



Obecní úřad ÚJEZD POD TROSKAMI	Čís. dopor.
Došlo: 27. 4. 2015	provozitel <i>M. Holáček</i>
Č. j. 140/2015	
Přílohy:	Ukl. znak

Krajský úřad Královéhradeckého kraje

Obdrží viz rozdělovník

Váš dopis ze dne | Vaše značka (č. j.)

Naše značka (č. j.)
8146/ZP/2015 - Po

Hradec Králové
24.04.2015

Odbor | oddělení
Odbor životního prostředí a zemědělství
Oddělení EIATO

Vyřizuje | linka | e-mail
Ing. Martina Poláková / 183
mpolakova@kr-kralovehradecky.cz

ROZHODNUTÍ

Krajský úřad Královéhradeckého kraje, odbor životního prostředí a zemědělství (dále jen „krajský úřad“), jako věcně a místně příslušný orgán vykonávající státní správu v oblasti posuzování vlivů na životní prostředí dle ustanovení § 22 písm. a) zákona č. 100/2001 Sb., o posuzování vlivů na životní prostředí a o změně některých souvisejících zákonů (zákon o posuzování vlivů na životní prostředí), ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon EIA“), v souladu s ustanovením § 68 zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „správní řád“), rozhodl dle ustanovení podle § 7 odst. 6 zákona EIA takto záměr

„Změna v účelu užívání dokončené stavby č.p. 65 – průmyslový objekt, z montážní haly pro elektromechaniku na halu pro výrobu drobných plastových dílů“

nebude posuzován podle zákona EIA.

Odůvodnění

a) Průběh řízení a postup krajského úřadu

Krajský úřad obdržel dne 06.03.2015 oznámení záměru „Změna v účelu užívání dokončené stavby č.p. 65 – průmyslový objekt, z montážní haly pro elektromechaniku na halu pro výrobu drobných plastových dílů“ podle přílohy č. 3 zákona EIA. Dopis o rozeslání oznámení záměru krajský úřad rozeslal dotčeným územním samosprávným celkům a dotčeným správním úřadům dne 16.03.2015, č.j.: 8146/ZP/2015-Po. Oznámení záměru bylo zveřejněno podle § 16 zákona EIA. Na úřední desce Královéhradeckého kraje byla informace o oznámení záměru zveřejněna dne 16.03.2015.

Ke zveřejněnému oznámení záměru nebyly ze strany dotčených územních samosprávných celků a dotčených správních úřadů vzneseny zásadní námítky. Veřejnost a dotčená veřejnost se k oznámení záměru nevyjádřila.

b) **Podklady pro vydání rozhodnutí, úvahy, kterými se krajský úřad řídil při jejich hodnocení a při výkladu právních předpisů**

ZÁKLADNÍ ÚDAJE O ZÁMĚRU

Název záměru a jeho zařazení podle přílohy č. 3 zákona EIA

Změna v účelu užívání dokončené stavby č.p. 65 – průmyslový objekt, z montážní haly pro elektromechaniku na halu pro výrobu drobných plastových dílů

Záměr „Změna v účelu užívání dokončené stavby č.p. 65 – průmyslový objekt, z montážní haly pro elektromechaniku na halu pro výrobu drobných plastových dílů“ naplňuje svých charakterem a rozsahem dikci bodu 7.1, kategorie I, přílohy č. 1 zákona EIA.

Oznámení záměru „Změna v účelu užívání dokončené stavby č.p. 65 – průmyslový objekt, z montážní haly pro elektromechaniku na halu pro výrobu drobných plastových dílů“ podle přílohy č. 4 zákona EIA vypracoval RNDr. Irena Dvořáková (autorizovaná osoba ke zpracování dokumentace a posudku podle zákona EIA, autorizace č.j.: 7401/905/OPVŽP/98).

Kapacita (rozsah) záměru

Celková očekávaná spotřeba plastů je do 100 t/rok.

Umístění záměru (kraj, obec, katastrální území):

Kraj: Královéhradecký

Obec: Újezd od Troskami

Katastrální zemí: Újezd od Troskami

Charakter záměru a možnost kumulace s jinými záměry:

Záměrem je změna využití stávajícího objektu z provozu elektromechanické montáže na výrobu plastových dílů vstřikováním – budou instalovány stroje pro lisování plastů. Vstřikovací lisy jsou samostatné stroje; pro jejich instalaci nejsou třeba žádné stavební úpravy. Je pouze nutné připojení k rozvodu elektřiny a zapojení okruhu chladící vody pro ochlazování vstřikovací formy bez kontaktu s výrobkem. Instalace lisů spočívá pouze v jejich umístění na určené místo v hale. Hala má nepropustnou rovnou podlahu s dostatečnou nosností. Společnost TUCKER s.r.o. provozuje svoji výrobní činnost v areálu - ve dvou objektech v obci Újezd pod Troskami - č.p. 65 (montáž) a č.p. 45 (vstřikovna plastů), v provozu vstřikovny nedojde k žádné změně. Další záměry obdobného charakteru, s kterými by mohlo dojít ke kumulaci vlivů, nejsou podle dostupných informací v lokalitě připravovány.

Stručný popis technického a technologického řešení záměru

Popis technologie

Technologie vstřikování plastů je termodynamický cyklický tvářecí proces. Vstřikovací lis slouží k vyvození teploty a tlaku pro roztavení a dopravu daného množství výchozí suroviny (plastového granulátu) do vstřikovací formy podle předem nastavených parametrů. Ve formě dojde k ochlazení taveniny v jejích tvarových dutinách, které určí výsledný tvar výrobku. Lis současně slouží jako mechanický pohon této formy, která je v něm ustavena. Roztavení materiálu probíhá v plastifikačním válci v několika pásmech pomocí topných těles. Teplota vstřikování je pro každý druh plastu přesně daná (rozmezí 5 °C) tak, aby během zahřátí plastu nedocházelo k jeho rozkladu, při kterém dochází ke znehodnocení výrobku. Ohřev taveniny je monitorován - regulaci řídí termočlánky, teplota v plastifikační jednotce stroje je automaticky regulována v zadaných mezích. Při překročení následuje signalizace zvuková a světelná nebo vypnutí stroje (dle příslušného stroje a nastavení). Výstupem jsou výlisky o hmotnosti 0,15 – 50 g.

Příslušenství

- Vynášecí zařízení: dopravníkový pás pracující na elektromechanickém principu pro přepravu výrobků od vstřikovací formy ustavené v lisu do vnější přepravní nádoby.
- Temperační jednotky: slouží k ohřevu formy na pracovní teplotu pomocí topných těles a ke stabilizaci této teploty.
- Odnímače vtoků / řídicí jednotka horkých vtoků: pneumatické mechanismy, které slouží pro bezobslužné oddělení vtoků od výrobků a pro jejich dopravu do mlýnů. Vtok je zatuhlý zbytek suroviny, vyplňující kanály vedoucí od vnějšího povrchu formy k jejím tvarovým dutinám. Je to odpadní produkt vznikající při výrobě na formách se studenými vtoky. Je-li forma zhotovena pro výrobu dílů pomocí bezodpadové technologie (horké vtoky), je vstřikovací lis dovybaven jednotkou pro řízení horkých vtoků.
- Mlýnky: rozemelou vtoky na drť o velikosti 0,5 - 3 mm, která je použita buď přímo pro další zpracování nebo je regranulována na pravidelnější rozměr a poté rovněž opětovně použita k dalšímu zpracování. Zařízení pracuje na elektromechanickém principu.
- Chladicí agregát uzavřeného okruhu: agregát slouží k ochlazení některých částí lisu nebo formy při výrobě plastových dílů. Ventilátory zařízení přivádějí chlazené médium na výměník tepla, který jej ochladí. Chlazené médium je voda (objem cca 200 l), chladícím médium je vzduch.
- Centrální rozvod granulátu: granulát je centrálním rozvodem přiváděn automaticky ze skladu a přípravny granulátu k jednotlivým vstřikovacím lisům. Pracuje na podtlakovém principu sání granulí suroviny potrubním rozvodem.
- Sušící zařízení: slouží k odstranění zbytkové vlhkosti polotovaru před jeho zpracováním na vstřikovacích lisech. Pracuje na principu pohlcování odpařené vody molekulárním sítem. Teplota sušení je 80 - 90 °C.

