomer a.s.

Sídlo: Tovární 2093, 356 01 Sokolov

IČO: 000 11 771

Statutární zástupce: Ing. Milan Brejchal, výkonný ředitel a prokurista

C) Identifikační údaje provozovatele

Název: Plastigram Industries a.s.

Sídlo: Exnárova 1035/1a, 149 00 Praha

IČO: 032 19 658

IČZ: CZK00493

Statutární zástupce: Ing. Tomáš Sysel, předseda představenstva
Ing. Aleš Pelikán, místopředseda představenstva

Kontaktní osoba: Ing. Aleš Pelikán, ředitel
tel: 724 072 798, e-mail: pelikan@plastigram.eu

D) Jména vedoucích pracovníků zařízení

Vedoucí provozu: Michal Košek
tel: 723 954 146, email: kosek@plastigram.eu

Zástupce vedoucího: Martin Bakura
tel: 721 406 414, email: bakura@plastigram.eu

E) Významná telefonní čísla

Hasiči 150

Lékařská záchraná služba	155
Policie	158
Integrovaný záchraný systém	112

F) Údaje o sídlech příslušných dohlížecích orgánů

Městský úřad Sokolov
Rokycanova 1929, 356 01 Sokolov
tel.: 354 228 200

Krajský úřad Karlovarského kraje
Závodní 353/88, 360 06 Karlovy Vary
tel.: 354 222 300

ČÍŽP, Oblastní inspektorát Ústí nad Labem, pobočka Karlovy Vary
Závodní 152, 360 18 Karlovy Vary
tel.: 353 237 330

Krajská hygienická stanice Karlovarského kraje se sídlem v Karlových Varech
Územní pracoviště Sokolov
Závodní 360/94, 360 06 Karlovy Vary
tel.: 355 328 311

G) Údaje o dotčených pozemcích

Katastrální území: Sokolov

Číslo parcely dle KN	Druh pozemku	Způsob využití	GPS souřadnice
1210/32	Zastavěná plocha a nádvoří	Hala	50.180572128, 12.661644915
1210/36	Zastavěná plocha a nádvoří	Hala	50.181243836, 12.661634429
1210/148	Zastavěná plocha a nádvoří	Hala	50.180647298, 12.661534592
1210/283	Zastavěná plocha a nádvoří	Hala	50.181888360, 12.661590765
Pozemky dotčené inženýrskými sítěmi			
1210/206	Ostatní plocha	Ostatní komunikace	50.183911591, 12.669491337
1210/29	Zastavěná plocha a nádvoří	Na pozemku je budova	50.183911591, 12.669491337
1210/97	Ostatní plocha	Manipulační plocha	50.183911591, 12.669491337
1210/121	Ostatní plocha	Ostatní komunikace	50.184591164, 12.668998634

H) Údaje o posledním rozhodnutí podle stavebního zákona vztahujícím se k zařízení

Kolaudační rozhodnutí Městského úřadu Sokolov, odboru stavebního a územního plánování, č.j. MUSO/51572/2023/OSÚP/MAVO, ze dne 18.5.2023

I) Kapacitní údaje zařízení

Roční projektovaná kapacita	19 000 t/rok
Roční projektovaná zpracovatelská kapacita	19 000 t/rok
Roční projektovaná zpracovatelská kapacita povolené činnosti (technologie)	19 000 t/rok
Projektovaná denní zpracovatelská kapacita	58 t/den
Maximální okamžitá kapacita zařízení	363 t
Maximální okamžitá kapacita zařízení včetně výrobků z odpadu	791 t

J) Časové omezení provozního řádu

Dle rozhodnutí Krajského úřadu Karlovarského kraje.

2. Charakter a účel zařízení

A) Typ zařízení

Zařízení je linka na materiálové využití a recyklaci odpadu vzniklého při recyklaci papíru z použitých nápojových kartónů (např. Tetra Pak, Elopak, SIG Combibloc).

Činnost podle přílohy č. 2 k zákonu tedy je:

Oblast	Proces	Typ zařízení	Činnost
Využití odpadu	Materiálové využití a recyklace	recyklace/zpětné získávání kovů a kovových sloučenin	5.9.0
		recyklace plastu	5.14.3
		výroba produktu, který přestává být odpadem, kromě skla a recyklátu ze stavebních a demoličních odpadů	5.14.6

B) Způsob nakládání s odpady v zařízení

R3d	Recyklace plastu
R4a	Recyklace nebo zpětné získávání kovů a sloučenin kovů neuvedené v dalších bodech
R5a	Recyklace nebo zpětné získávání ostatních anorganických materiálů neuvedené v dalších bodech

C) Přehled přijímaných (vstupních) druhů odpadů

Jediným vstupním materiálem je odpad z nápojových kartónů (např. Tetra Pak, Elopak) po recyklaci papíru s vlhkostí až 35%. Odpad je tvořen zejména vícevrstvou fólií z polyetylénu (LDPE) a hliníku (Al), LDPE fóliemi a uzávěry z tvrdoplastů (převážně HDPE). Dále potom obsahuje zbytky po papírové vrstvě a ostatní příměsi (např. PET láhve nebo vícevrstvé obalové fólie).

Přijímaný odpad	Činnost
03 03 07 Odpady z výroby a zpracování celulózy, papíru a lepenky - Mechanicky oddělený výmět z rozvláknování odpadního papíru a lepenky	5.9.0 5.14.3 5.14.6
07 02 13 Odpady z výroby, zpracování, distribuce a používání plastů, syntetického kaučuku a syntetických vláken - Plastový odpad	
15 01 02 Plastové obaly	
15 01 05 Kompozitní obaly	
19 12 04 Odpady z úpravy odpadů jinde neuvedené - Plasty a kaučuk	
19 12 12 Odpady z úpravy odpadů jinde neuvedené - Jiné odpady (včetně směsí materiálů) z mechanické úpravy odpadu neuvedené pod číslem 19 12 11	

D) Účel, k němuž je zařízení určeno

Účelem zařízení je materiálové využití a recyklaci odpadu vzniklého při recyklaci papíru z použitých nápojových kartónů (např. Tetra Pak, Elopak, SIG Combibloc). Hlavními produkty jsou regranulát LDPE, drť z víček (převážně HDPE) a hliníková drť/prach.

E) Zpětný odběr výrobků

V zařízení nedochází ke zpětnému odběru výrobků s ukončenou životností.

F) Vymezení věcí a materiálů, které vstupují do zařízení a nejedná se o odpady

85% kyselina mravenčí

G) Předpokládaná produkce vlastních odpadů

03 03 08	Odpady ze třídění papíru a lepenky určené k recyklaci
06 01 06*	Jiné kyseliny
07 02 13	Plastový odpad
13 02 08*	Jiné motorové, převodové a mazací oleje
15 01 01	Papírové a plastové obaly
15 01 02	Plastové obaly
15 01 03	Dřevěné obaly
15 01 04	Kovové obaly
15 01 05	Kompozitní obaly
15 01 06	Směsné obaly
15 01 10*	Obaly obsahující zbytky nebezpečných látek nebo obaly těmito látkami znečištěné
15 02 02*	Absorpční činidla, filtrační materiály (včetně olejových filtrů jinak blíže neurčených), čisticí tkaniny a ochranné oděvy znečištěné nebezpečnými látkami
16 01 19	Plasty
17 02 03	Plasty
17 04 02	Hliník
17 04 05	Železo a ocel
17 04 07	Směsné kovy
19 12 04	Plasty a kaučuk

19 02 10	Hořlavé odpady neuvedené pod čísly 19 02 08 a 19 02 09
19 12 01	Odpady z úpravy odpadů jinde neuvedené – Papír a lepenka
19 12 03	Odpady z úpravy odpadů jinde neuvedené – Neželezné kovy
19 12 04	Odpady z úpravy odpadů jinde neuvedené – Plasty a kaučuk
19 12 12	Jiné odpady (včetně směsí materiálů) z mechanické úpravy odpadu neuvedené pod číslem 19 12 11
20 01 01	Složky z odděleného sběru – Papír a lepenka
20 01 35*	Elektrické a elektronické zařízení obsahující nebezpečné látky (pokud nepůjde uplatnit zpětný odběr odběr)
20 03 01	Směsný komunální odpad
20 03 07	Objemný odpad

* odpady kategorie „nebezpečný“

3. Stručný popis zařízení

A) Stavební popis

Zařízení je umístěné ve zděném objektu (parcelní čísla 1210/32, 1210/36, 1210/148 a 1210/283) v uzavřeném areálu společnosti Synthomer a.s. v Sokolově.

Separáčnická linka je umístěna v hlavní části objektu, výrobní hale, v podélném směru. Na výrobní halu navazují na jihu sklady. Prostor skladů je rozdělen na sklad vstupního materiálu (místnost 1.04) a sklady produktů, regranulátu LDPE a drti z víček (místnosti 1.02, 1.31, 1.33 a 1.37). Na západ od výrobní haly je dvoupodlažní přístavek, ve kterém jsou umístěny laboratoř, kancelář, velín a sociální zázemí personálu. Na východní straně výrobní haly je potom přízemní přístavek, který slouží částečně jako výrobní prostor a částečně jako sklad produktu – hliníkové frakce (místnost 1.22) a sklad odpadu (místnost 1.23).

Hlavní nosný prvek haly tvoří betonové sloupy a vazníky. Obvodové a vnitřní zdívo je z plných pálených cihel. Podlahu ve výrobních a skladových prostorech tvoří betonová deska, která je místy opatřena stěrkou. Samotná výrobní hala a sklady nejsou vytápěny, vytápění ostatních prostor včetně sociálního zázemí pro zaměstnance je teplovodní. Větrání výrobních prostor bude zajištěno odsáváním vzduchu technologií recyklační linky.

Šatny pro zaměstnance jsou umístěny v 2. NP západního přístavku. Jedná se o velkou šatnu pro 24 osob (místnost 2.09), malou šatnu pro 12 osob (místnost 2.06) a šatnu pro ženy pro 5 osob (místnost 2.11). Na šatny navazuje sociální zařízení, tj. 3 sprchy, 2 záchody a 2 pisoáry pro muže (místnost 2.07 a 2.08) a 1 sprcha a 1 záchod pro ženy (místnost 2.12 a 2.13). Větrání šaten, umývárny a sociálních zařízení je dimenzováno dle zařizovacích předmětů (WC mísa 100 m³.h⁻¹, pisoár 25 m³.h⁻¹, výtok teplé vody 30 m³.h⁻¹, sprcha 150 m³.h⁻¹ a šatní místo 20 m³.h⁻¹). Šatny a sociální zařízení jsou vytápěny topnými tělesy.

V 1. NP v západním přístavku je umístěna denní místnost (místnost 1.11) a laboratoř (místnost 1.10). V denní místnosti a laboratoři je možnost přirozeného větrání okny a jsou vytápěny topnými tělesy.

Zařízení bude napojeno na dešťovou a splaškovou kanalizaci přímo v areálu firmy Synthomer a.s.

Přístupové trasy k zařízení jsou uvedeny v přílohách č. 3 a 4.

B) Stručný popis výrobních kroků

- Vykládka a skladování surovin
- Příprava vstupního materiálu – drcení/vločkování a vícestupňové primární třídění
- Příprava pracovního roztoku
- Hlavní separační proces ve speciálním roztoku
- Vícestupňové odvodnění a třídění separovaného materiálu
- Sušení vytříděného materiálu horkým vzduchem
- Granulace separovaného LDPE
- Sušení hliníkového prachu
- Čištění tvrdoplastů (převážně HDPE)
- Čištění odplynů – filtrační jednotka a RCO
- Skladování a odvoz produktů

V příloze č.2 je znázorněn technologický postup a strojní dispozice výrobní separační linky na půdorysu výrobní haly.

C) Technologický postup a technické vybavení

Sklad vstupní suroviny

Přijatý odpad (vstupní surovina) je přivážen nákladními automobily ve formě slisovaných balíků. Vykládka a doprava ve skladu vstupní suroviny a doprava vstupní suroviny ze skladu do výroby bude prováděna vysokozdvížnými vozíky (VZV).

Sklad kontejnerů kyseliny mravenčí

Kyselina mravenčí potřebná v procesu výroby je skladována v 1 m³ IBC kontejnerech na podlaže skladovacího prostoru v 1 vrstvě. Podlaha a stěny skladu do výše 10 cm jsou opatřeny nátěrem odolným proti působení kyseliny mravenčí a vytváří tak záchytnou vanu.

Kyselina mravenčí je přivážena nákladními automobily do prostoru přijímacích vrat skladu. Do procesu je dávkována dávkovacími čerpadly.

Výrobní linka – mechanická separace

Ze skladu vstupní suroviny jsou slisované balíky navázeny vysokozdvížnými vozíky (VZV) na dopravník, kde jsou balíky odstraněním ocelové vázací pásky „rozpáskovány“. Surovina po dopravníku pokračuje do drtiče, kde je nadrcena na vločky předepsaných rozměrů.

Vločky jsou pomocí dopravníků dopravovány do pneumatického třídíče, ve kterém dochází k oddělení hrubých nečistot, jako jsou kameny, kovové předměty apod. Nečistoty jsou jímány do plechového kontejneru.

Vločky jsou následně dopraveny na suché čištění v odstředivce s velikostí oka síta 6 mm, kde jsou zbaveny jemných nečistot jako papíru, tkanin apod. Jemné nečistoty jsou jímány do shromažďovacího prostředku (např. big-bagů) a předány jako odpad oprávněné osobě dle zákona o odpadech.

Vločky zbavené mechanických nečistot jsou dopravovány pneumaticky do zásobního sila.

Ze sila jsou vločky dávkovány šnekovým dopravníkem do pseudopravy, která vločky transportuje do primárního vzdušného třídíče. V primárním vzdušném třídíči dochází k hrubému oddělení tvrdoplastů (šroubovací uzávěry) od vloček fólií (LDPE a „Poly-Al“). Znečištěné tvrdoplasty jsou z primárního vzdušného třídíče dopraveny pneumaticky do zásobního sila.

Vločky folií LDPE a „Poly-Alu“ se sníženým obsahem tvrdoplastů jsou pneumaticky dopraveny do granulátoru. Granulátor naseká materiál na menší vločky rovnoměrné velikosti. Ty jsou následně pneumaticky dopraveny do zásobního sila a odtud opět pneumaticky do sekundárního vzdušného třídiče.

V sekundárním vzdušném třídiči dochází prakticky k úplnému oddělení zbytků tvrdoplastů od vloček folií LDPE a „Poly-Alu“. Tvrdoplasty jsou ze sekundárního vzdušného třídiče dopraveny pneumaticky do zásobního sila.

Výrobní linka – loužení vodným roztokem kyseliny mravenčí

Roztok pro loužení vloček „Poly-Alu“ je 20 % ní roztok kyseliny mravenčí o teplotě 50 – 60 °C. Jeho příprava spočívá v ředění 85 %ní kyseliny mravenčí vodou v cirkulačním tanku. Loužicí roztok je v cirkulačním tanku ohříván pomocí topné vody z distribuční sítě Synthomeru.

Vločky folií (LDPE a „Poly-Al“) jsou ze sila (viz předcházející výrobní krok) pomocí šnekového dopravníku dávkovány do pseudopravy a ta je dopraví do smáčecího hnětače linky loužení kyselinou, kde dochází ke smísení vloček a loužicího média (20% hm kyselina mravenčí). Ze smáčecího hnětače je směs vedena do loužicího mixéru.

Loužicí mixér se skládá ze 4 samostatných 1,5m³ nádob, které obsahují teplý (50-60°C) loužicí roztok 20% hm kyseliny mravenčí. Každá nádoba pracuje periodicky s definovaným množstvím vloček. Toto uspořádání loužicího mixéru umožňuje zabezpečit optimální dobu zdržení vloček v kyselině tak, aby došlo k oddělení vrstvy LDPE a hliníku z vloček Poly-Alu.

Směs loužicího roztoku, vloček LDPE a hliníku je transportována z loužicího mixéru odvodňovacím šnekem do frikční pračky a odstředivek. V těchto zařízeních jsou vločky LDPE odděleny od směsi pracovního roztoku a hliníkové frakce, tj. vločky LDPE jsou mechanicky vysušeny.

Vločky LDPE jsou pneumaticky transportovány do termického sušení, kde jsou horkým vzduchem vysušeny a dále dopraveny pseudopravou do skladovacího sila před regranulací. Sušící vzduch nasycený vodní parou odcházející z procesu termického sušení je veden na regenerační katalytickou oxidační jednotku (RCO) a z ní je odveden do atmosféry.

Hliníková frakce je od pracovního roztoku oddělena na sítích a dekantační odstředivce a dále zpracována ve výrobní části Zpracování hliníku – sušení.

Zpracování LDPE fólií – Regranulace

Usušené vločky LDPE jsou ze zásobního sila dopravovány dopravníkem do regranulační linky. V regranulační lince jsou vločky LDPE ve šnekovém vytlačovacím stroji za pomoci tepla zformovány do 3 až 5 mm velkých granulí. Vzniklé granule LDPE jsou následně ochlazeny, jímány do obalů (např. big-bagů) a odváženy do skladu produktů.

K regranulační lince je přivedena potrubím strojně chlazená voda, která je připravována v chladícím agregátu umístěném vně haly.

Zpracování víček – čištění a flotace

„Surové“ tvrdoplasty jsou ze zásobního sila dopravovány pseudopravou do odlučovače, ve kterém dochází k odstranění těles, která by mohla poškodit následné zařízení v lince (především granulátor). Separované tvrdoplasty jsou poté dopravovány do granulátoru, kde dochází ke zmenšení velikosti částic tvrdoplastů na požadovanou hodnotu.

Tvrdoplasty jsou z granulátoru dopraveny do frikční pračky, kde dochází k odstranění nečistot z tvrdoplastů propláchnutím vodou. Tvrdoplasty jsou následně plaveny v separátoru, kde dojde k oddělení plovoucích částic od těžších částic. Sedimentované částice jsou vyhrabávány šnekovým odvodňovacím lisem.

Plovoucí částice jsou transportovány do další frikční pračky, kde dojde k dalšímu odstranění nečistot z tvrdoplastů propláchnutím vodou. Tvrdoplasty jsou poté mechanicky vysušeny v odstředivce.

Odstředěná voda je přefiltrována a vracena zpět do procesu. Filtrační koláč je odvodněn šnekovým lisem a jímán do shromažďovacího prostředku (big-bagu). Následně je předán odborné firmě k odstranění jako odpad. Odpadní voda z odvodnění filtračního koláče šnekovým lisem je vracena zpět do procesu praní tvrdoplastů. V systému praní tvrdoplastů je uzavřený okruh vody. Čerstvá voda je využívána pouze na hrazení ztrát nebo při výměně vody v okruhu.

Přečištěné tvrdoplasty jsou pneumaticky dopraveny do vzdušného třídíče, kde dochází k finálnímu oddělení nečistot (textilie, pěna apod.) z tvrdoplastů.

Tvrdoplasty jsou transportovány pneumaticky do big-bagu a uskladněny jako produkt. Nečistoty budou transportovány pneumaticky do big-bagů a předány jako odpad oprávněné osobě k odstranění.

Zpracování hliníku – sušení

Vlhká hliníková směs s nečistotami je transportována šnekovým dopravníkem ze síta a dekantační odstředivky do Sušárny hliníku.

Sušárna hliníku je bubnové sušící zařízení s nepřímým ohřevem. Jako teplotné medium se využívají spaliny vzniklé spalováním zemního plynu se vzduchem ve spalovací komoře, která je součástí Sušárny hliníku.

Vysušená hliníková směs je odváděna šnekovým dopravníkem ze sušícího bubnu do big-bagů.

Odplyn ze sušárny s odpařenou vodou a kyselinou mravenčí je odváděn do kondenzátoru, kde dochází ke kondenzaci převážné části par vody a kyseliny mravenčí. Zkondenzovaný roztok kyseliny mravenčí je vrácen zpět do výrobního procesu.

Výstupní ohřívací vzduch ze sušárny je využit pro sušení vloček LDPE. Před sušárnou vloček LDPE je výstupní ohřívací vzduch smíchan s horkými spalinami, které vznikly spálením zemního plynu se vzduchem ve spalovací komoře Sušárny vloček LDPE.

Sklad produktů – LDPE granulát a drť z víček

Sklad produktů pro LDPE granulát a drť z víček je situován v odděleném prostoru v jižním přístavku haly.

Sklad produktů – hliníková frakce

Sklad produktů pro hliníkovou frakci je situován ve východním přístavku hlavní haly.

Sklad odpadů

Sklad odpadů tvoří oddělený prostor ve východní přístavbě.

Regenerační katalytická oxidační jednotka

K čištění technologických odplynů obsahujících kyselinu mravenčí slouží jako BAT technologie Regenerativní Katalytická Oxidační jednotka (RCO), která je umístěna vně haly v severozápadní části objektu.

Jedná se o termickou technologii zpracování odpadních plynů, ve které dochází při teplotách okolo 460 °C k oxidaci VOC. Současně se využívá teplo vzniklé spalováním VOC, což snižuje energetickou náročnost jednotky, resp. spotřebu zemního plynu.

Jednotka odprášení

K čištění technologických odplynů obsahujících jemné částičky (prach) slouží jednotka oprášení která je umístěna vně haly ve východní části objektu.

4. Produkty přestávající být odpadem

Produkty, které přestávají být v zařízení odpadem jsou regranulát LDPE a drť z víček (převážně HDPE). Oba materiály jsou standardními recyklovanými plasty.

V tabulce níže jsou shrnuty parametry pro oba materiály dle § 10 odst. 3 zákona 541/2020 Sb.

	Regranulát LDPE	Drť z víček
a) Odpad, který přestává být odpadem	Viz. kapitola 5.	
b) Konkrétní účel, pro který movitá věc přestává být odpadem	Výroba plastových výrobků: vstřikování tlustostěnných výrobků (např. přepravky), vyfukování fólií, nosiče masterbatche, kompaundy.	Výroba plastových výrobků: vstřikování tlustostěnných výrobků (např. přepravky), kompaundy.
c) požadavky na odpad vstupující do procesu recyklace, ze kterého vznikne odpad, který přestává být odpadem	Viz. kapitola 5.	
d) postup zpracování odpadu	Viz. kapitola 3C.	
e) kvalitativní kritéria, která musí odpad splnit, aby přestal být odpadem	Obsah jiných látek než PE v regranulátu LDPE <20%.	Obsah jiných látek než PE a PP v drti z víček <20%.
f) způsob ověření splnění požadavků podle písmene e),	Stanovení složení materiálu, např. DSC, stanovení nespalitelného zbytku.	
g) okamžik, kdy odpad přestane být odpadem	Vyprané a vysušené vložky před regranulační linkou.	Vyprané a vysušené vložky za linkou na čištění a flotaci HDPE

5. Technologie a obsluha zařízení

A) Přejímka odpadů

Všeobecné podmínky

- Dodavatelé a odběratelé odpadů jsou povinni respektovat pokyny obsluhy zařízení a omezit svou přítomnost v zařízení pouze na nezbytně nutnou dobu.
- Dodavatel odpadu zodpovídá za druh a kvalitu předávaného odpadu.
- Dodavatel odpadů je povinen předat provozovateli zařízení písemné informace o předávaném odpadu, a to při každé jednorázové dodávce nebo při 1. z řady opakujících se dodávek daného druhu odpadu stejných vlastností. Písemné informace o předávaném odpadu musí obsahovat tyto údaje:
 - identifikační údaje dodavatele odpadu – název, IČO, adresa provozovny, identifikační číslo provozovny (IČP) a IČZÚJ provozovny
 - kód odpadu, název (podle Katalogu odpadů), kategorii odpadu
 - další údaje o vlastnostech odpadu nezbytné pro zjištění, zda je možné s tímto odpadem v zařízení nakládat – skupenství, konzistence, barva, zápach, původ odpadu příp. další doplňující informace.
- Po příjezdu / při odjezdu je odpad zvážěn na silniční váze umístěné v areálu. Případně budou jednotlivé balíky vstupního materiálu váženy na váze v zařízení.

- Provozovatel zařízení se stává vlastníkem odpadu po potvrzení příslušných průvodních dokladů (např. dodacího listu apod.)

Povinnosti obsluhy

- Provést vizuální kontrolu každé dodávky odpadu.
- Provést namátkovou kontrolu odpadu k ověření shody odpadu s informacemi poskytnutými dodavatelem odpadu. V případě zjištěného nesouladu odpad nepřevzít.
- Zaznamenat do evidence – katalogové číslo, název, kategorii odpadů, hmotnost odpadu, datum dodávky, totožnost dodavatele odpadu, včetně identifikačního čísla zařízení u oprávněných osob.
- Zkontrolovat správnost údajů v předloženém průvodním dokladu (dodacím listu apod.) a v písemných informacích předložených dodavatelem, doplnit do průvodního dokladu zjištěnou hmotnost a doklady potvrdit včetně uvedení Identifikačního čísla zařízení (IČZ) .
- Pokud dodavatel nepředloží k potvrzení žádný průvodní doklad, vystavit písemné potvrzení (např. vážní lístek) o každé dodávce odpadu přijatého do zařízení, včetně identifikačního čísla tohoto zařízení.
- Zajistit uskladnění přijatých (vstupních odpadů).

Podrobná kvalitativní charakteristika odpadů umožňující jejich přijetí do zařízení

- Vstupní odpady jsou nápojové kartony (např. Tetra Pak, Elopak) po recyklaci papíru s vlhkostí až 35%. Odpad je tvořen zejména vícevrstvou fólií z polyetylénu (LDPE) a hliníku (Al), LDPE fóliemi a uzávěry z tvrdoplastů (převážně HDPE). Dále potom obsahuje zbytky po papírové vrstvě a ostatní příměsi (např. PET láhve nebo vícevrstvé obalové fólie).

B) Skladování odpadů

- Odpady přijaté jsou v balících uskladněny ve skladu vstupní suroviny.
- Odpady, které vznikly z technologického procesu, běžného provozu a údržby zařízení jsou skladovány ve skladu odpadů ve stanovených shromažďovacích prostředcích
 - big-bagy, PE pytle, atestované kontejnery a nádoby – pevné odpady
 - IBC kontejnery, kanistry, sudy do 200 l, původní obaly – kapalné odpady (např. použité oleje)
- Shromažďovací prostředky s tekutými odpady jsou umístěny na speciálních roštech nebo vanách z důvodu možného úniku nebezpečných látek.

Označení nebezpečných odpadů

- Shromažďovací prostředky s nebezpečnými odpady musí být označeny etiketou předepsané velikosti a s předepsanými údaji – katalogové číslo a název odpadu dle Katalogu odpadů, text „Nebezpečný odpad“, piktogram nebezpečné(ných) vlastností(i), které odpad vykazuje.
- V blízkosti nebezpečného odpadu musí být umístěn příslušný identifikační list nebezpečného odpadu.

C) Předávání odpadů

- Odpady ze zařízení jsou předávány oprávněným osobám (příjemcům) za účelem jejich využití nebo odstranění podle jednotlivých druhů a kategorií.

- Odpady jsou předávány pouze oprávněným osobám, které mají daný odpad schválen ve svém provozním řádu.

Dokladování kvality předávaných odpadů

- Provozovatel zařízení předá příjemci písemné informace s náležitostmi uvedenými v části „Přejímka odpadů“. Písemné informace nebezpečných odpadů musí obsahovat navíc informace o nebezpečných vlastnostech daného nebezpečného odpadu.
- Pokud bude odpad předán k uložení na skládku, předá provozovatel zařízení příjemci, provozovateli skládky, místo písemných informací základní popis odpadů (ZPO), který obsahuje tyto náležitosti:
 - Identifikační údaje provozovatele zařízení, dodavatele odpadu (název, sídlo, adresa, IČ);
 - název, adresa provozovny, kde odpad vznikl;
 - název druhu odpadu, katalogové číslo, kategorie, výčet nebezpečných vlastností pokud je odpad kategorie „nebezpečný odpad“;
 - popis vzniku odpadu;
 - fyzikální vlastnosti odpadu (konzistence, barva, zápach apod.);
 - jméno, příjmení, telefon, e-mail a podpis osoby odpovědné za úplnost;
 - správnost a pravdivost informací uvedených v základním popisu odpadu;
 - předpokládané množství odpadu v dodávce;
 - předpokládaná hmotnost a četnost dodávek odpadu shodných vlastností a předpokládané množství odpadu dodaného do zařízení za rok;
 - stanovení kritických ukazatelů, které budou sledovány v průběhu opakovaných dodávek odpadu (1x/rok);
 - údaje o vyluhovatelnosti a složení odpadu potřebné pro určení příslušné skupiny skládky;
 - mísitelnost odpadu s jinými druhy odpadů;
 - určení skupiny skládky na základě údajů;
 - výsledky zkoušek včetně protokolu o odběru vzorku odpadu nebo odborný úsudek (na základě znalostí vstupních surovin, technologie vzniku, úpravy a dalších informací s podrobným zdokumentováním ve vztahu ke každému ukazateli pro přijetí na skládku nebo pokud nelze z odpadu odebrat reprezentativní vzorek);
 - prohlášení, že s odpadem nelze nakládat jiným způsobem v souladu s hierarchií způsobů nakládání s odpady podle § 9a zákona o odpadech;
 - prohlášení, že se nejedná o odpad, který nelze ukládat na skládky všech skupin;
 - opatření, které je třeba na skládce učinit po přijetí některých druhů odpadu (např. překryv, zákaz smíchávání odpadů);

Při opakovaných dodávkách odpadu na skládku může provozovatel zařízení nahradit ZPO čestným prohlášením, že odpad odpovídá základnímu popisu dodanému při první z řady dodávek a ověřením kritických ukazatelů, pokud byly u daného odpadu stanoveny.

- Písemné informace nebo základní popis odpadů předává provozovatel zařízení příjemci při každé jednorázové dodávce nebo při 1. dodávce z řady opakujících se dodávek.
- Pokud je předávání odpadů oprávněným osobám podmíněno výsledky zkoušek, pak součástí písemných informací nebo ZPO je protokol o zkoušce a protokol o odběru vzorku odpadu, přičemž protokol o zkoušce nesmí být starší 3 měsíce od data vypracování písemných informací nebo ZPO.

- Písemné informace a ZPO je provozovatel povinen aktualizovat při každé změně surovin a technologie procesu, ve kterém odpad vzniká, případně dalších změnách, které ovlivní vlastnosti a kvalitativní ukazatele odpadu.

Další administrativní povinnosti

- Průvodní doklady (dodací listy apod.), které jsou předávány příjemci k potvrzení, musí obsahovat základní údaje o odpadu – název, katalogové číslo a kategorii odpadu, totožnost provozovatele zařízení vč. identifikačního čísla zařízení (IČZ).
- Při předávání nebezpečného odpadu jiné oprávněné osobě je provozovatel zařízení povinen jako odesílatel ohlásit předem každou přepravu nebezpečného odpadu do SEPNO, pokud tuto jeho povinnost neprovede na základě vzájemné dohody příjemce, který odpad přebírá.
- Každá dodávka nebezpečného odpadu musí být vybavena „Ohlašovacím listem pro přepravu nebezpečných odpadů“ v tištěné formě.

D) Vedení provozního deníku

Povinností obsluhy nebo provozovatelem stanovené osoby je každodenní vedení provozního deníku, který obsahuje tyto záznamy:

- jméno a příjmení obsluhy či osoby zodpovědné za vedení provozního deníku
- datum zápisu
- druhy a množství přijatých a předaných odpadů (průběžná evidence odpadů)
- druhy a množství dalších vstupních a výstupních surovin a produktů
- spotřeba vody, energie
- další údaje z monitorování provozu zařízení včetně výsledků monitorování provozu zařízení ve zkušebním i trvalém provozu,
- záznamy o školení pracovníků zařízení, o kontrolách v zařízení apod.,
- záznamy o zvláštních událostech a poruchách v provozu s možným dopadem na životní prostředí, včetně jejich příčin a nápravných opatření,

Některé záznamy mohou tvořit samostatnou přílohu např. průběžná evidence odpadů, záznam o školení, kontrolní protokoly, výsledky monitoringů a měření, revizní zprávy apod.)

Povozní deník bude veden buď ručně, nebo v elektronické podobě.

E) Využitelnost procesu

V první fázi se počítá s využitelností s cca 77 %, procentuální podíl odpadů z výrobního procesu určených k odstranění se bude zpočátku pohybovat kolem 23 %.

Pokud se podaří najít využití pro zbytkovou papírovou frakci znečištěnou plasty a hliníkem, tak podíl odpadů k odstranění klesne cca na ca 10 % a využitelnost se tak bude pohybovat kolem 90%.

6. Monitorování provozu zařízení

Účelem pravidelného monitoringu provozu celého zařízení je zjišťovat a odstraňovat vzniklé nedostatky a zamezit tak možnosti vzniku havarijních situací a úniku škodlivých látek do životního prostředí.

Monitorování zařízení musí být zaměřeno především na:

- pravidelnou vizuální kontrolu všech výrobních a skladových prostor;
- pravidelnou vizuální kontrolu technického stavu separační linky a veškerých souvisejících systémů a technologií (např. odprášení, RCO, elektroinstalace);
- dodržování termínů prováděných revizí separační linky a veškerých souvisejících systémů a technologií (např. odprášení, RCO, elektroinstalace);
- průběžnou kontrolu technického stavu kontejnerů s uskladněnou kyselinou mravenčí a dalších shromažďovacích a skladovacích prostředků (především kontrola těsnosti a nepropustnosti);
- průběžnou kontrolu dodržování zásad správného nakládání s odpady v souladu s odpadovou legislativou a provozním řádem;
- průběžnou kontrolu správné manipulace se svěřenými technickými zařízeními a prostředky dle pokynů výrobce a stanovených pracovních postupů a norem;
- kontrolu odděleného skladování a soustřeďování odpadů z důvodu zamezení vzájemného smíchání;
- zabezpečení odpadů, surovin a produktů před nežádoucím odcizením, znehodnocením nebo zneužitím;
- zabezpečení nebezpečných látek před působením povětrnostních vlivů a únikem ohrožujícím životní prostředí a zdraví lidí;
- průběžnou kontrolu pořádku a čistoty v zařízení;
- pravidelnou kontrolu spotřeby vody, elektrické energie, plynu a dodržování parametrů pro kvalitu a množství odpadních vod a povolených emisních limitů znečišťujících látek; bližší upřesnění je uvedeno v kap. 7 „Základní bilance provozu zařízení“.

7. Základní bilance provozu zařízení

7.1 Suroviny využívané v zařízení

Tabulka níže shrnuje suroviny využívané v zařízení (mimo přijímaných odpadů).

Pomocné suroviny	Maximální množství	
	Hodinové	Roční
Kyselina mravenčí (HCOOH; 85% hm)	0,065 t	515 t
Procesní voda (pitná voda)	1,5 m ³	11 880 m ³
Topná voda	0,4 GJ	3300 GJ
MaR vzduch	40 Nm ³	316 800 Nm ³
Zemní plyn	94 Nm ³	748 066 Nm ³

7.2 Využitelné materiály získávané v zařízení z odpadů

Tabulka níže shrnuje využitelné materiály získávané v zařízení z odpadů a jejich množství ve vztahu k přijímaným odpadům.

Výstupní produkty	Předpokládané roční množství (t)	Podíl ze suché hmotnosti vstupního odpadu*
Granulát LDPE	6 120	51 %
Drť z víček (převážně HDPE)	1 900	16 %
Hliníková drť (prach)	1 200	10 %
Celkem	9 220	77 %

* Předpokládané roční množství zpracovávaných suchých odpadů je 11 960 tun.

Pozn. Pokud se podaří najít využití pro zbytkovou papírovou frakci znečištěnou plasty a hliníkem, tak podíl produktů ve vztahu k přijímaným odpadům stoupne na ca 90 %.

7.3 Energetická náročnost zařízení

Energetická náročnost zařízení je 1,36 MWh / t (suché) vstupních odpadů.

Předpokládaná roční spotřeba elektřiny je 11,9 GWh, zemního plynu 3,5 GWh a topné vody 0,9 GWh.

Předpokládané roční množství zpracovávaných suchých odpadů 11 960 tun.

7.4 Odpady, odpadní vody a emise do ovzduší vystupující ze zařízení a jejich skutečné vlastnosti včetně popisu způsobu jejich řízení

Odpady

Přehled produkovaných odpadů je uveden v kap. 2 písm. G) provozního řádu.

Provoz separační linky nevyvolá neobvyklé nároky z hlediska využívání a odstraňování odpadů. Provozovatel bude nakládat s odpady dle zákona o odpadech a dalších relevantních zákonů. Odstraňování výše uvedených odpadů z provozu separační linky bude zajištěno v souladu s platnými právními předpisy a hierarchie nakládání s odpady, a to na smluvním základě u oprávněných osob.

Při předávání výše uvedených odpadů oprávněným osobám (příjemců) dokladuje provozovatel zařízení kvalitu odpadů dle postupu uvedeného v kap. 4 písm. C) „Předávání odpadů“.

U elektrozařízení bude upřednostňován zpětný odběr.

Odpadní vody

- Splaškové vody ze sociálních zařízení separační linky v množství cca 2,8 m³/den a technologické odpadní vody z čištění a flotace drti z víček v množství cca 24 m³/den budou odváděny na areálovou biologickou čistírnou odpadních vod, jejíž projektovaná kapacita je vysoká a v současnosti je BČOV vytížena jen z části. Kvalita odtoku z BČOV zůstane i po připojení uvedených splaškových vod v objemu cca 27 m³ /den bez jakékoliv změny. Záměr se rovněž nijak neprojeví na kvalitě vody v řece Ohři, kam je vyčištěná voda z BČOV vypouštěna.
- Technologické odpadní vody z loužení vodným roztokem kyseliny mravenčí v množství jen cca 24–30 m³ /rok budou odváženy na likvidaci oprávněnou osobou.

Emise do ovzduší

Znečišťující látka	Emise v kg/hod.	Emise v kg/rok
Jednotka RCO		
TOC	0,375	2 970
CO	1,875	14 850
NOx	0,064	507
Odvětrávání haly		
VOC	0,168	1 330
Jednotka odprášení		
TZL	0,341	2 742

7.5 Hmotnostní podíl odpadů vystupujících ze zařízení včetně hmotnostního toku emisí do ovzduší a objemu vypouštěných odpadních vod ve vztahu k hmotnosti přijímaných odpadů

Odpady

Odpad	Množství (t / rok)	Podíl k hmotnosti přijímaných odpadů
03 03 08 Odpady ze třídění papíru a lepenky určené k recyklaci	<1	<0,01 %
06 01 06* Jiné kyseliny	24	0,20 %
07 02 13 Plastový odpad	22	0,18 %
13 02 08* Jiné motorové, převodové a mazací oleje	4	0,03 %
15 01 01 Papírové a plastové obaly	20	0,17 %
15 01 02 Plastové obaly	20	0,17 %
15 01 03 Dřevěné obaly	10	0,08 %
15 01 04 Kovové obaly	30	0,25 %
15 01 05 Kompozitní obaly	<1	<0,01 %
15 01 06 Směsné obaly	<1	<0,01 %
15 01 10* Obaly obsahující zbytky nebezpečných látek nebo obaly těmito látkami znečištěné	5	0,04 %
15 02 02* Absorpční činidla, filtrační materiály (včetně olejových filtrů jinak blíže neurčených), čisticí tkaniny a ochranné oděvy znečištěné nebezpečnými látkami	4	0,03 %
16 01 19 Plasty	<1	<0,01 %
17 02 03 Plasty	<1	<0,01 %
17 04 02 Hliník	<1	<0,01 %
17 04 05 Železo a ocel	<1	<0,01 %
17 04 07 Směsné kovy	<1	<0,01 %
19 12 04 Plasty a kaučuk	<1	<0,01 %
19 02 10 Hořlavé odpady neuvedené pod čísly 19 02 08 a 19 02 09	<1	<0,01 %

19 12 01 Odpady z úpravy odpadů jinde neuvedené – Papír a lepenka	1 770	14,33 %
19 12 03 Odpady z úpravy odpadů jinde neuvedené –Neželezné kovy	<1	<0,01 %
19 12 04 Odpady z úpravy odpadů jinde neuvedené – Plasty a kaučuk	190	1,53 %
19 12 12 Jiné odpady (včetně směsí materiálů) z mechanické úpravy odpadu neuvedené pod číslem 19 12 11	780	6,31 %
20 01 01 Složky z odděleného sběru – Papír a lepenka	<1	<0,01 %
20 01 35* Elektrické a elektronické zařízení obsahující nebezpečné látky (pokud nepůjde uplatnit zpětný odběr odběr)	0,5	0,00 %
20 03 01 Směsný komunální odpad	40	0,33 %
20 03 07 Objemný komunální odpad	<1	<0,01 %

* odpady kategorie „nebezpečný“

Pozn. 1 Odpad 19 12 12 obsahuje odpad vznikající při čištění tvrdoplastů HDPE (430 t/r) a odpad z jednotky odprášení (350 t/r).

Pozn. 2 Celková suchá hmotnost přijímaných odpadů činí 12 350 tun ročně (tj. 19 000 tun při vlhkosti 35%).

Odpadní vody

Odpadní vody	Množství (t / rok)	Podíl k hmotnosti přijímaných odpadů
Splaškové a technologické odpadní vody	9 045	75,63 %

Emise do ovzduší

Odpad	Množství (t / rok)	Podíl k hmotnosti přijímaných odpadů
TOC	2,97	0,02 %
CO	14,85	0,12 %
NOx	0,51	0,00 %
VOC	1,33	0,01 %
TZL	2,74	0,02 %

8. Organizační zajištění provozu zařízení

Na výrobní lince na separaci vícevrstevných plošných materiálů bude zaměstnáno celkem 27 pracovníků v nepřetržitém provozu.

Směna	Počet pracovníků
Ranní (6:00 – 14:00)	12
Odpolední (14:00 – 22:00)	5
Noční (22:00 – 6:00)	5
Střídající	5
celkem	27

Provozní doba: pondělí–pátek, 7:00 – 20:00 (uvedená provozní doba platí pro pohyb nákladní dopravy v areálu, tj, pro návozy a odvozy odpadů a materiálů).

Zvenčí bude zařízení vybaveno informační tabulí s údaji dle vyhlášky 273/2021 Sb.

Název zařízení: Separační linka Plastigram Industries a.s.
 IČZ: CZK00493
 Přijímané odpady: 03 03 07, 07 02 13, 15 01 02, 15 01 05, 19 12 04, 19 12 12
 Provozovatel: Plastigram Industries a.s.
 Exnárova 1035/1a, 149 00 Praha
 Odpovědná osoba: Michal Košek, vedoucí provozu, tel: 723 954 146
 Provoz zařízení schválil: Krajský úřad Karlovarského kraje, tel.: 354 222 300
 Provozní doba: 7:00 – 20:00

Za provoz zařízení zodpovídá provozovatel zařízení nebo jím pověřená osoba, jejichž zodpovědnost se vztahuje na:

- zajištění bezpečného chodu zařízení a bezpečnosti zaměstnanců;
- zajištění obsluhy zařízení osobami, které jsou starší 18–ti let a zdravotně způsobilé pro nakládání s odpady a vykonávanou činnost;
- zajištění pracovních oděvů a ochranných pomůcek (OOPP) a kontrolu jejich používání;
- zajištění pravidelných školení zaměstnanců ohledně PO, BOZP a odborných školení v návaznosti na druh práce (seznámení s návody, pokyny, normami, vlastnostmi odpadů, používaných surovin a vzniklých produktů);
- provádění kontroly správné obsluhy strojů a zařízení;
- provádění průběžné kontroly zařízení a odstranění zjištěných závad a nedostatků;
- dodržování základních principů při nakládání s odpady dle platných právních předpisů;
- zajišťování pravidelných lékařských prohlídek;
- udržování pořádku a čistoty;
- provádění opatření na odstranění mimořádných událostí; v případě mimořádné události informování vedení provozovatele, příslušných institucí a orgánů státní správy ochrany životního prostředí;
- vyřizování stížností a reklamací týkajících se provozu zařízení, navrhopat podněty ke zlepšení

9. Vedení evidence a ohlašovací povinnosti

A) Průběžná evidence je vedena pro každý druh odpadů zvlášť a zahrnuje evidenci odpadů

- přijatých (s kódem nakládání B00), které jsou dále předávány na separační linku (kód nakládání BR7);
- odpady z vlastní produkce (s kódem nakládání A00), které jsou následně předávány jiné oprávněné osobě za účelem jejich využití nebo odstranění (kód nakládání AN3).

Průběžná evidence obsahuje náležitosti uvedené v příloze 13 vyhlášky č. 273/2021 Sb. a dále vždy obsahuje

- datum
- číslo zápisu do evidence
- jméno a příjmení osoby odpovědné za vedení evidence.

B) Povinností provozovatele je i plnění ohlašovacích povinností (Hlášení o produkci a nakládání s odpady za kalendářní rok). Hlášení o produkci a nakládání s odpady za kalendářní rok se zpracovává dle vyhlášky č. 273/2021 Sb. a podává se příslušnému ORP elektronicky prostřednictvím ISPOP do 28.2. následujícího roku.

10. Opatření k omezení negativních vlivů a opatření pro případ havárie

A) Protihavarijní opatření

- provádění pravidelných kontrol zařízení;
- dodržování veškerých zásad pro správné nakládání s odpady, výrobními surovinami a produkty;
- zajištění pravidelných revizí technologického vybavení včetně příslušenství a navazujících systémů;
- při zjištění nedostatků a závad je osoba, která je zjistí, povinna tyto nedostatky a závady nahlásit svému přímému nadřízenému;
- dodržování zákazu kouření, požívání alkoholu a omamných látek a zákazu manipulace s otevřeným ohněm;
- udržování prostorů zařízení v čistotě a pořádku;
- rozmístění funkčních hasicích přístrojů na přístupných místech, stanovit a dodržovat únikové cesty.

B) Havarijní události

- požár;
- únik škodlivin (oleje, pohonné hmoty, kyselina mravenčí apod.).

C) Opatření v případě havárie

Okamžitá opatření

- **přerušeni činnosti**
- **vypnutí hlavního vypínače el. energie**
- **zajištění zvýšené výměny vzduchu v halách**
- **zabránění roztečení škodlivin do okolí vytvořením hrázek**
- **ucpání kanalizačních vpustí a šachet**

- **zajištění hasicích přístrojů**
- **oznámení havárie odpovědné osobě za účelem zajištění další potřebné techniky nebo pomoci**
- **oznámení o havárii dotčeným orgánům státní správy**

Vznik požáru

- vyrozumět hasiče (případně policii) - seznam telefonních čísel musí být obsluze k dispozici;
- ihned likvidovat zárodek požáru vlastními prostředky pomocí dostupných hasicích přístrojů - **kyselinu mravenčí nehasit proudem vody !**;
- zajistit poskytnutí první pomoci zraněným osobám.

Únik škodlivin

- v případě lokální havárie ihned vyčistit prostor pomocí speciálních sorbentů (případně písku nebo pilin) a nasáklý sorbent uložit do zvláštního kontejneru nebo nepropustné nádoby a nakládat s ním jako s nebezpečným odpadem;
- v případě úniku škodlivin do volného prostoru je nutné:
 - provést sanaci pomocí sorpčního materiálu a zabránit rozšíření kapaliny do okolí hrázkami ze sorpčního materiálu, případně písku nebo sací textilie;
 - utěsnit ohrožené kanalizační vpusti a šachty kanalizačními rychloucpávkami;
 - zabránit dalšímu úniku kapalin při manipulaci utěsněním trhlin, uzavřením ventilů nebo zachycením kapalin do nádob;
 - zajistit vyčerpání obsahu z porušené nádoby či obalu a přečerpat jej do vhodných nádob.
- o vzniklé situaci musí osoba, která únik zjistí, ihned informovat odpovědnou osobu, která dle charakteru havárie následně organizuje opatření k zabránění úniku a neprodleně informuje příslušné orgány.

Následná opatření (po zastavení úniku)

- **Je zakázáno splachování uniklých látek vodou a používání železného nářadí a nářadí z umělých hmot z důvodů možnosti vzniku požáru způsobeného jiskrou statické elektřiny.**
- Přemístění kontaminovaného sorbentu do vhodného shromažďovacího prostředku, odtěžení kontaminované zeminy a jejich umístění na bezpečném místě (těsná nádoba, zpevněná zastřešená plocha).
- Odstranění kontaminovaného materiálu oprávněnou osobou v souladu s platnými předpisy v oblasti nakládání s odpady.

Technické prostředky (umístěné ve skladu údržby, místnost č. 1.16a)

- sorpční materiály – speciální sorbenty (např. PEATSORB), písek, piliny, apod.
- lopata (nejjiskřivá)
- kbelíky
- kanalizační rychloucpávky
- igelitové pytle silnostěnné

- dezinfekční přípravky pro osobní hygienu (např. Septoderm, Sterillium apod.)

Doporučené osobní ochranné pomůcky a oděvy

- Dýchací orgány: **respirátor z příslušnou vložkou** (v případě manipulace např. s prašným nebo zapáchajícím odpadem)
- Oči: **ochranný štít nebo utěsněné brýle** (v případě nebezpečí zasažení očí nebezpečnou kapalinou)
- Ruce: **ochranné rukavice**
- Nohy: **pracovní letní a zimní obuv**
- Ostatní: **běžný pracovní oděv letní a zimní** (montérky, trička, blůzy, vesty apod.)
ochranný gumový oblek (v případě manipulace s nebezpečnou kapalinou, kdy hrozí potřísnění těla nebo jeho částí)

Způsob ochrany horninového prostředí v místech nakládání s odpady

- Ve všech místech zařízení, kde dochází k nakládání s odpady, jsou betonové podlahy, které zabraňují možnému úniku odpadů do horninového prostředí.

Opatření pro ukončení provozu zařízení k nakládání s odpady a způsob jeho zabezpečení

- Při ukončení provozu zařízení bude případný zbývající vstupní odpad předán k likvidaci v oprávněném zařízení.
- Ze zařízení budou vypuštěny provozní kapaliny a rovněž předány k likvidaci v oprávněném zařízení.
- Dále budou odstraněny případné zbývající zásoby provozních kapalin (především 85% kyseliny mravenčí) a produktů.
- Objekt bude zabezpečen proti vniknutí neoprávněných osob.

11. Bezpečnost provozu a ochrana životního prostředí a zdraví lidí

A) Základní bezpečnostní opatření

Pracovníci jsou povinni:

- konat veškeré práce pouze podle pokynů provozovatele zařízení nebo přímého nadřízeného a postupovat tak, aby nedošlo k ohrožení zdraví nebo životů jiných osob a k ohrožení životního prostředí;
- používat při práci předepsané OOPP;
- používat technologická a mechanizační zařízení pouze k účelu, který v návodu k obsluze předepsán výrobcem zařízení;
- nakládat se surovinami a odpady v souladu s platnými právními předpisy, bezpečnostními listy (suroviny, např. kyselina mravenčí), identifikačními listy (nebezpečné odpady) a provozním řádem;
- zamezit nekontrolovatelnému příjmu a odvozu odpadů a surovin a produktů;
- zamezit vstupu nepovolaných osob do areálu;

- pravidelně kontrolovat technický stav strojího zařízení, mechanizačních prostředků, shromažďovacích a skladovacích prostředků, v případě zjištěné závady tyto vyloučit z používání a zajistit jejich opravu či náhradu;
- přesvědčit se o provozuschopném a bezpečném stavu technologických a mechanizačních zařízení před jejich uvedením do provozu;
- zajistit zařízení před samovolným spuštěním či pohybem před opuštěním pracoviště;
- dodržovat na všech komunikacích předpisy o provozu na veřejných komunikacích, předepsanou dopravní trasu a maximální povolenou rychlost v areálu;
- přibližovat se k vysokozdviznému vozíku a vozidlům pouze v zorném poli řidiče;
- pracovat na nebezpečných a nepřehledných místech pouze pod dozorem nebo za pomoci druhé osoby;
- neprodleně odstranit rozlité chemikálie či pohonné hmoty, aby nedošlo k úrazu nebo požáru;
- neprodleně oznámit veškeré zjištěné závady nebo neshody v deklaraci odebíraných odpadů proti skutečnosti přímému nadřízenému;
- důsledně dbát na pravidla osobní hygieny, bezpečnostních a požárních předpisů;
- v případě jakéhokoli zranění nebo úrazu uvědomit svého přímého nadřízeného, poskytnout zraněné osobě první pomoc a přivolat lékařskou pomoc;
- zúčastňovat se pravidelných školení BOZP a PO a odborných školení souvisejících s jejich pracovní náplní (školení o chemických látkách a přípravcích, školení v oblasti nakládání s odpady apod.).

Všem osobám je zejména **ZAKÁZÁNO**:

- jíst, pít a kouřit mimo dobu a prostory k těmto činnostem určené;
- požívat alkohol nebo omamné látky;
- vstupovat zařízení pod vlivem alkoholu nebo omamných látek;
- manipulovat s otevřeným ohněm;

Zařízení je vybaveno potřebným množstvím lékárníček s předepsaným obsahem, které jsou umístěny na stanovených místech. Veškerá léčiva a zdravotnický materiál v lékárníčkách musí mít platnou expirační lhůtu.

Místa pro skladování a manipulaci s kyselinou mravenčí a ostatními chemikáliemi jsou vybavena umyvadlem/sprchou s pitnou vodou pro oplach zasaženého místa v případě potřísnění.

B) Zásady pro poskytnutí první pomoci

Oděrky, odřeniny, řezné rány

- Ran se nedotýkat prsty, nečistit vatou, neaplikovat masti.
- Vyčistit pomocí dezinfekčního prostředku.
- Překrýt polštářkovou náplastí (malé ranky) nebo sterilní gázou a obvázat.
- Při silnějším krvácení přiložit na ránu sterilní nebo tlakový obvaz (musí překrývat okraje rány) a vyhledat lékařskou pomoc.

Podvrtnutí

- Nenapravovat.
- Postiženou končetinu ponechat v klidu, na kloub se přiložit studený obklad.
- Vyhledat lékařskou pomoc.

Zlomeniny

- Nenapravovat.
- Fixovat končetinu dostupnými prostředky (nejlépe dlahou).
- Vyhledat lékařskou pomoc.

Cizí těleso v oku

- Nemnout.
- Nezaseknuté těleso odstranit opatrně cípem čistého kapesníku.
- Při zasažení nebezpečnou tekutinou vymývat oko proudem čisté vody 10-15 min.
- Vyhledat lékařskou pomoc.

Popáleniny

- U nepatrných spálenin zmírnit palčivost olejem.
- Na rozsáhlejší popáleniny přiložit sterilní mul, ovázat šátkem a vyhledat lékařskou pomoc.

Úraz elektrickým proudem

- Odstranit postiženého z dosahu proudu (vypnutím přívodu, odtažením postiženého nebo vodiče nevodivým předmětem).
- Zkontrolovat životní funkce poraněného. V případě nutnosti se zahájit umělé dýchání a masáž srdce.
- Provést protišoková opatření (uklidnit, izolovat od země a zajistit tepelný komfort).
- Vyhledat okamžitou lékařskou pomoc.

Poleptání žíravinou (kyselinou mravenčí)

- Při nadýchání: Přerušit expozici, přenést postiženého na čerstvý vzduch, zabezpečit proti prochladnutí, vyhledat lékařskou pomoc a předat lékaři bezpečnostní list.
- Při potřísnění: Ihned odstranit potřísněný oděv, zasažená místa oplachovat velkým proudem vlažné čisté vody po dobu nejméně 15 minut, nepoužívat žádné neutralizační roztoky, poraněnou kůži překrýt sterilním obvazem, okamžitě vyhledat lékařskou pomoc a předat lékaři bezpečnostní list.
- Při zasažení očí: Okamžitě vypláchnout oči velkým proudem pitné vody při otevřených víčkách po dobu min 15 minut, nosí-li postižený kontaktní čočky – odstranit je z očí po prvních 1-2 minutách výplachu, nepoužívat žádné neutralizační roztoky, okamžitě vyhledat lékařskou pomoc (i při malém zasažení) a předat lékaři bezpečnostní list.
- Při požití: Okamžitě vypláchnout dutinu ústní pitnou vodou a vypít až 5 dl chladné pitné vody (k pití postiženého nenutit, pokud má bolesti

v ústech nebo krku), nevyvolávat zvracení, nepodávat žádné aktivní uhlí ani jídlo, okamžitě vyhledat lékařskou pomoc a předat lékaři bezpečnostní list.

C) Školení zaměstnanců a odborná způsobilost

Podmínkou pro zajištění bezpečnosti provozu zařízení je odborná způsobilost všech lidí, kteří se na provozu zařízení podílejí.

Všichni zaměstnanci jsou povinni absolvovat:

- pravidelná školení PO a BOZP (vstupní, periodické);
- seznámení s obsahem tohoto provozního řádu a s ostatními interními předpisy souvisejícími s provozem zařízení;
- školení pracovních postupů a návodů na obsluhu jednotlivých strojů a zařízení dle pokynů výrobců a platné legislativy v návaznosti na charakter činností zaměstnanců;
- odborná školení zaměřená na povinnosti při nakládání s odpady a seznámení s nebezpečnými vlastnostmi odpadů, se kterými bude nakládáno, a to v závislosti na jednotlivých činnostech pracovníků a v návaznosti na úpravy právních předpisů v odpadovém hospodářství

Pracovníci, kteří při své činnosti manipulují s kyselinou mravenčí, příp. jinou chemikálií, jsou povinni:

- absolvovat školení o chemických látkách a přípravných odborně způsobilou osobou;
- prokazatelně se seznámit s pravidly pro nakládání s chemickými látkami a přípravky, schválenými příslušnou KHS;
- prokazatelně se seznámit s bezpečnostním listem kyseliny mravenčí, příp. jiných používaných chemikálií.

Závěrečná ustanovení

V případě, že odpad nebude do zařízení přijat, např. z důvodu neshody mezi fyzickým stavem odpadu a jeho deklarací, bude tato skutečnost písemně oznámena Krajskému úřadu Karlovarského kraje, a to do nejpozději do 5 pracovních dnů od uskutečnění,

Veškeré dokumenty dokladující kvalitu přijatých a předaných odpadů a evidenční dokumenty budou archivovány 5 let.

Tento provozní řád má charakter a závaznost vnitřní směrnice provozovatele zařízení.

Osoby, kterých se tento provozní řád týká, jsou povinny se seznámit s jeho obsahem a dodržovat jej v celém jeho rozsahu. Provozní řád musí být přístupný všem pracovníkům zařízení.

Veškeré změny tohoto provozního řádu mohou být provedeny pouze se souhlasem provozovatele zařízení a příslušného orgánu státní správy.

Nedílnou součástí provozního řádu jsou i jeho přílohy.

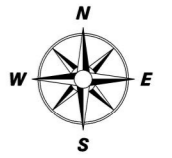
Přílohy

1. Situační letecký snímek – umístění zařízení v areálu Synthomer a.s.
2. Půdorys haly, strojní dispozice
3. Trasa nákladní dopravy v blízkosti areálu Synthomer a.s.
4. Trasa nákladní dopravy v areálu Synthomer a.s.
5. Stavební půdorysy

[-866264.278; -1013206.613]

[-864514.427; -1013206.613]

0 50 100 150 m



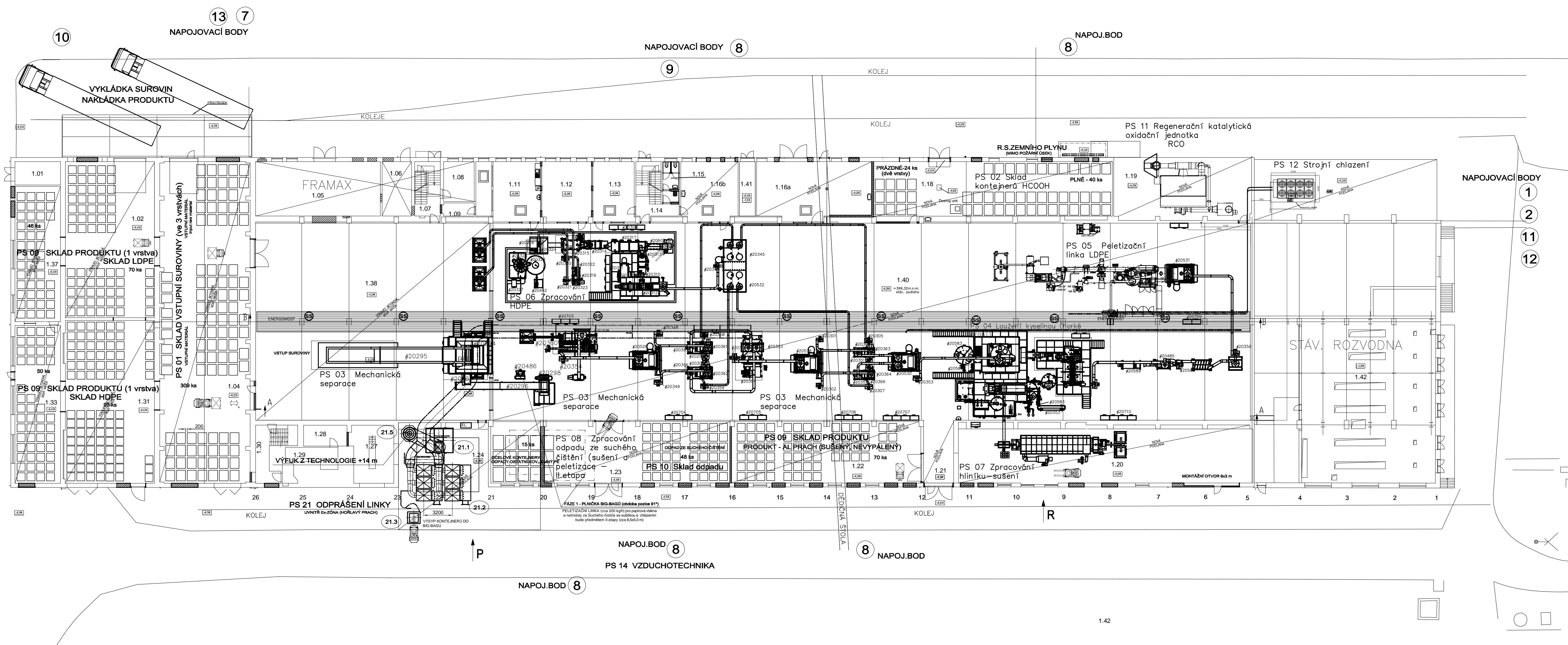
SEZNAM PROVOZNI^{CH} SOUBORŮ

- PS 01 Sklad vstupní suroviny
- PS 02 Sklad kontejnerů kyseliny mravenčí
- PS 03 Výrobní linka – Mechanická separace
- PS 04 Výrobní linka – loužení kyselinou
- PS 05 Zpracování LDPE folií – peletizace regranulace
- PS 06 Zpracování HDPE – čištění a flotace
- PS 07 Zpracování hliníku – sušení
- PS 08 Zpracování odpadu ze suchého čištění – sušení a peletizace
- PS 09 Sklad produktu
- PS 10 Sklad odpadu
- PS 11 Regenerační termická oxidační jednotka
- PS 12 Utility (chladicí voda, PA, IA)
- PS 13 Kogenerační jednotky
- PS 14 VzduchotechnikaOdvětrání haly
- PS 15 Trafostanice
- PS 16 Elektrorozvodna
- PS 17 Rozvody silnoproudu
- PS 18 EPS, Slaboproudé rozvody
- PS 19 MaR + ASŘTP
- PS 20 Vnější nadzemní rozvody
- PS 21 Odprášení výrobní linky

PS 01 až PS 21

[-866264.278; -1014556.498]

[-864514.427; -1014556.498]



SEZNAM PROVOZ.SOUBORŮ

- PS 01 Sklad vstupní suroviny
- PS 02 Sklad kontejnerů kyseliny mravenčí
- PS 03 Výrobní linka - mechanická separace
- PS 04 Výrobní linka - loužení kyselinou
- PS 05 Zpracování LDPE fólie - regenerulace
- PS 06 Zpracování HDPE - čištění a flotace
- PS 07 Zpracování hliníku - sušení
- PS 08 Zpracování odpadu ze suchého čištění - sušení a peletizace
- PS 09 Sklad produktu
- PS 10 Sklad odpadu
- PS 11 Regenerační katalytická oxidační jednotka (RCO)
- PS 12 Energie (utility) a potrubí
- PS 13 Kogenerační jednotka - není předmětem řešení tohoto projektu - bude řešeno později
- PS 14 Odvětrání haly - viz „Stavba“
- PS 15 Trafostanice - viz „Elektro“
- PS 16 Elektrorozvodna - viz „Elektro“
- PS 17 Rozvody silnoproudu - viz „Elektro“
- PS 18 EPS, slaboproudé rozvody - viz „Elektro“
- PS 19 MaR + ASRTP - viz samostatná část
- PS 20 Vnější nadzemní rozvody - viz samostatná část
- PS 21 Odprašení výrobní linky

LEGENDA MÍSTNOSTI

OZN.	NÁZEV MÍSTNOSTI	PLOCHA [m²]	PODLAHA	POVRCH STĚN	STROP
1.01	ROZVODNA ELEKTRO - PŘÍJEMNÍ	13,39	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.02	SKLAD LDPE 1	174,56	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NÁTĚR	MALBA	MALBA
1.04	SKLAD VSTUPNÍ SUROVINY	362,32	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NÁTĚR	MALBA	MALBA
1.05	FRAMAX 1	-	-	-	-
1.06	FRAMAX 2	-	-	-	-
1.07	FRAMAX 3	-	-	-	-
1.08	FRAMAX 4	-	-	-	-
1.09	FRAMAX 5	-	-	-	-
1.10	KUŘÁRNA	11,81	NOVÁ - KERAM. DLAŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STROP
1.11	DENNÍ MÍSTNOST	35,97	NOVÁ - KERAM. DLAŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STROP
1.12	KANCELÁŘ	37,20	NOVÁ - KERAM. DLAŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STROP
1.13	VELÍN	31,48	NOVÁ - KERAM. DLAŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STROP
1.14	SCHODIŠTĚ 1	20,68	STAV. - KERAM. DLAŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STROP
1.15	SPOLEČNÉ WC A HRUBÁ OČISTA	8,47	NOVÁ - KERAM. DLAŽBA	KERAMICKÝ	KAZETOVÝ STROP
1.16a	DILNA A SKLAD ODRŽEVY 1	78,55	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.16b	DILNA A SKLAD ODRŽEVY 2	39,20	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.18	SKLAD IBC	178,43	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.19	VENKOVNÍ STROJOVNA 1	101,21	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	-
1.20	STROJOVNA 2	217,35	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.21	PRŮJEZD	23,51	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.22	SKLAD HLINÍKU A ODPADU	144,93	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.23	SKLAD PAPIŘOVÉHO ODPADU	183,32	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.24	VENKOVNÍ ODPRÁŠENÍ LINKY	120,64	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	-
1.27	KOMPRESOROVNA	30,69	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.28	DILNA 1	11,30	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.29	DILNA 2	11,20	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.30	CHODBA A SCHODIŠTĚ	22,48	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.31	SKLAD HDPE 1	182,57	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NÁTĚR	MALBA	MALBA
1.33	SKLAD HDPE 2	90,40	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NÁTĚR	MALBA	MALBA
1.38	VÝROBNÍ HALA 1	579,78	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NÁTĚR	MALBA	MALBA
1.40	VÝROBNÍ HALA 2	1811,18	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.41	TECHNICKÁ MÍSTNOST	10,85	NOVÁ - ZDVIŽNÁ PODLAHA - POROŠOŠT	MALBA	MALBA
1.42	STÁVAJÍCÍ ROZVODNA SYNTHOMER	374,41	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA

POZNÁMKY K VÝKRESU

- STROJNÍ DISPOZICE BUDE UPRAVENA DLE VYBRANÉHO DODAVATELE ZAŘÍZENÍ
- DISPOZICE VÝROBNÍ LINKY BUDE DLE MOŽNOSTI DODAVATELE ZAŘÍZENÍ DOPLNĚNA O PŘÍČNÉ ULIČKY-PRŮJEZDY
- ZMĚNY V UMÍSTĚNÍ ZAŘÍZENÍ A VELIKOSTECH ZÁKLADŮ JE NUTNO ZKOORDINOVAT SE STAVEBNÍ ČÁSTÍ AKCE
- REGULACE VZT POTRUBÍ ODPRÁŠENÍ LINKY BUDE ZAJIŠTĚNA PLECHOVÝMI ŠOUPÁTKY NA ODSÁVACÍCH MÍSTECH ZAŘÍZENÍ

SEZNAM NAPOJOVACÍCH BODŮ

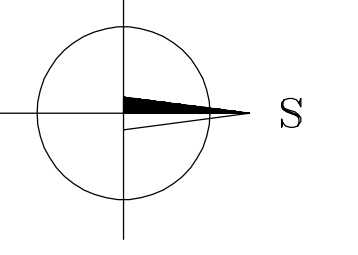
(NABÍZENÉ ENERGIE VLASTNÍKEM AREÁLU "ano"-přípojka bude realizována po potrubí.mostě)

- PÁRA
- KONDENZÁT
- VZDUCH "PA" (MIMO VÝŘEZ DISPOZICE)
- VZDUCH "IA" (MIMO VÝŘEZ DISPOZICE)
- DUSÍK (MIMO VÝŘEZ DISPOZICE)
- ZEMNÍ PLYN (MIMO VÝŘEZ DISPOZICE) - ano
- VODA PITNÁ
- VODA TECHNOLOGICKÁ A POŽÁRNÍ
- VODA POŽÁRNÍ
- VODA CHLADICÍ
- KANALIZACE DEŠTOVÁ
- KANALIZACE SPLAŠKOVÁ
- KANALIZACE CHEMICKÁ
- ODPLYN BEZ O2
- ODPLYN S O2
- TOPNÁ VODA HWA VČETNĚ VRATNÉ
- TOPNÁ VODA HWB VČETNĚ VRATNÉ

ZNAČENÍ A POPIS-kompletní

- PROPOJOVACÍ POTRUBÍ DODAVATELE ZAŘÍZENÍ
Connecting piping of the device supplier
- PROPOJOVACÍ TECHNOLOGICKÉ POTRUBÍ ZÁKAZNÍKA
Customer connection process piping
- ODPRAŠOVACÍ POTRUBÍ ZÁKAZNÍKA
Customer exhaust air piping
- DODÁVKA VÝROBNÍ LINKY (vybraný dodavatel)
Equipment of Processing line (winner supplier from tender)
- ZAŘÍZENÍ MIMO VÝROBNÍ LINKU(Plastigram)
Delivery by Plastigram
- #20295 POZICE ZAŘÍZENÍ LINKY ZPRACOVÁNÍ TETRAPAKU
Equipment position of the Line 1
- #20324 POZICE ZAŘÍZENÍ LINKY NA ZPRACOVÁNÍ TVRDOPLASTŮ
Equipment position of the PO-Line
- 21.1 POZICE ZAŘÍZENÍ LINKY MIMO VÝROBNÍ LINKU
Equipment position by Plastigram delivery
- PRŮSTUP PRO ÚDRŽBU ZAŘÍZENÍ - není uvedeno
Maintenance of equipment
- PROPOJOVACÍ MOST - není uvedeno
Connection Bridge
- CENTRÁLNÍ MOST
Main Bridge
- SS SERVISNÍ STANICE (voda, tlak.vzduch, pára-každý 3.sloup)
Service station (water, compressed air, steam-each 3-rd column)
- ODTAHY VZDUCHU Z HALY +10m A VESTAVĚB / Z TECHNOLOGIE
Exhaust air from hall and from built-in / From process
- ??? / !!! NUTNO DOPLNIT , UPRAVIT / KONSTRUKČNĚ DOŘEŠIT
Must be added, edit / Constructively solve
- 30-0.07-DN350-5,0m ODSÁVACÍ POTRUBÍ (Pos.-plocha v m2-DN v mm-délka v m)
Exhaust air (Pos.-area in m2-DN in mm-Length in m)

±0,000=399,630 m.n.m. BvV
VÝŠKOVÝ SYSTÉM BALÍKU VÝROBNÍHALY
OUBĚŽNÍ SOUVISLOSTOVÝ SYSTÉM S-JTSK, AREÁL-MSTNÍ SOUV.SYSTÉM



Customer / Zákazník
Plastigram Industries
Partners / Partneři

Project / Objekt
VÝSTAVBA SEPARAČNÍ LINKY
Dokumentace pro společné povolení
D.2 DOKUMENTACE TECHNICKÝCH A TECHNOLOGICKÝCH ZAŘÍZENÍ
CELKOVÁ STROJNÍ DISPOZICE / The whole production hall
PŮDORYS / Layout

Project / Objekt
INTERNAL

Scale / Měřítko
1:200

Project Code / Kód projektu
P.008578

Sheet Number / Číslo listu
D2.01-B

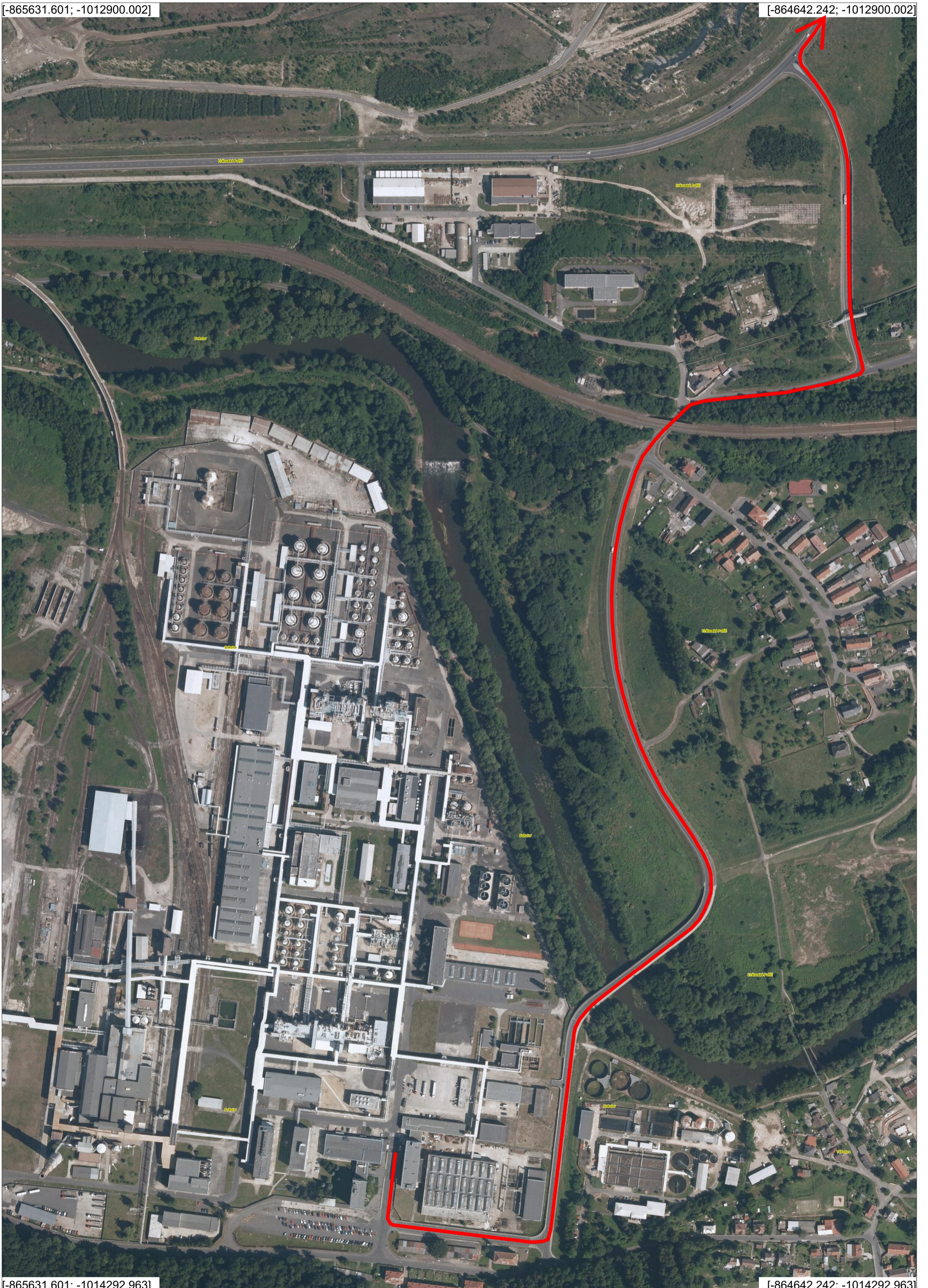
Version / Verze
M1

Project Code / Kód projektu
TP B 4975

1 / 1 / 2

[-865631.601; -1012900.002]

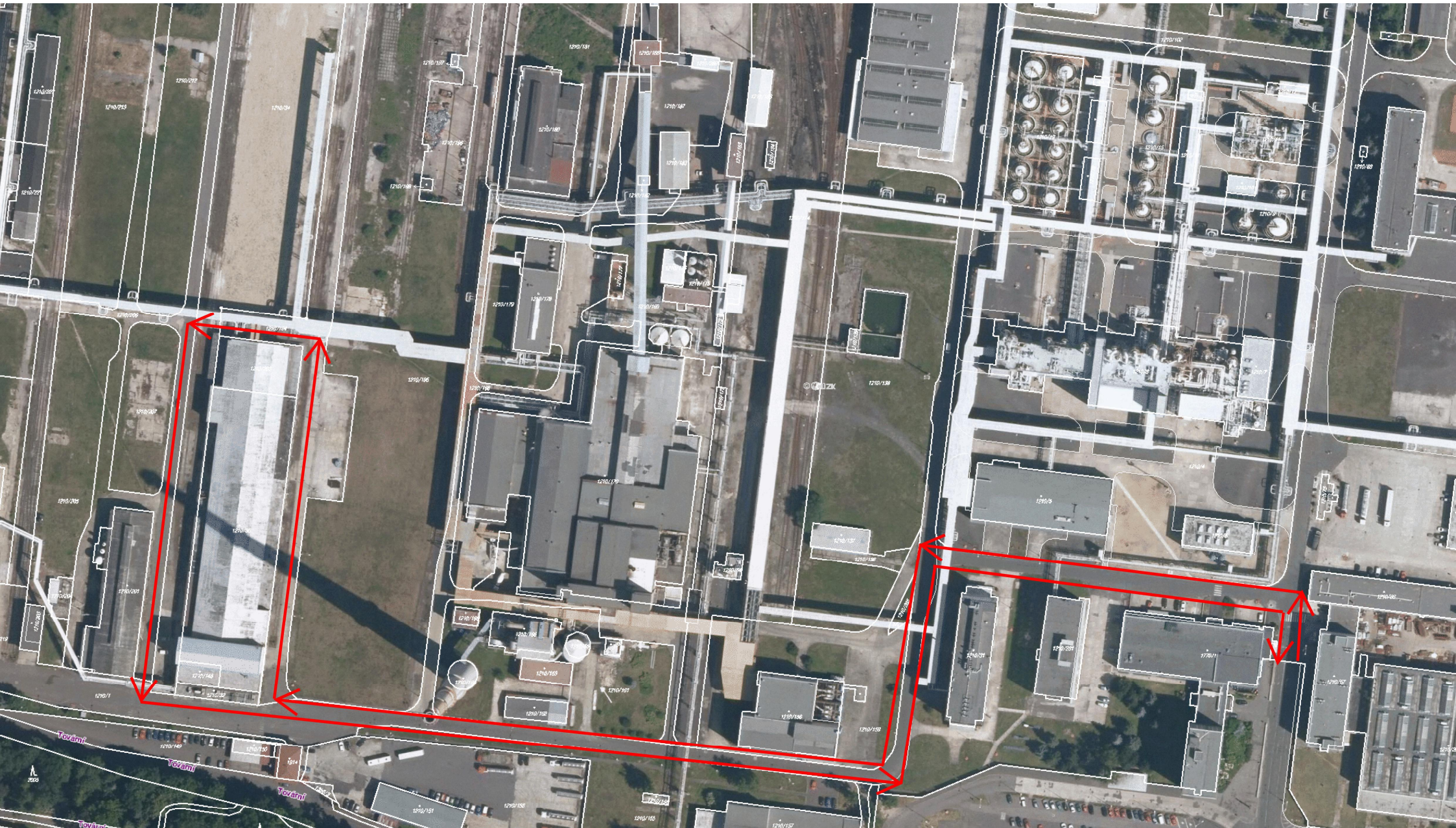
[-864642.242; -1012900.002]

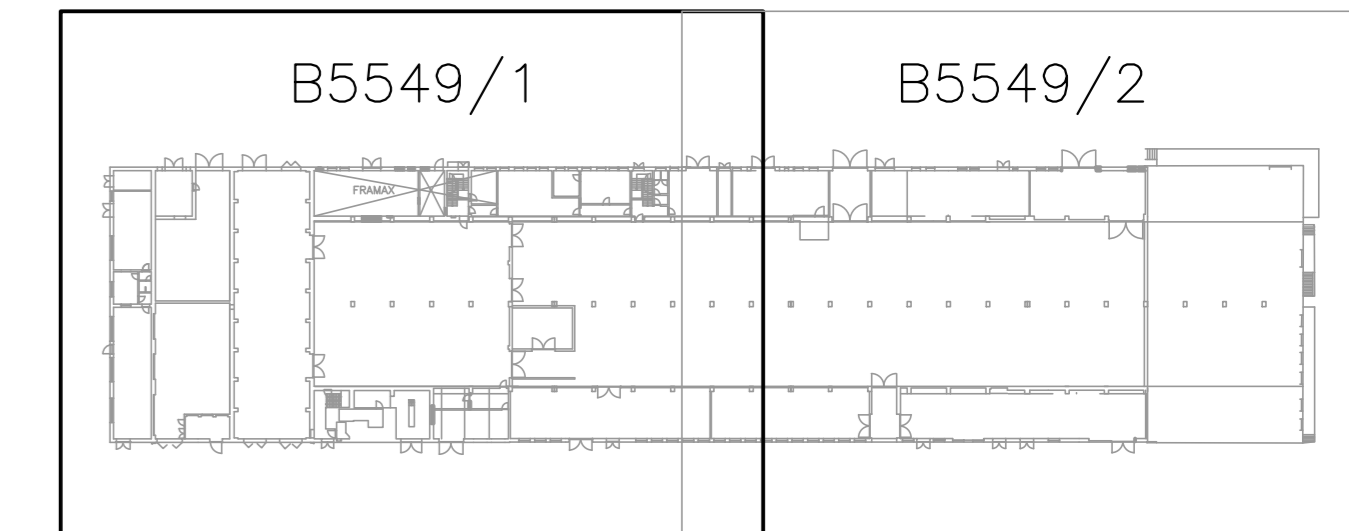


[-865631.601; -1014292.963]

[-864642.242; -1014292.963]

0 20 40 60 80 100 m





- STÁVAJÍCÍ KONSTRUKCE /
- NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDVO TL. 80 MM
 - NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDVO TL. 150 MM
 - NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDVO TL. 190 MM
 - NOVÉ NOSNÉ KERAMICKÉ ZDVO TL. 300 MM
 - NOVÉ NOSNÉ KERAMICKÉ ZDVO TL. 450 MM

- VŠECHNY ROZMĚRY JSOU V MILIMETRECH, VÝŠKY A SOUŘADNICE UVEDENY V METRECH; NENÍ UVEDENO JINAK / ALL DIMENSIONS ARE IN METERS, IF NOT DEFINED OTHERWISE

- REVIZE Č.2:
- ZRUŠENÍ A ZAZDĚNÍ VRAT, DVEŘÍ A OKEN
 - NOVÁ GROVĚN PODLAH V JIŽNÍ ČÁSTI OBJEKTU
 - ZMĚNY VELIKOSTI, TYPŮ A UMÍSTĚNÍ OTVORŮ A PRŮCHODŮ
 - ZRUŠENÍ PRŮCHŮDŮ
 - PŘEMĚNOVÁNÍ, SJEDEDNĚNÍ A ZMĚNA VELIKOSTI NĚKTERÝCH MÍSTNOSTÍ

±0,000=399,320 m.n.m. BPV



Pracovní
Stav:
Datum:

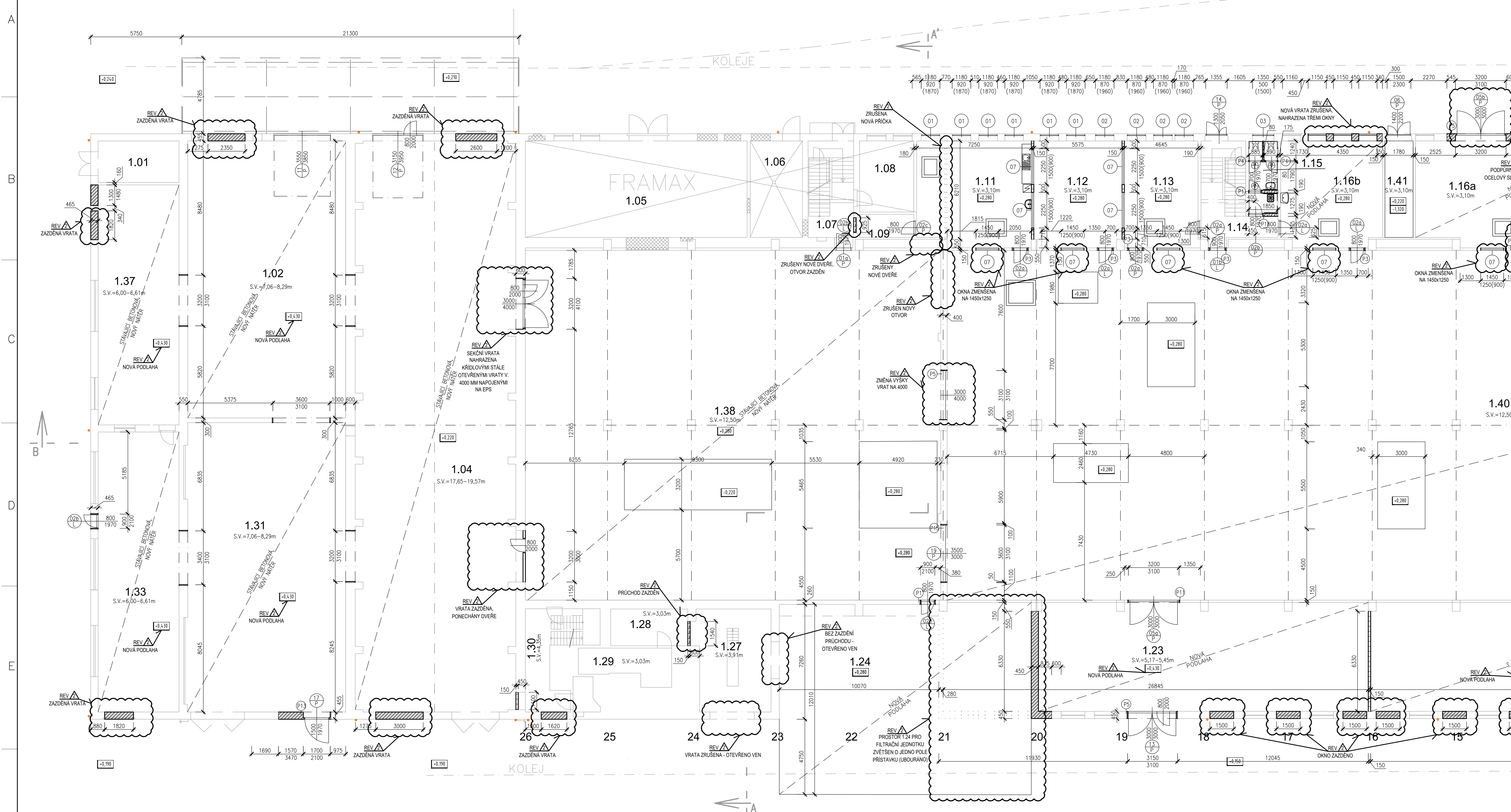
Rev.	D.	M.	D.	Pracovní	Stav	Zpracoval	Poslední	Revizní	Overl.
1	2020-03-13			Dokumentace změny stavby před dokončením	-	D. Štrouhal	A. Návrat	L. Konečný	-
2	2020-03-30			Dokumentace změny stavby před dokončením	-	D. Štrouhal	A. Návrat	L. Konečný	-
3	2019-04-01			Dokumentace příloha 0020	PR	D. Štrouhal	A. Návrat	L. Konečný	-
4	2019-01-15			Pro užití společného projektu	PR	D. Štrouhal	A. Návrat	L. Konečný	-

VÝSTAVBA SEPARAČNÍ LINKY

Dokumentace změny stavby před dokončením
D1.1 - SO 01 VÝROBNA
D1.1-1 - ARCHITECTONICKO-STAVEBNÍ ŘEŠENÍ
PŮDORYS 1.NP - NOVÝ STAV

Tractebel Engineering a.s.
Přemyslovská 168
531 54 Pardubice - ČESKÁ REPUBLIKA

Customer Reference: TP B 5549
Sheet: 16 of 30
Scale: 1:100
Project: P_0008578
Revision: 203
Date: 1.1.2007
Author: WA 07



LEGENDA MÍSTNOSTÍ

OZL.	NÁZEV MÍSTNOSTI	PLOCHA [m²]	PODLAHA	PŮV. STĚN	STROP
1.01	ROZPODINA ELEKTRO - PŮDVISNÍ	13,39	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.02	SKLAD LDPE 1	174,56	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NÁTĚR	MALBA	MALBA
1.04	SKLAD VSTUPNÍ SURVOVNÝ	362,32	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NÁTĚR	MALBA	MALBA
1.05	FRAMAX 1	-	-	-	-
1.06	FRAMAX 2	-	-	-	-
1.07	FRAMAX 3	-	-	-	-
1.08	FRAMAX 4	-	-	-	-
1.09	FRAMAX 5	-	-	-	-
1.10	ZRUŠENO	-	-	-	-
1.11	DĚLNÍ MÍSTNOST	47,70	NOVÁ - KERAM. DLÁŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STROP
1.14	KANCELÁŘ	37,20	NOVÁ - KERAM. DLÁŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STROP
1.13	VELIN	31,48	NOVÁ - KERAM. DLÁŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STROP
1.14	SCHODISŤE 1	20,68	STAV. - KERAM. DLÁŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STROP
1.15	SPOLEČNÉ WC A HRUBÁ OČIŠŤA	8,47	NOVÁ - KERAM. DLÁŽBA	KERAMICKÝ	KAZETOVÝ STROP
1.16a	DŮLVA - SÍŤOVÁ JEDNOTKA	78,55	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.16b	KUŘÁRNA	39,20	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.16	SKLAD HČ	178,43	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.19	VENKOVNÍ STROJOVNA 1	101,21	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	-
1.20	STROJOVNA 2	217,35	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.21	PRŮJEZD	23,51	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA

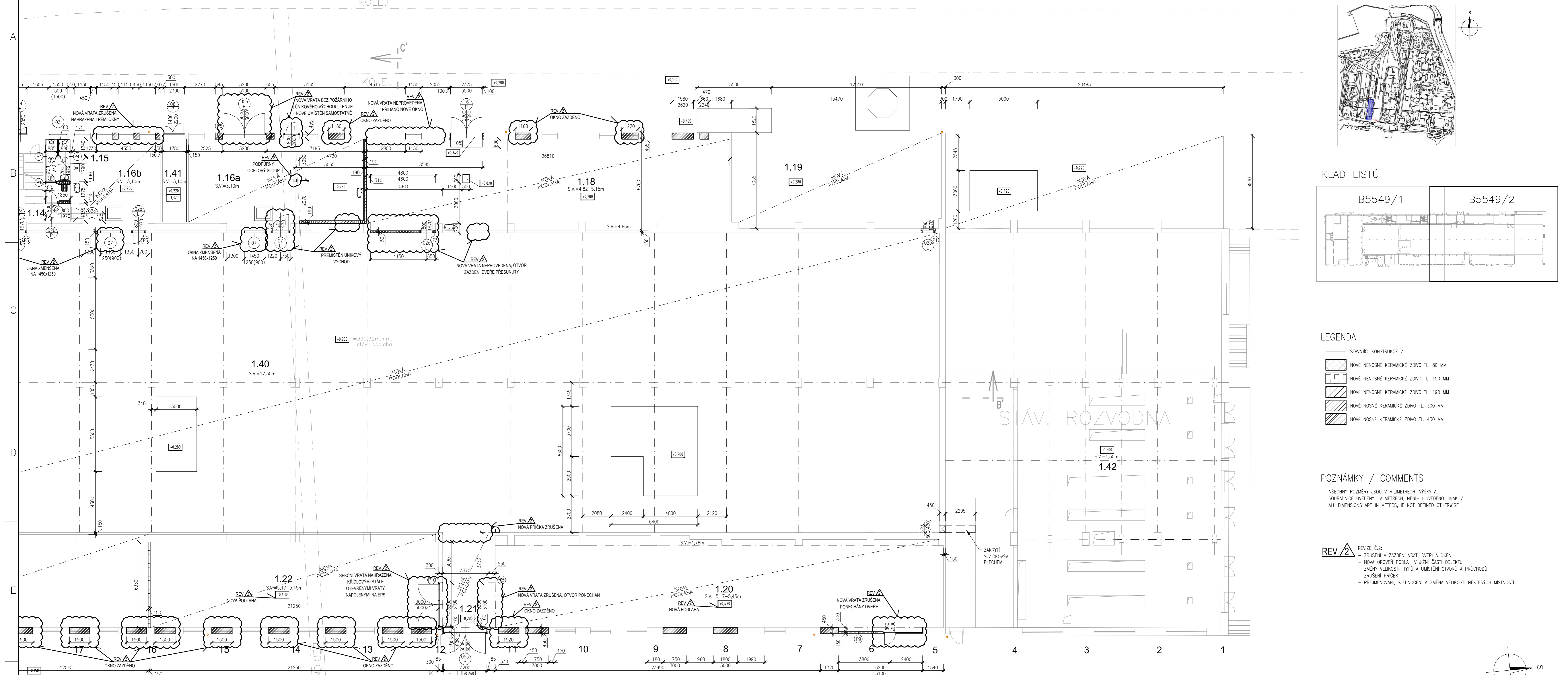
REV 2
ZMĚNA VELIKOSTI MÍSTNOSTÍ

REV 2
MÍSTNOSTI ZNEPŘÍSTUPNĚNÝ, PŘEJMENOVÁNY

1.22	SKLAD HLINIKU A ODPADŮ	144,00	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.23	SKLAD PAPIROVÉHO ODPADU	142,32	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.24	VENKOVNÍ ODPRÁŠENÍ	191,32	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	-
1.27	OTEVŘENÝ PROSTOR	20,99	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.28	NEPŘÍSTUPNÉ	11,30	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.29	NEPŘÍSTUPNÉ	11,20	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.30	NEPŘÍSTUPNÉ	22,48	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.31	SKLAD HDPE 1	182,57	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NÁTĚR	MALBA	MALBA
1.33	SKLAD HDPE 2	90,40	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NÁTĚR	MALBA	MALBA
1.37	SKLAD LDPE 2	77,47	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NÁTĚR	MALBA	MALBA
1.38	VÝROBNÍ HALA 1	579,78	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NÁTĚR	MALBA	MALBA
1.40	VÝROBNÍ HALA 2	1811,18	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.41	TECHNICKÁ MÍSTNOST	10,85	NOVÁ - ZDVOJENÁ PODLAHA - POROŘOŠT	MALBA	MALBA
1.42	STÁVAJÍCÍ ROZVODNA SYNTOMER	374,41	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA

REV 2
MÍSTNOSTI SPOJENY

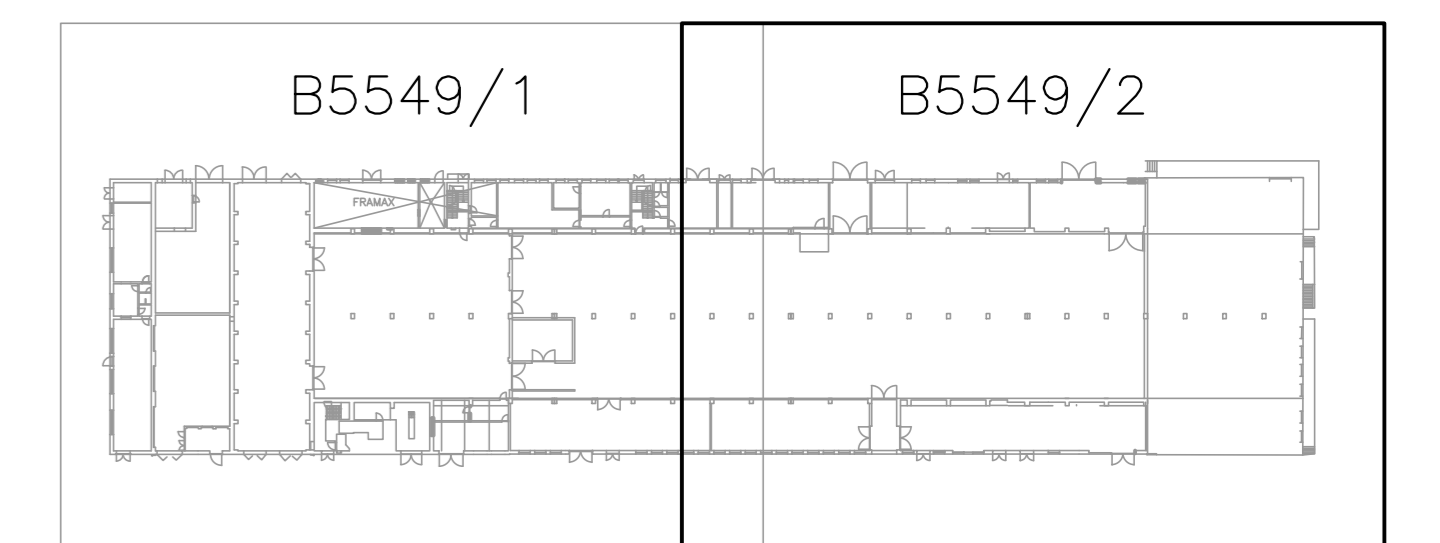
REV 2
MÍSTNOST PŘEJMENOVÁNA



SCHEMA



KLAD LISTŮ



LEGENDA

- STÁVAJÍCÍ KONSTRUKCE /
- NOVÉ NOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 80 MM
- NOVÉ NOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 150 MM
- NOVÉ NOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 190 MM
- NOVÉ NOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 300 MM
- NOVÉ NOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 450 MM

POZNÁMKY / COMMENTS

- VŠECHNY ROZMĚRY JSOU V MILIMETRECH, VÝŠKY A SOUŘADNICE UVEDENY V METRECH; NEJ-LI UVEDENO JINAK / ALL DIMENSIONS ARE IN METERS, IF NOT DEFINED OTHERWISE

REV 2

- REVIZE Č.2:
- ZRUŠENÍ A ZAZDĚNÍ VRAT, DVEŘÍ A OKEN
- NOVA GROVERŮV PODLAH V JIŽNÍ ČÁSTI OBJEKTU
- ZMĚNY VELIKOSTI, TYPŮ A UMÍSTĚNÍ OTVORŮ A PRŮCHODŮ
- ZRUŠENÍ PRŮČEK
- PŘEMĚNOVÁNÍ, SLEDNOCENÍ A ZMĚNA VELIKOSTI NĚKTERÝCH MÍSTNOSTÍ

±0,000=399,320 m.n.m. BPV

LEGENDA MÍSTNOSTÍ

OZNAČENÍ	NÁZEV MÍSTNOSTI	PLOCHA [m²]	PODLAHA	POVRCH STĚN	STŘEP
1.01	ROZVODNA ELEKTRO - PŮDORNY	13,39	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.02	SKLAD LDPE 1	174,56	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NATĚR	MALBA	MALBA
1.04	SKLAD VSTUPNÍ SURIPOVNY	362,32	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NATĚR	MALBA	MALBA
1.05	FRAMAX 1	-	-	-	-
1.06	FRAMAX 2	-	-	-	-
1.07	FRAMAX 3	-	-	-	-
1.08	FRAMAX 4	-	-	-	-
1.09	FRAMAX 5	-	-	-	-
1.10	ZRUŠENO	-	-	-	-
1.11	BĚŽNÁ MÍSTNOST	47,70	NOVÁ - KERAM. DLAŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STŘEP
1.14	KAVČEJKA	37,20	NOVÁ - KERAM. DLAŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STŘEP
1.13	VELÍN	31,48	NOVÁ - KERAM. DLAŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STŘEP
1.14	SCHODIŠTĚ 1	20,68	STAV. - KERAM. DLAŽBA	OMYVATELNÁ MALBA	KAZETOVÝ STŘEP
1.15	SPOLEČNÉ WC A HRUBÁ OČIŠTĚ	8,47	NOVÁ - KERAM. DLAŽBA	KERAMICKÝ	KAZETOVÝ STŘEP
1.16a	DŮLNA - SÍPÁNÍ (ZRUŠEN)	78,55	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.16b	KUŘÁRNA	39,20	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.18	SKLAD TBC	178,43	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.19	VĚNKOVNÍ STROJOVNA 1	101,21	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	-
1.20	STROJOVNA 2	217,35	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.21	PRŮJEZD	23,51	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA

REV 2
ZMĚNA VELIKOSTI MÍSTNOSTÍ

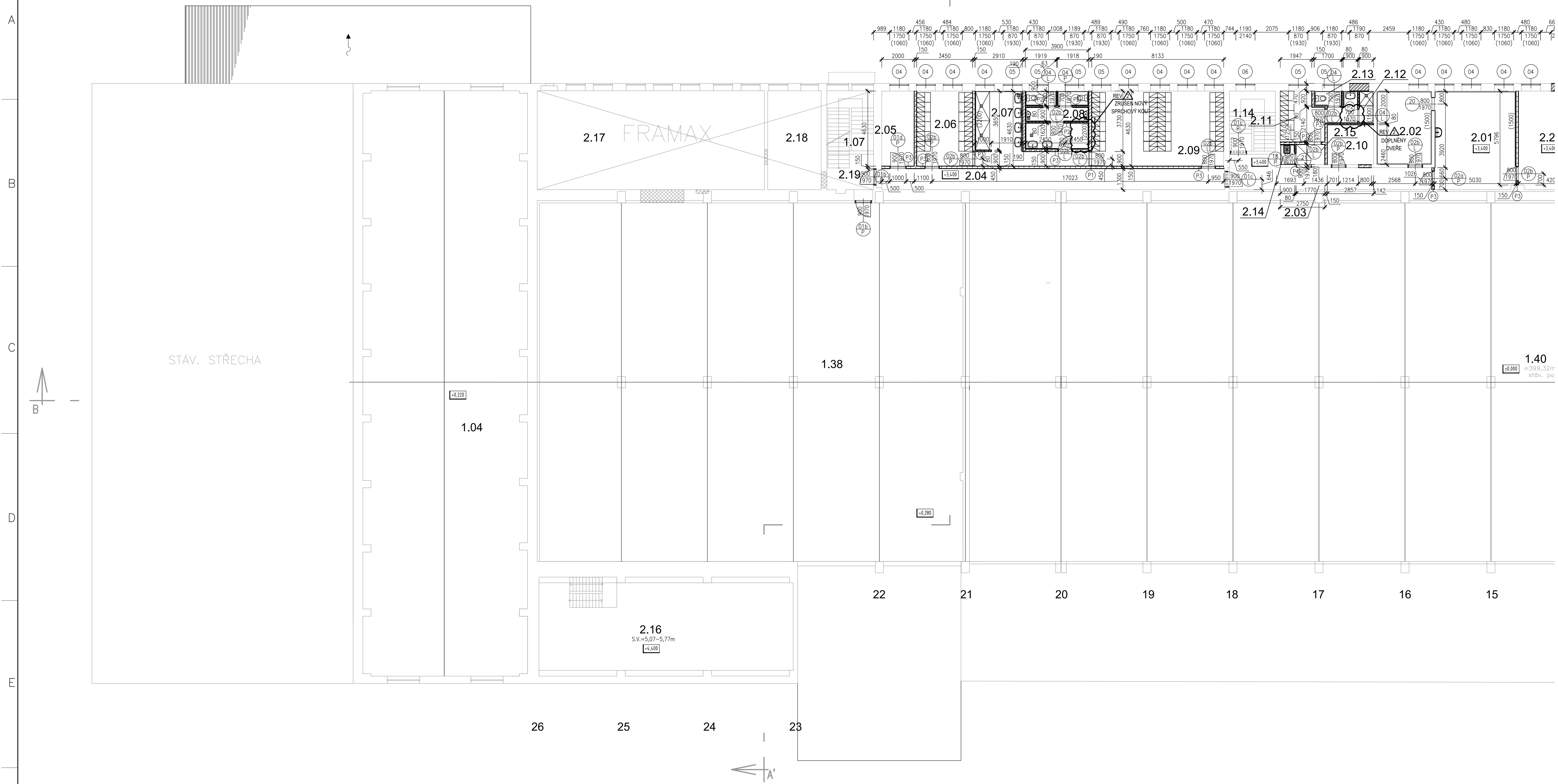
REV 2
MÍSTNOSTI ZNEPŘÍSTUPNĚNÝ, PŘEJMENOVÁNY

1.22	SKLAD HLINIKU A ODPADU	142,51	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.23	SKLAD PAPIROVÉHO ODPADU	142,32	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.24	VĚNKOVNÍ ODPRÁŠENÍ	191,32	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	-
1.27	OTEVŘENÝ PROSTOR	200,00	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.28	NEPŘÍSTUPNÉ	11,30	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.29	NEPŘÍSTUPNÉ	11,20	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.31	NEPŘÍSTUPNÉ	22,48	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.31	SKLAD HDPE 1	182,57	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NATĚR	MALBA	MALBA
1.33	SKLAD HDPE 2	90,40	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NATĚR	MALBA	MALBA
1.37	SKLAD LDPE 2	77,47	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NATĚR	MALBA	MALBA
1.38	VÝROBNÍ HALA 1	579,78	STÁVAJÍCÍ BETONOVÁ, NOVÝ NATĚR	MALBA	MALBA
1.40	VÝROBNÍ HALA 2	1811,18	NOVÁ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA
1.41	TECHNICKÁ MÍSTNOST	10,85	NOVÁ - ŽIVĚJENÁ PODLAHA - POROŽOST	MALBA	MALBA
1.42	STÁVAJÍCÍ ROZVODNA SYNTAKOMER	374,41	STÁVAJÍCÍ - BETONOVÁ	MALBA	MALBA

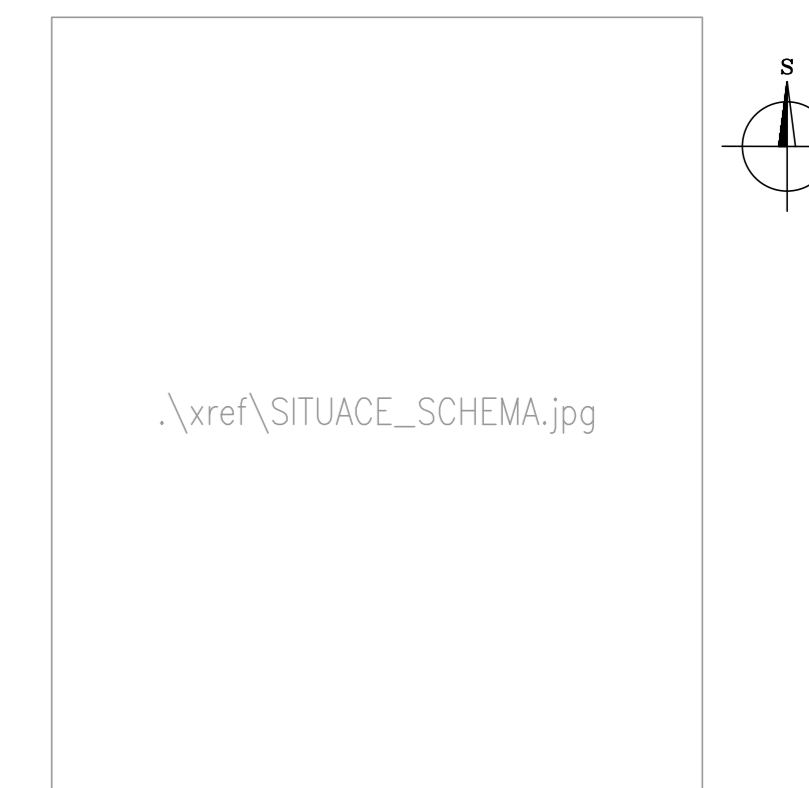
Základní informace:
Picogram Industries
 Datum:
 Skupina:
 Stavba:
 Projekt:
 Číslo projektu: P.0008578 / 203
 Datum: 16.11.2023
 Verze: 02/3

VÝSTAVBA SEPARAČNÍ LINKY
 Dokumentace změny stavby před dokončením
 D1.1 - SO 01 VÝROBNA
 D1.1-1 - ARCHITECTONICKO-STAVEBNÍ ŘEŠENÍ
 PŮDORYS 1.NP - NOVÝ STAV

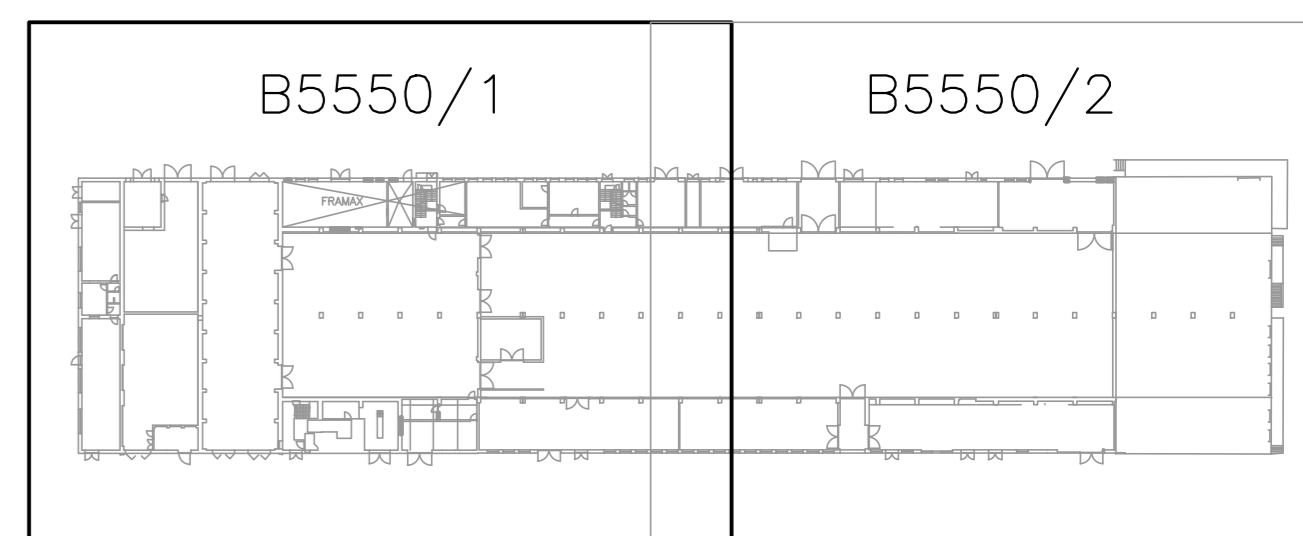
Externí Reference: []
 Skupinový: INTERNAL
 Měřítko: 1:100
 Formát: A0
 Autor: TP B 5549



SCHEMA



KLAD LISTŮ



LEGENDA

- STAVAJÍCÍ KONSTRUKCE /
- NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 80 MM
- NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 150 MM
- NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 190 MM
- NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 300 MM
- NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 450 MM

POZNÁMKY / COMMENTS

– VŠECHNY ROZMĚRY JSOU V MILIMETRECH, VŠICKY A SOUŘADNICE UVEDENY V METRECH, NEJLI UVEDENO INAK / ALL DIMENSIONS ARE IN METERS, IF NOT DEFINED OTHERWISE

REV 2/ REVIZE Č.2:
– ZRUŠEN SPRCHOVÝ KOUT
– DOPLNĚNÍ DVEŘÍ

±0,000=399,320 m.n.m. BPV

LEGENDA MÍSTNOSTÍ

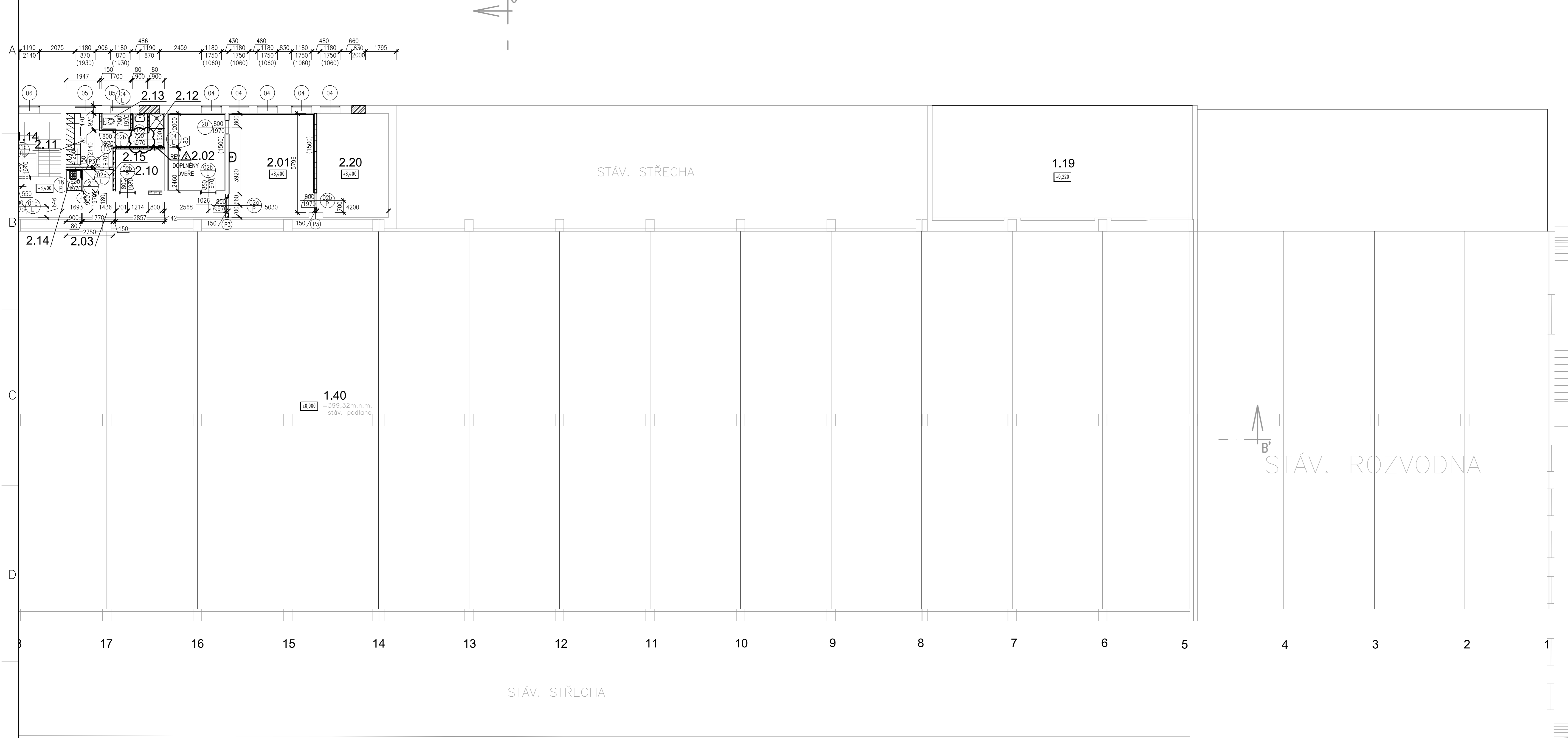
QZN.	NÁZEV MÍSTNOSTI	PLOCHA [m ²]	PODLUHA	POVRCH STĚN	STROP
2.01	LABORATOR	30,50	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMYVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.02	SKLAD LABORATORĚ	15,50	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMYVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.03	CHODBA 1	13,05	NOVÁ – PVC	MALBA	MALBA
2.04	CHODBA 2	27,51	NOVÁ – PVC	MALBA	MALBA
2.05	MÍSTNOST VZT	9,26	NOVÁ – KERAMICKÁ	MALBA	MALBA
2.06	MALÁ ŠATNA – 12 OSOB	15,97	NOVÁ – KERAMICKÁ	MALBA	MALBA
2.07	UMÝVÁRNA MUŽI	17,14	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMYVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.08	WC MUŽI	13,54	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMYVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.09	VELIKÁ ŠATNA – 24 OSOB	37,66	NOVÁ – KERAMICKÁ	MALBA	MALBA
2.10	SPISOVNA	7,03	NOVÁ – PVC	MALBA	KAZETOVÝ STROP
2.11	ŠATNA ŽENY – 5 OSOB	7,85	NOVÁ – KERAMICKÁ	MALBA	MALBA
2.12	UMÝVÁRNA ŽENY	4,58	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMYVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.13	WC ŽENY	1,56	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMYVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.14	ÚKLIDOVÁ KOMORA	1,15	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMYVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.15	VSTUP	2,21	NOVÁ – KERAMICKÁ	MALBA	KAZETOVÝ STROP
2.16	MÍSTNOST 1	94,19	STAVAJÍCÍ – BETONOVÁ	MALBA	MALBA
2.17	FRAMAX 1	–	–	–	–
2.18	FRAMAX 2	–	–	–	–
2.19	FRAMAX 3	–	–	–	–
2.20	ZASEDACÍ MÍSTNOST	25,44	NOVÁ – PVC	MALBA	KAZETOVÝ STROP

Základní údaje:
Pisogram Industries
 Datum:
 Stupeň: **VÝSTAVBA SEPARAČNÍ LINKY**
 Název: **Dokumentace změny stavby před dokončením D1.1 - SO 01 VÝROBNA D1.1-1 - ARCHITEKTONICKO-STAVEBNÍ ŘEŠENÍ PŮDORYS 2.NP - NOVÝ STAV**

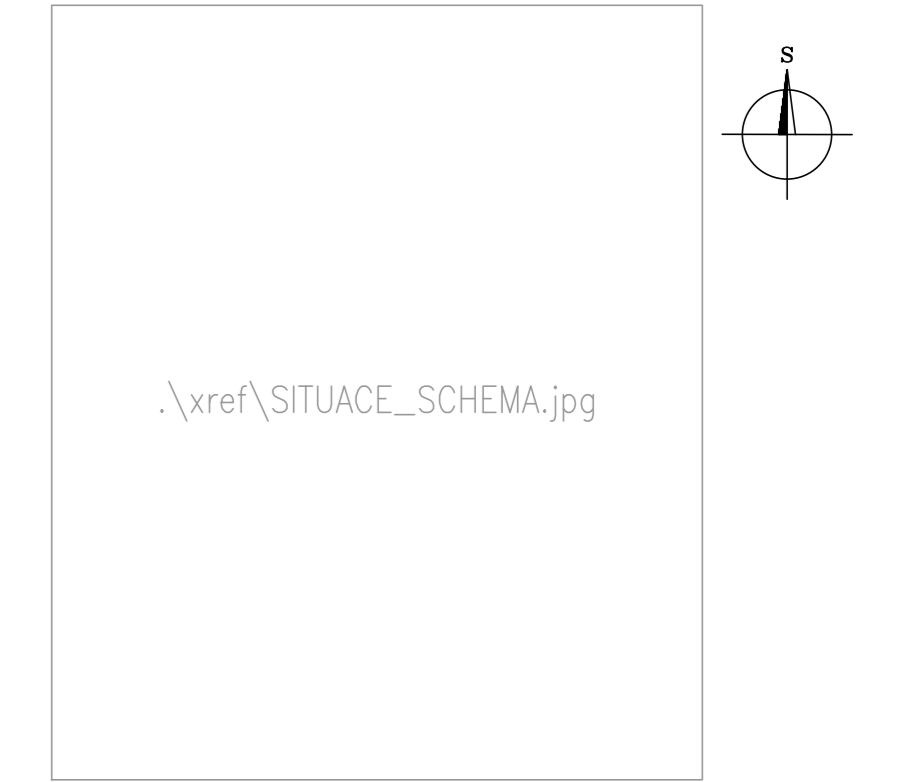
Legenda:
 Interní Reference: **INTERNAL**
 Měřítko: **1:100**
 Formát: **A0**
 Číslo projektu: **008578** / 203
 Datum: **1.1.2008**
 Typ: **TP B** / 5550
 List: **1/2** / 2

TRACTEBEL
 ENGENE
 Tractebel Engineering s.a.
 Patissonne 168
 13114 Paris Cedex 18 - FRANCE
 UPOZORNĚNÍ: Tento výpis je nepřesný, TRACTEBEL Engineering s.a. není odpovědná za jeho obsah ani za jeho použití. Použití tohoto výpisu bez souhlasu společnosti TRACTEBEL Engineering s.a.

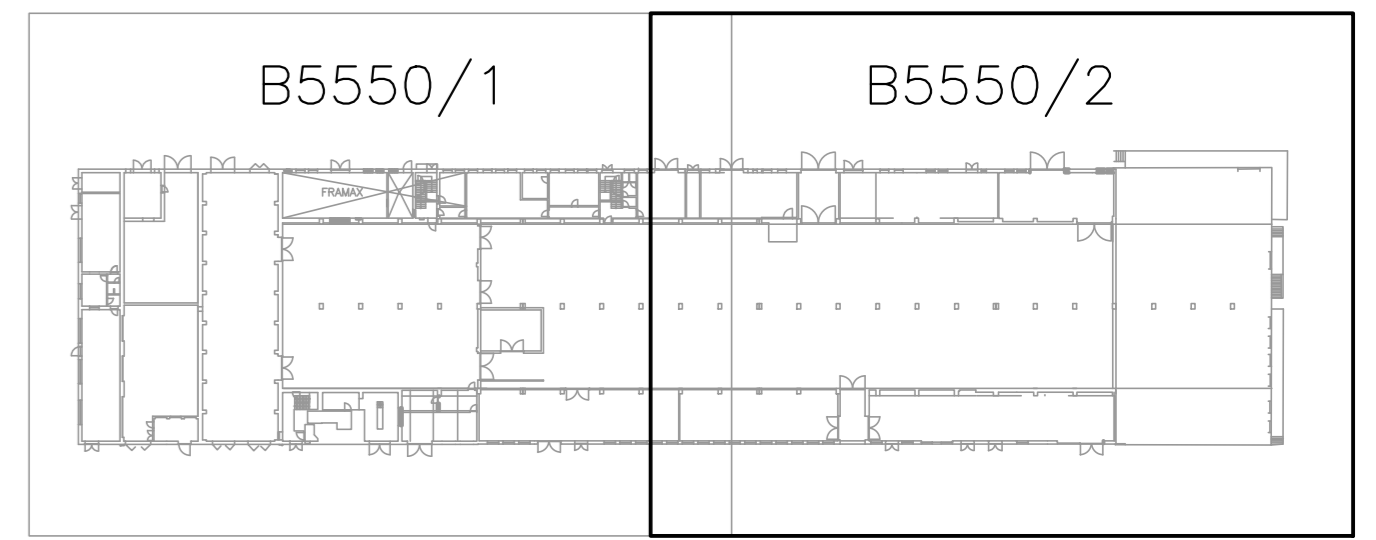
PŮDORYS 2.NP – NOVÝ STAV (2/2)
M 1:100



SCHÉMA



KLAD LISTŮ



LEGENDA

- STÁVÁJÍCÍ KONSTRUKCE /
- NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 80 MM
- NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 150 MM
- NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 190 MM
- NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 300 MM
- NOVÉ NENOSNÉ KERAMICKÉ ZDIVO TL. 450 MM

POZNÁMKY / COMMENTS

— VŠECHNY ROZMĚRY JSOU V MILIMETRECH, VŠICKY A SOUŘADNICE UVEDENY V METRECH, NEJLI UVEDENO JINAK / ALL DIMENSIONS ARE IN METERS, IF NOT DEFINED OTHERWISE

REV REVIZE Č.2:
— ZRUŠEN SPRACHOVÝ KOUT
— DOPLNĚNÍ DVEŘÍ



LEGENDA MÍSTNOSTÍ

OZN.	NÁZEV MÍSTNOSTI	PLOCHA [m ²]	PODLUHA	POVRCH STĚN	STROP
2.01	LABORATOR	30,50	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMÝVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.02	SKLAD LABORATORĚ	15,50	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMÝVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.03	CHODBA 1	13,05	NOVÁ – PVC	MALBA	MALBA
2.04	CHODBA 2	27,51	NOVÁ – PVC	MALBA	MALBA
2.05	MÍSTNOST VZT	9,26	NOVÁ – KERAMICKÁ	MALBA	MALBA
2.06	MALÁ ŠATNA – 12 OSOB	15,97	NOVÁ – KERAMICKÁ	MALBA	MALBA
2.07	UMÝVÁRNA MUŽI	17,14	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMÝVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.08	WC MUŽI	13,54	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMÝVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.09	VELKÁ ŠATNA – 24 OSOB	37,66	NOVÁ – KERAMICKÁ	MALBA	MALBA
2.10	SPISOVNA	7,03	NOVÁ – PVC	MALBA	KAZETOVÝ STROP
2.11	ŠATNA ŽENY – 5 OSOB	7,85	NOVÁ – KERAMICKÁ	MALBA	MALBA
2.12	UMÝVÁRNA ŽENY	4,58	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMÝVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.13	WC ŽENY	1,56	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMÝVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.14	ÚKLIDOVÁ KOMORA	1,15	NOVÁ – KERAMICKÁ	OMÝVATELNÁ MALBA, KERAM. OBKLAD	KAZETOVÝ STROP
2.15	VSTUP	2,21	NOVÁ – KERAMICKÁ	MALBA	KAZETOVÝ STROP
2.16	MÍSTNOST 1	94,19	STÁVÁJÍCÍ – BETONOVÁ	MALBA	MALBA
2.17	FRAMAX 1	–	–	–	–
2.18	FRAMAX 2	–	–	–	–
2.19	FRAMAX 3	–	–	–	–
2.20	ZASEDACÍ MÍSTNOST	25,44	NOVÁ – PVC	MALBA	KAZETOVÝ STROP

±0,000=399,320 m.n.m. BPV

Základní informace:
Pisnigram Industries
 Datum:
 Stupeň: **INTERNAL**
 Název: **Dokumentace změny stavby před dokončením D1.1 - SO 01 VÝROBNA D1.1-1 - ARCHITEKTONICKO-STAVEBNÍ ŘEŠENÍ PŮDORYS 2.NP - NOVÝ STAV**
 Číslo projektu: **P.008578.203** | Datum: **16.08.2023**
 Typ: **TP B** | Číslo výkresu: **5550** | List: **2/2**
 Autor: **TRACTEBEL** | Projektant: **ENGIE**
 TRACTEBEL Engineering s.r.o. | Pilsen, ČR
 Pilsen, ČR | Pilsen, ČR