

XXX s.r.o.

Technická dokumentace zdroje znečišťování ovzduší

Zpracování syntetických polymerů



Provozovatel:	
Provozovna:	
Vyjmenované zdroje:	Zpracování syntetických polymerů (vstřikování plastů)
Zpracovatel dokumentace:	ENVI GROUP s.r.o. Příčná 2186, 347 01 Tachov tel. 606 638 325, info@envigroup.cz

Obsah:

1. Soupis všech stacionárních zdrojů v provozovně
2. Situace provozovny se zakreslením všech stacionárních zdrojů vč. komínů nebo výdechů
3. Blokové schéma zdrojů v provozovně
4. Technická zpráva
 - 4.1. Popis technického a technologického řešení
 - 4.2. Hmotnostní toky jednotlivých materiálů a energií na vstupu a výstupu
 - 4.3. Měření emisí znečišťujících látek vyjmenovaných zdrojů
 - 4.4. Provozní řád

1. Soupis všech stacionárních zdrojů v provozovně

zdroj	číslo zdroje dle SPE	příkon či kapacita	kategorie zdroje dle přílohy č. 2 zákona
Zpracování plastů (vstřikování plastů)	101	-	6.5

2. Situace provozovny se zakreslením všech stacionárních zdrojů vč. komínů nebo výdechů

zdroj	číslo zdroje dle SPE	Umístění zdroje - GPS
Zpracování plastů (vstřikování plastů)	101	

Situace viz příloha č. 1.

3. Blokové schéma zdrojů v provozovně

Viz příloha č. 2

4. Technická zpráva

4.1. Popis technického a technologického řešení

4.1.1. Zdroj 101 - vstřikování plastů

Kategorie zdroje: 6.5 Výroba a zpracování ostatních syntetických polymerů a výroba kompozitu, s výjimkou kompozitů vyjmenovaných jinde.

Ve výrobním objektu budovy 256 jsou používány dva vstřikovací lisy TM 4500, s orientační denní spotřebou Makromeltu 3,25 kg na jeden vstřikovací lis. Roční orientační spotřeba činí 1600 kg. Macromelt je rozpouštěn v elektrickém tanku, který zástřikové médium udržuje v kapalném stavu při teplotě okolo 230°C. K zatížení ovzduší dochází především při dosypávání Makromeltu do tanku, kdy dochází k otevření násypky tanku a k následnému uvolňování par taveniny do odsávacího zařízení. Dosypání Makromeltu do tanku se provádí jeden krát za směnu. Při samotném zástřiku kabelových automobilových komponentů o velikosti 2,5 x 1 cm k žádnému uvolňování par nedochází.

Vstřikovací lis TM 4500 je určen k zalévání (obstřiku) různých tvarů pomocí vstřikovací tvarovací formy (tak zvaný obtisk formy) roztaveným granulátem, který se za vysoké teploty 220°C – 250°C a při tlaku 50 baru vstřikuje tryskou do formy, kde se vloží domeček s vodiči ústí vodičů do domečku do spodní formy, horní půlka formy se pomocí vzduchovým pístem uzavře s druhou spodní půlkou formy a následně vstříkne roztavený granulát (Macromelt). Vlastní stroj se skládá z elektrické ovládací jednotky, pneumatické pohonné

jednotky, chladicí jednotky a tavící nádrže, které zajišťují vstřikovací lisovací proces v externí jedné či druhé mechanické jednotce („SPRITZWERKZEUG“), kde dochází vytvarování ve vstřikovací formě požadovaný tvar otisku.



Podrobný technický popis je uveden v místním provozním předpisu – Obsluha vstřikovacího lisu TM 4500.


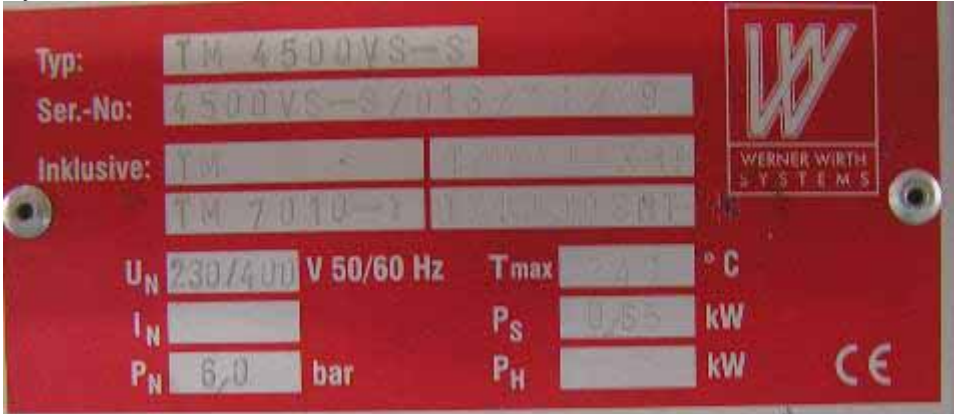



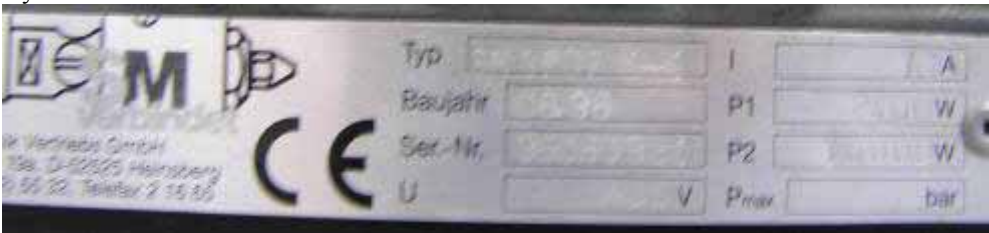
V provozovně se nachází další malé vstřikovací lisy pro občasné použití.





Přehled vstřikovacích lisů:

Název:	Vstřikovací lis TM 4500
Výrobce zdroje:	Werner Wirth Systems GmbH, Hamburg, SRN
Rok výroby:	2011
Typ:	TM 4500 VS-S
Fotodokumentace:	<p>Lis:</p>  <p>Výrobní štítek:</p> 

Název:	Vstřikovací lis TM 4500
Výrobce zdroje:	Werner Wirth Systems GmbH, Hamburg, SRN
Typ:	TM 4500 VS-S
Fotodokumentace:	<p>Lis:</p>  <p>Výrobní štítek:</p> 

Název:	Vstřikovací lis OptiMel 2000
Výrobce zdroje:	SM – Klebetechnik Vertriebs GmbH, SRN
Rok výroby:	1996
Typ:	SM SP P07 1-1
Fotodokumentace:	<p>Lis:</p>  <p>Výrobní štítek:</p> 

Název:	Vstřikovací lis DigiMel 6000
Výrobce zdroje:	Ararate – und Vorrichtungsbau GmbH, Iserlohn, SRN
Typ:	DigiMel 6000
Fotodokumentace:	<p>Lis:</p>  <p>Výrobní štítek:</p> 

4.2. Hmotnostní toky jednotlivých materiálů a energií na vstupu a výstupu

Hmotnostní toky jednotlivých materiálů a energií na vstupu a výstupu ze stacionárního zdroje (zejména paliv, surovin a odpadů) a způsob dalšího nakládání s nimi:

Vstřikovací lis TM 4500 má orientační denní spotřebou Makromeltu 3,25 kg. Roční orientační spotřeba činí 1600 kg. Macromelt obsahuje benzenamin v intervalu 1 až 5 %.

4.3. Měření emisí znečišťujících látek vyjmenovaných zdrojů

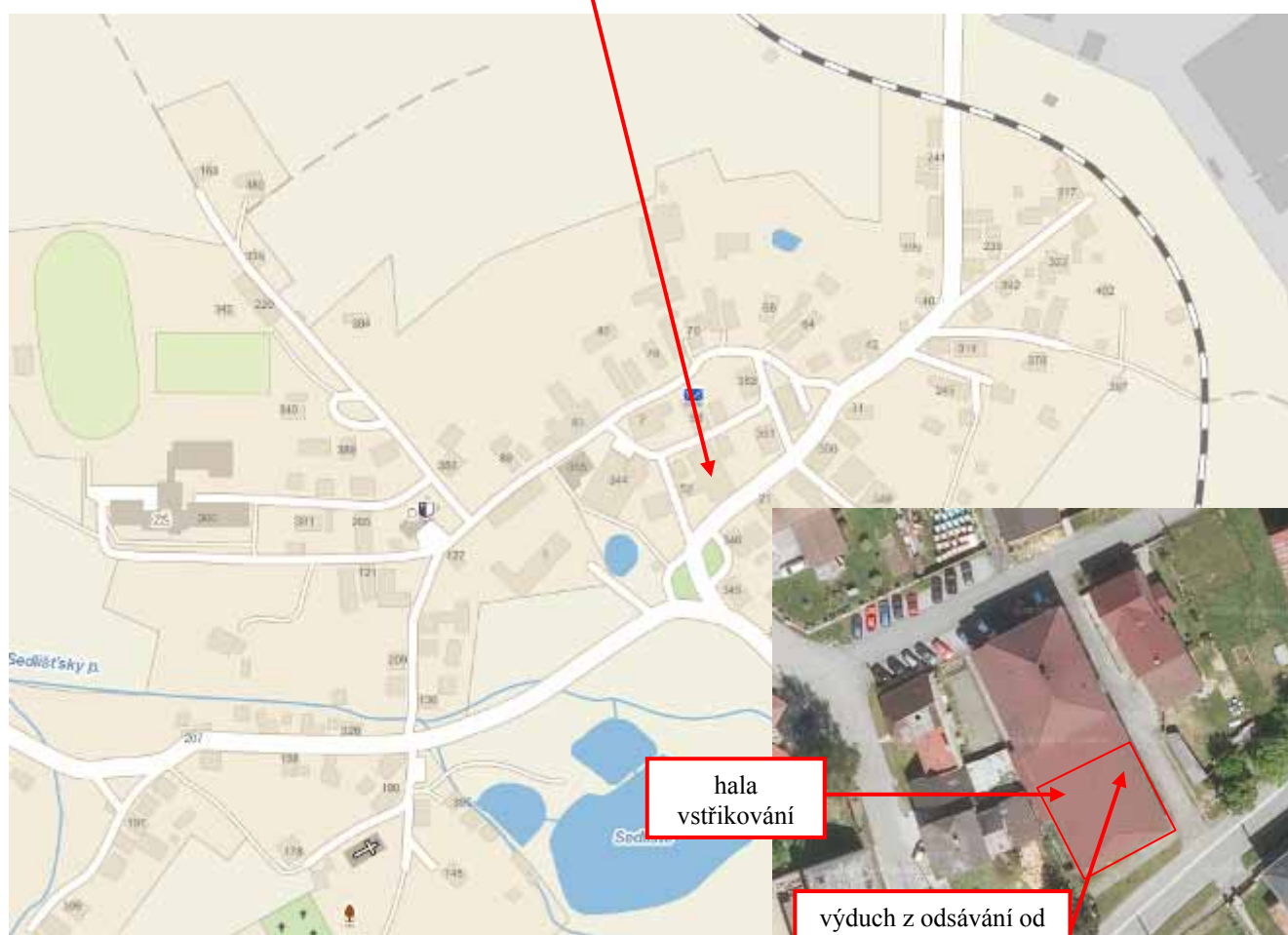
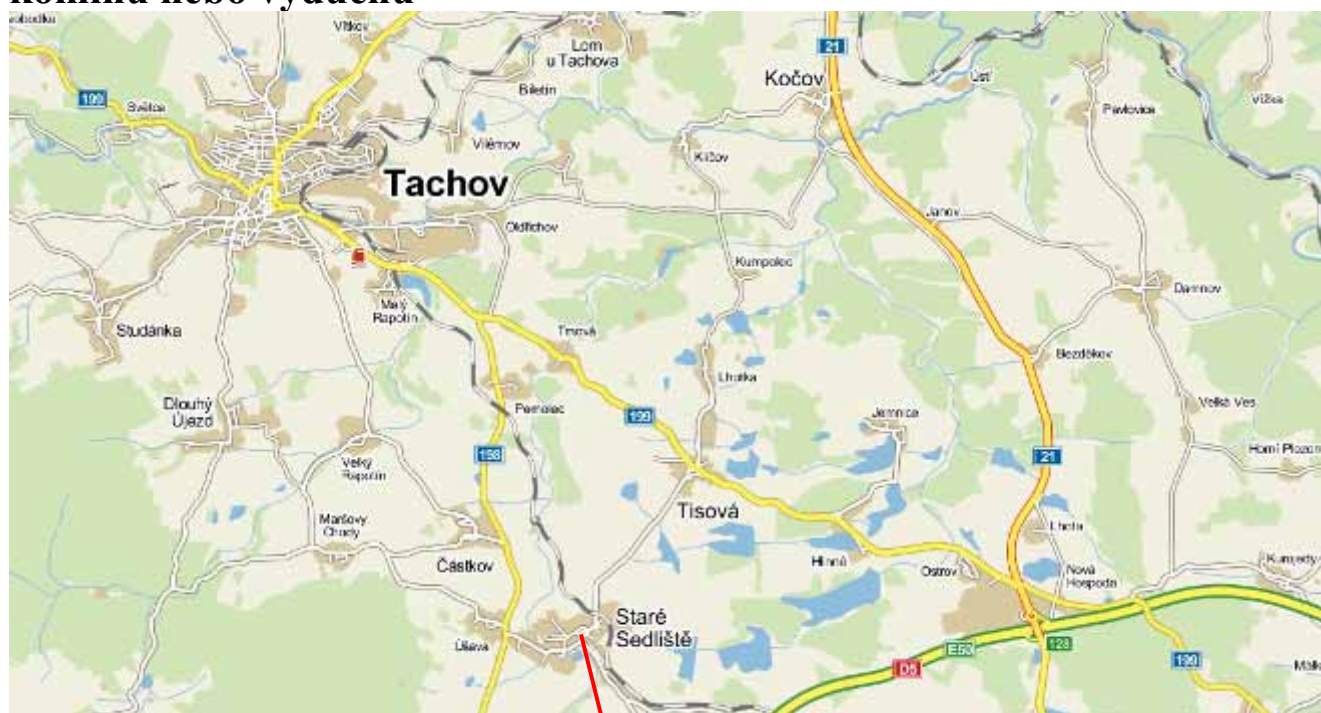
Údaje o počtu a umístění měřicích míst měření emisí znečišťujících látek a jejich hmotnostního toku pro všechny vyjmenované zdroje:

Zdroj nepodléhá povinnosti zjišťování znečišťujících látek.

4.4. Provozní řád

Povinnost provozního řádu:	ANO, viz volná příloha.
----------------------------	-------------------------

Situace provozovny se zakreslením všech stacionárních zdrojů vč. komínů nebo výdechů



hala
vstříkování

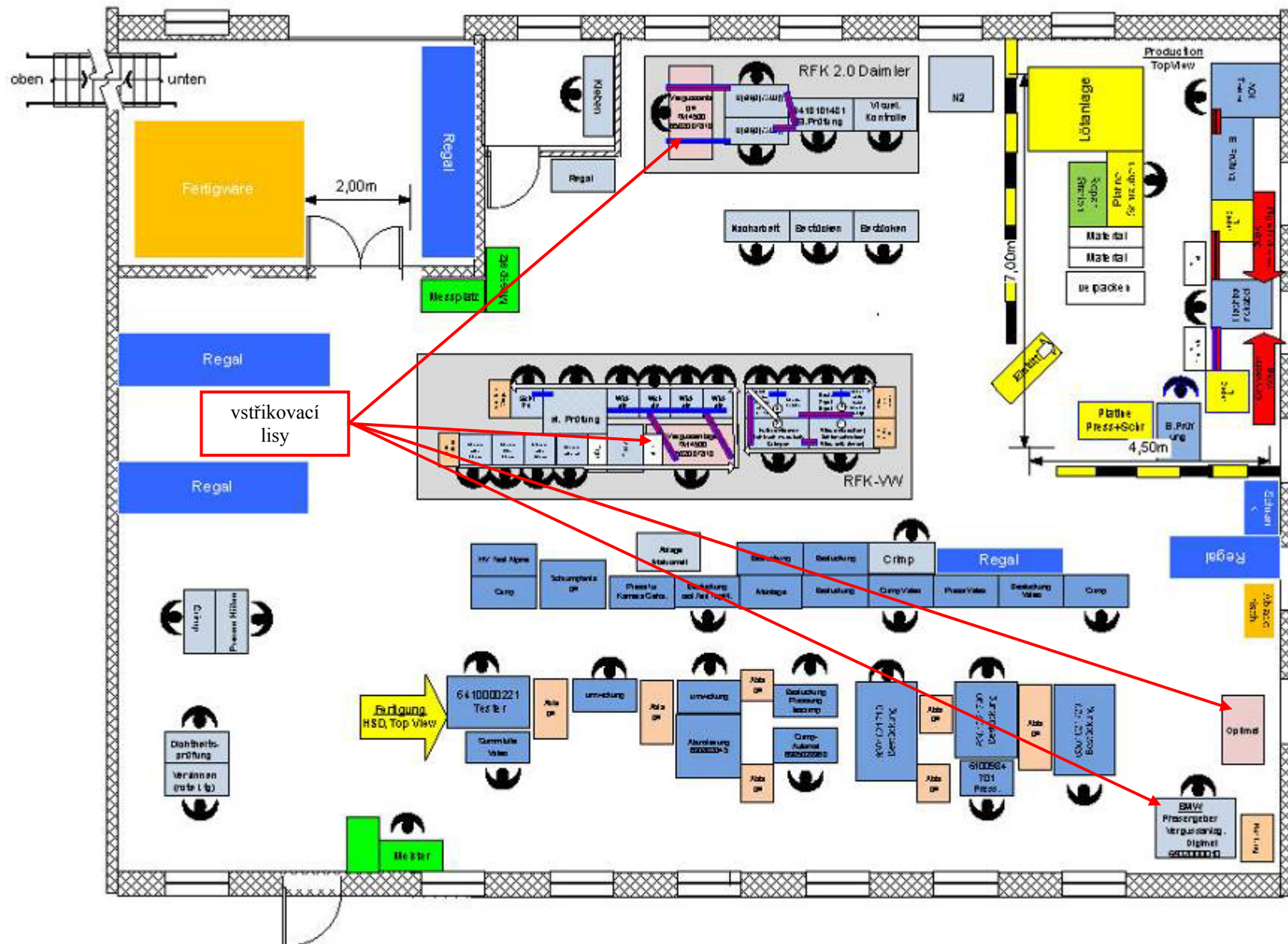
výdech z odsávání od
vstříkovacích lisů

Snímek pozemkové mapy, k.ú.

, st.č.



Schéma provozu



Blokové schéma zdrojů v provozovně

