

Krajský úřad Ústeckého kraje

Velká Hradební 3118/48, 400 02 Ústí nad Labem
Odbor životního prostředí a zemědělství

Datum: 16. 4. 2018
Jednací číslo: 1238/ZPZ/2018/IP-215/Sk
JID: 64652/2018/KUUK
Vyřizuje/linka: Ing. Helena Skalníková/963
E-mail: skalnikova.h@kr-ustecky.cz

Zveřejnění vyjádření Agentury CENIA k žádosti o vydání integrovaného povolení pro zařízení „Obilný mlýn Lovosice“ společnosti GoodMills Česko s.r.o., se sídlem Českomoravská 2420/15, 190 00 Praha 9-Libeň, IČ 267 66 698

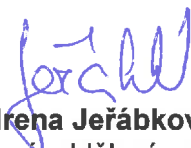
Krajský úřad Ústeckého kraje, odbor životního prostředí a zemědělství, jako příslušný orgán státní správy na úseku integrované prevence podle § 67 odst. 1 písm. g) zákona č. 129/2000 Sb., o krajích (krajské zřízení), ve znění novel, a podle § 28 písm. e) a § 33 písm. a) zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci a omezení znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů (zákon o integrované prevenci), ve znění novel, v souladu s ustanovením § 11 odst. 3 zákona o integrované prevenci

zveřejňuje na dobu 15 dnů

vyjádření Agentury CENIA k žádosti o vydání integrovaného povolení pro zařízení „Obilný mlýn Lovosice“ společnosti GoodMills Česko s.r.o., se sídlem Českomoravská 2420/15, 190 00 Praha 9-Libeň, IČ 267 66 698, umístěné v k.ú. Prosmyky, obci Lovosice.

Kraj: Ústecký
obec: Lovosice
k.ú.: Prosmyky

Dále jsou informace o řízení k dispozici na informačním systému integrované prevence www.mzp.cz/ippc.



Ing. Irena Jeřábková
vedoucí oddělení ochrany prostředí a udržitelného rozvoje

KRAJSKÝ ÚŘAD
ÚSTECKÉHO KRAJE
odbor životního prostředí
a zemědělství -14-

Příloha: Vyjádření Agentury CENIA

Vyvěšeno dne: **17. 4. 2018**
Poslední den lhůty: **2. 5. 2018**



Vyjádření

k žádosti o vydání integrovaného povolení

GoodMills Česko s.r.o.

CENIA, česká informační agentura
životního prostředí
Vršovická 1442/65
100 10 Praha 10
tel.: +420 267 125 226
ID datové schránky: wjxibvp
<http://www.cenia.cz>
IČ: 45249130
DIČ: CZ 45249130
(není plátce DPH)
Bankovní spojení: ČNB Praha 1
č. ú.: 1837101/0710

V Praze, 13. 4. 2018

Zadavatel: Krajský úřad Ústeckého kraje
Odbor životního prostředí a zemědělství
Velká Hradební 3118/48, 400 02 Ústí nad Labem

IČ: 70892156

Kontakt: urad@kr-ustecky.cz, 475 657 111

Zpracovatel: CENIA, česká informační agentura životního prostředí
Úsek technické ochrany životního prostředí
Vršovická 1442/65, 100 10 Praha 10

IČ: 45249130

Kontakt: info@cenia.cz, 267 125 226

Č. j.: CEN/20/869/2018

Schválil: RNDr. Jan Prášek, ředitel úseku technické ochrany životního prostředí

Kontroloval: Mgr. Jan Kolář, vedoucí oddělení IPPC a EIA

Odborný garant: Ing. Danica Smejkalová

Vypracovala: Ing. Danica Smejkalová

Obsah

1.	IDENTIFIKAČNÍ ÚDAJE PROVOZOVATELE ZAŘÍZENÍ	4
2.	ÚDAJE O ZAŘÍZENÍ	4
2.1.	Technické jednotky s činností podle přílohy č. 1 zákona	4
2.1.1.	Hlavní činnost podle přílohy č. 1 zákona	4
2.2.	Přímo spojené činnosti	5
2.3.	Další související činnosti	7
3.	STANOVISKO K ŽADOSTI	8
4.	NÁVRH ZÁVAZNÝCH PODMÍNEK PROVOZU ZAŘÍZENÍ	9
5.	VYPOŘÁDÁNÍ SE STANOVISKY A PŘIPOMÍNKAMI ÚČASTNÍKŮ ŘÍZENÍ	9
6.	STANOVENÍ BAT	9
7.	SOUHRNNÉ HODNOCENÍ BAT	15
7.1.	Použití nízkoodpadové technologie	15
7.2.	Použití látek méně nebezpečných	16
7.3.	Podpora využívání a recyklace látek, které vznikají nebo se používají v technologickém procesu, případně využívání a recyklace odpadu	16
7.4.	Srovnatelné procesy, zařízení či provozní metody, které již byly úspěšně vyzkoušeny v průmyslovém měřítku	16
7.5.	Technický pokrok	16
7.6.	Charakter, účinky a množství emisí	16
7.7.	Datum uvedení zařízení do provozu	17
7.8.	Doba potřebná k zavedení BAT	17
7.9.	Spotřeba a druh surovin používaných v technologickém procesu a energetická účinnost	17
7.10.	Požadavek prevence nebo omezení celkových dopadů emisí na životní prostředí a rizik s nimi spojených na minimum	17
7.11.	Požadavek prevence havárií a minimalizace jejich následků pro životní prostředí .	17
8.	SEZNAM POUŽITÉ LEGISLATIVY	17
9.	SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK	17

1. Identifikační údaje provozovatele zařízení

Název zařízení:	Obilný mlýn Lovosice
Provozovatel zařízení:	GoodMills Česko s.r.o.
Adresa sídla:	Českomoravská 2420/15, 190 00 Praha 9
Adresa zařízení:	Lovosice – Prosmky, p.č.: 342/38, 339/24, 330/20, 342/39
IČ:	26766698
Kategorie činností dle přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb.:	6.4. b) 2. úprava a zpracování, jiné než výlučně balení, za účelem výroby potravin pouze ze surovin rostlinného původu při výrobní kapacitě větší než 300 t za den
Druh žádosti:	Žádost o vydání IP
Umístění zařízení:	Kraj Ústecký, obec Lovosice, k. ú. Prosmky, p. č. 342/38, 339/24, 330/20, 342/39
Zeměpisné souřadnice zařízení:	X: - 992710 Y: - 759260

2. Údaje o zařízení

Mlýnský areál bude sloužit ke zpracování obilí – pšenice na výrobu mouky, jemné krupice, krupice a otrub. Obilí bude dováženo do mlýnského areálu prioritně od zemědělské prvovýroby, případně ze skladovacích zemědělských sil automobilovou dopravou. Kapacita zpracovaných zrnin bude 320 000 t/rok, 1 000 t/24 h.

2.1. Technické jednotky s činnostmi podle přílohy č. 1 zákona

2.1.1. Hlavní činnost podle přílohy č. 1 zákona

Pšeničný mlýn

V obilném mlýně bude vyčištěná směs obilí rozemílána postupně na jednotlivé druhy mouky. Celkový výkon mlýna bude 500 t/24 h při provozu linky A. Při provozu obou linek (A i B) a dosažení maximální možné kapacity záměru, bude kapacita mletí 1 000 t/24 h.

Drcení se bude provádět na válcových stolicích v několika úrovních. Po každé úrovni drcení bude následovat třídění rovinnými vysévači a čističkou krupic. Výsledné meziprodukty a hotové produkty budou podle své kvality a granulace vedeny k dalšímu drcení na válcových stolicích nebo shromážděny jako konečný produkt. Postupně tak budou vznikat jednotlivé mouky, odpovídající příslušným normám kvality.

Meziprodukty budou semlety na mouku na mlecích a rozmělnovacích pasážích. Hrubé a jemné částice budou ještě podrobeny opracování na odíračkách otrub, aby se uvolnily ulpělé částičky mouky. Části vnitřního živého pletiva – tzv. endospermu, které budou stále spojené se slupkou, budou odloučeny na zadní straně pasáží šrotu. K rozdrčení meziproduktů budou sloužit také pomocné mlecí stroje. Do budoucna jsou naplánovány ještě dvě válcové stolice, dva intenzivní nárazové rozmělnovače a rovinný vysévač.

Vyrobené mouky budou zváženy a pak pneumaticky dopraveny do moučného sila. Pro zajištění kvality budou mít dopravní linky mouky za váhou ještě malý rovinný vysévač. Pro měření kvality v linkách na mouku 1 až mouku 4 a v linkách na hrubou a jemnou krupici je na pozdější dobu plánováno zabudování čidla MYRG (multi online analyzátor využívající blízkou infračervenou spektroskopii).

Doprava produktů a meziproduktů bude sací pneumatická s vysokotlakými ventilátory. Pšeničný mlýn bude mít pneumatický a aspirační systém, který zajistí, aby v celém zařízení bylo dostatečné množství pracovního a aspiračního vzduchu. Ve filtrech bude odsátý prach pomocí turniketů přiveden zpět do procesu.

2.2. Přímo spojené činnosti

Příjem

Obilí bude dováženo do areálu mlýna nákladními auty. Při vjezdu do areálu bude automobil s nákladem zvážen. Následně bude proveden odběr reprezentativního vzorku přivezeného obilí pomocí vzorkovače Rakoraf. Auto bude následně navigováno na příjmovou linku u sila. Obilná sila budou mít příjmovou část linky o kapacitě 160 tun/h. Součástí příjmové linky bude příjmový koš a předčistírenský síťový třídič, který čistí zrna od hrubých příměsí a nečistot.

Přijímané obilí bude tříděno a skladováno dle kvality dané laboratorními rozbory při příjmu obilí do sila. Doprava obilí do sila, v sila i ze sila do mlýna bude mechanická pomocí korečkových elevátorů a redlerů.

Předčištění

Z elevátoru s převýšením bude pšenice dopravena přes bubnový magnet do univerzální čističky, která pšenici naaspiruje (lehký produkt) a pomocí sítí roztřídí do čtyř frakcí (hrubé nečistoty, dobrý produkt, lehký produkt a pískové síto). Hrubé nečistoty se shromáždí v kontejnerovém systému. Pro předčištěné obilí (k přeskladnění uvnitř obilného sila) bude možné prosévačku obejít.

Vyhovující produkt bude zvážen a dopravován elevátorem s převýšením. Dopravovaný produkt bude možné pomocí žlabového řetězového dopravníku transportovat do některého ze tří následujících žlabových řetězových dopravníků, které produkt podle zadání zavedou do správného obilného sila. Správné vedení produktu bude zajištěno hradítky s motorem, která se otevírají a zavírají podle volby sila.

Z komor sila bude obilí dále dopravováno třemi žlabovými řetězovými dopravníky a pomocí výpádového hradítka může být vedeno buďto zpět do předčistírny a k přeskladnění nebo do komor na surové obilí. Z příjmových komor do komor na surové obilí nebo k přeskladnění budou meziprodukty vynášeny přes regulátor množství.

Doprava produktu nazpět do předčistírny a k přeskladnění odpovídá funkci příjmu. Je naplánováno rozšíření počtu sil a vpádových a výpádových žlabových řetězových dopravníků. Zároveň jsou naplánována odpovídající hradítka, teplotní čidla a regulátory množství, jakož i dva peletizátory nad žlabovými řetězovými dopravníky přímo za elevátory pro naskladnění do sil.

Pokud bude obilí vynášeno k dopravě do komor surového obilí, bude za oběma již zmíněnými žlabovými řetězovými dopravníky zdviženo elevátorem. Následně žlabový řetězový dopravník dopraví pšenici do komor surového obilí. Navíc bude možno vynášet pšenici žlabovým řetězovým dopravníkem pomocí hradítka a pak nakládacím vakem přeložit do nákladního auta.

1. a 2. čištění

1. čištění

Pomocí šesti automatických regulátorů množství bude obilí dávkováno z komor na neopracované obilí. Doprava a převýšení bude řešeno pomocí tří za sebou následujících žlabových šneků a elevátoru do váhy. Tato zajistí přísun do následující čistírny obilí začínající magnetickým separátorem pro odloučení magnetických částí. Potom bude obilí zbaveno specifických lehčích částí. Následovat bude kombi-čistička k odloučení větších (hroudy),

menších (písek), těžkých (kameny) a lehčích (slupky) částí. Hmotnost odloučených částic bude možné evidovat pomocí vážící buňky.

Hlavní produkt opustí stroj a bude jej možno pomocí dvou klapkových skříní vést buď do předzásobníků třidičů podle barvy nebo dále, mimo ně. Barevné třidiče bude možné kalibrovat na různé tmavé barevné efekty a odstranit příslušné části pomocí tlakového vzduchu. V zásobnících umístěných za nimi se shromáždí vyčištěná pšenice a bude pokračovat k automatickému měření vlhkosti. Následně bude obilí dopravováno elevátorem k intenzivnímu nakrápěči. Dávkočiv vody nadávkuje množství podle hodnot z měření vlhkosti. Následovat bude šnek, který pak dopraví nakropené obilí do komor nakrápěče.

2. čištění

Dávkování vyčištěné směsi pšenice z komor nakrápěče bude prováděno pomocí vibračních vynašečů a automatických regulátorů množství. Doprava a převýšení budou zajištěny pomocí tří žlabových šneků a jednoho elevátoru. Nakonec bude obilí vedeno k odloučení magnetických znečištění permanentním magnetem a kvůli poškozeným zrnům a vajíčkům hmyzu dále projde sterilizátorem. Povrchově se produkt očistí odíračkou.

Po následném nakrápění slupek pomocí nakrápěče bude nakrápěcím šnekem produkt dopraven do předzásobníku vah (8 m³). Dávkování bude prováděno pomocí váhy. Pšenice pak bude elevátorem při převýšení dopravena na permanentní magnet a potom pomocí rozdělovače produktu vedena do první mlecí pasáže B1. Za magnetem byl naplánován dodatečný prostor pro odlučovač kovu, pro odstranění veškerých kovových cizích částic z hlavního procesu.

Celkový výkon čistírny pšenice bude 48 t/h. Vedlejší produkty z čištění obilí budou buď zužitkovatelné, kdy se mohou použít jako krmiva, nebo nezužitkovatelné, v případě, že se jedná o kaménky, nečistoty kovového charakteru aj.

Ošetření vedlejších produktů

Ošetřením vedlejších produktů se budou zpracovávat vedlejší produkty čištění jako prach, malá zrna, písek, slupky a zrna vytríděná barevným třidičem. Vedlejší produkty se budou žlabovým šnekem dopravovat do váhy, která zaregistruje kvantitativní výnos. Následně budou produkty vedeny pneumatickou dopravou do předzásobníku.

Mlýnská sila

Mlýnská sila budou sloužit jako sklad mouky před expedicí ze mlýna nebo před dalším zpracováním v rámci dokončovacích procesů mlýna.

Vyrobená mouka se bude nejprve tzv. homogenizovat, aby získala stejnorodou normovanou kvalitu. Samostatná budou sila na skladování mouky a na skladování krmiv. Část silových buněk bude vyčleněna na výrobu směsí mouk až se 6 dalšími komponenty. Expedice mouk ze sil bude prováděna přepravníky, zvlášť na mouky a zvlášť na krmiva. Přepravníky budou plněny plnicími hubicemi pod podjezdnými kruhovými silami.

Balení

Produkt bude ze sil veden přes vibrační vynašeče a šnek do jedné ze dvou balicích linek.

Balení bude probíhat do papírových sáčků o hmotnosti 1 kg výkonem až 170 sáčků/min. Mouky bude také možno balit do papírových pytlů o hmotnosti 5 – 25 kg na lince o výkonu 10 t/h. Mouky bude možno pro velkoodběratele plnit také do big-bagů o hmotnosti 500 kg. Za oběma balicími linkami bude umístěn paletizátor, který bude nasáčkovaný produkt sbírat.

Lis pelet

Lisovací linka, která bude pomocí dvou žlabových řetězových dopravníků a elevátoru spojena se silami na otruby, bude složena z lisu, chladiče a síta. Aspirace lisovací linky bude zajištěna tkaninovým filtrem a ventilátorem s tlumičem hluku.

Nakládka hotových produktů

Z nakládacího sila bude produkt vynášen za pomoci pneumatických vynášečů a uzavírací klapky. Následně bude nakládán pomocí dvou pneumatických dopravních žlabů a nakládacího vaku do nákladních aut. Nakládací linka bude mít aspiraci filtrem a ventilátorem.

Výroba tepla – plynová kotelna

Nová kotelna bude sloužit pro výrobu tepla a teplé užitkové vody pro objekty v průmyslovém areálu mlýna. Zdrojem tepla pro nové objekty budou dva kondenzační plynové kotle Vaillant VKK 2406/3-E zapojené do kaskády. Kotle budou umístěny v kotelně. Celkový navržený výkon kotelny je 2x 240 kW, tj. 480 kW. Maximální spotřeba zemního plynu bude 50,8 m³/h. Rozvody topné vody od kotlů budou přivedeny do rozdělovače, ze kterého se bude topné potrubí větvit do jednotlivých okruhů. Kotelna bude zajišťovat dodávku tepla pro celou provozovnu. Odkouření bude provedeno nerezovým komínem nad střechu objektu.

Aspirace příjmové části

Aspirace č. 1 se bude skládat z filtru pro příjmový zásobník, předčistírnu a ošetření vedlejšího produktu. Aspirace č. 2 se bude skládat z filtru pro obilné silo.

Aspirace 1. a 2. čištění

Technologie 1. a 2. čištění budou mít společný aspirační systém, který zajistí, aby v celém zařízení bylo dostatečné množství pracovního a aspiračního vzduchu. Ve filtru se pomocí turniketu prach odloučí a povede se k do technologického stupně „Ošetření vedlejšího produktu“. Filtrovaný vzduch z tryskového filtru bude následně veden do Air-Make-up System.

Aspirace nakládání s hlavními produkty

Odsávání a odprášení skladovacích sil mícháreny a balírny, skladovacích sil nakládky nákladních aut, pracoviště ručního přidávání makrokomponentů, pracoviště vyrovnávacího zásobníku makrokomponentů, turniketového depotu mísírny, příjmu, turniketového depotu příjmu, balírny malých balení, balírny, stanice BIG BAG a překládacích vaků nakládky nákladních aut. Každé silo uvedených technologických celků bude mít vlastní filtr typové řady MVTB, ve kterém se prach odloučí a propadne nazpět do sila. Filtrovaný vzduch se společným ventilátorem a tlumičem hluku s nasazeným krytem proti dešti vypustí do vnějšího ovzduší.

Aspirace nakládání s vedlejšími produkty

Odsávání a odprášení nakládání s otrubami a otrubami krupice. Prach se odloučí v centrálním filtru a bude veden nazpět do sil. Filtrovaný vzduch bude přes ventilátor a tlumič hluku s namontovaným krytem proti dešti vypouštěn do vnějšího ovzduší.

2.3. Další související činnosti

Nakládání s vodami

Mlýn bude zásobován nově budovaným areálovým vodovodním potrubím v délce 958 m, který bude napojen prostřednictvím nově budované vodovodní přípojky v délce 8,5 m na stávající vodovodní síť v majetku města Lovosice a to v místě stávající čerpací stanice odpadních vod na pozemku parc. č. 342/9 v jeho jihozápadním rohu.

Dešťové vody ze střech objektů a zpevněných ploch budou vsakovány, zadržovány v retenčních objektech a regulovaně vypouštěny do stávající srážkové kanalizace, která je zaústěna do recipientu řeky Labe. Srážkové vody z rampy nakládky kamionů budou odvedeny přes odlučovač ropných látek do retenční nádrže a dále do srážkové kanalizace.

Technologické odpadní vody nebudou vznikat. Splaškové odpadní vody budou svedeny do akumulární jímky o velikosti akumulárního prostoru cca 45 m³.

Požární zabezpečení objektů bude provedeno instalací hydrantů uvnitř objektů.

Nakládání s odpady

Odpady budou tříděny, shromažďovány odděleně a označeny v souladu s požadavky zákona o odpadech a prováděcích vyhlášek. Nebezpečné odpady budou opatřeny identifikačními listy nebezpečných odpadů.

Zásobování tlakovým vzduchem

Pro zásobování výrobních linek tlakovým vzduchem bude nainstalována automatická síť tlakového potrubí. Ta bude vybavena několika kompresory, které bude možno příslušně nastavit v závislosti na spotřebě tlakového vzduchu.

Trafostanice

Technologické vybavení trafostanice sestává z 2 ks transformátorů 2 000 kVA a VN rozvaděče.

Laboratoř

Větrání a chlazení objektů

Větrání haly na pytlování bude zajišťovat vzduchotechnická rekuperační jednotka o výkonu 8 000 m³/h. Vzduchotechnická jednotka bude umístěna na střeše haly. Větrání laboratoří a administrativní části budovy bude zajištěno pomocí podstropní rekuperační jednotky o výkonu 4 100 m³/h. Větrání technologických prostor bude dodržen požadavek technologa na trvalý přetlak 5 – 10 Pa. V prostorech chráněných únikových cest bude ventilátory udržován přetlak.

Pro centrální chlazení bude sloužit chladicí jednotka, která bude umístěna vedle vzduchotechnické jednotky na střeše haly. Chlazení administrativních prostor, laboratoří a přilehlých kanceláří bude pomocí fancoilů. Ovládání fancoilů bude pomocí termostatů umístěných v jednotlivých kancelářích.

Serverovny budou chlazeny pomocí samostatné splitové jednotky o výkonu cca 10 kW. Technologické prostory budou bez chlazení.

Vnitroareálová automobilová doprava – příjem a expedice, parkoviště zaměstnanců

V rámci areálu jsou navrženy komunikace pro kamionovou dopravu, včetně jejich odstavných stání. Komunikace jsou voleny zejména s ohledem na nutnost dopravní obsluhy jednotlivých částí záměru v návaznosti na typ vozidla. Parkovací místa pro zaměstnance v počtu 40 ks budou řešeny v místě napojení na stávající komunikaci.

3. Stanovisko k žádosti

Na základě požadavku KÚ Ústeckého kraje, č. j. 1238/ZPZ/2018/IP-2015/Sk, ze dne 13. 3. 2018, jsme posoudili žádost o vydání společnosti GoodMills Česko s.r.o. pro zařízení „Obilný mlýn Lovosice“. **Doporučujeme vydat IP za níže uvedených doporučení.**

Zařízení je v souladu s nejlepšími dostupnými technikami.

4. Návrh závazných podmínek provozu zařízení

Poznámka: Tato kapitola není součástí vyjádření CENIA vzhledem k tomu, že agentura byla požádána pouze o vyjádření k aplikaci nejlepších dostupných technik.

5. Vypořádání se stanovisky a připomínkami účastníků řízení

Poznámka: Vypořádání se stanovisky a připomínkami účastníků řízení není součástí vyjádření CENIA.

6. Stanovení BAT

V tabulce 6.1. je provedeno posouzení BAT za použití návrhu referenčního dokumentu o nejlepších dostupných technikách v průmyslu potravin, nápojů a mléka, Červen 2005.

Tabulka 6.1. Porovnání zařízení s BAT

Předmět porovnání	Technologické nebo technické řešení v zařízení	Nejlepší dostupná technika	Porovnání a zdůvodnění rozdílů řešení
Obecné BAT (BREF FDM, kap. 5.1)	Komplexní školení z oblasti ochrany životního prostředí bude provádět 1x ročně externí firma.	Zajistit, např. školením, že si všichni zaměstnanci budou vědomi ekologických aspektů operací společnosti a své osobní odpovědnosti.	Bude v souladu s BAT.
	Emisní úrovně a spotřeby budou minimalizovány.	Projektovat a volit zařízení, které optimalizuje úroveň emisí a spotřeby a usnadňuje správný provoz a údržbu, např. optimalizovat soustavu potrubí na kapacitu, aby se na minimum snížily ztráty produktu, a montovat trubky se spádem pro podporu samovolného vyprazdňování.	Bude v souladu s BAT.
	Hlavními zdroji hluku budou výduchy ventilátorů. Vlastní ventilátory budou umístěny v budovách. Na výduších budou instalovány tlumiče hluku, které byly reverzním modelováním navrženy tak, aby zařízení vyhovělo hygienickým limitům.	Regulovat emise hluku u zdroje konstrukcí, výběrem, provozováním a údržbou zařízení, včetně vozidel, aby se vyloučila nebo snížila expozice a tam, kde je potřebné, emise hluku dále snížit, hlučné zařízení uzavřít.	Bude v souladu s BAT.
	Údržba zařízení bude prováděna v intervalech doporučených výrobcem a dodavatelem.	Provádět programy pravidelné údržby.	Bude v souladu s BAT.

Obecné BAT (BREF FDM, kap. 5.1)	<p>Veškeré odebírané množství vody bude využito k nakrápění suroviny. Odpadní vody z technologie nebudou vznikat.</p> <p>Spotřeba energie bude minimalizována s ohledem na ekonomiku provozu použitím moderních výrobních zařízení a navrženou koncepcí centrálního vytápění a chlazení objektů.</p> <p>S ohledem na minimální spektrum vstupů a vstupních produktů, které navíc budou přepravovány z velké části cisternami, tedy bez obalového materiálu, bude produkce odpadů z technologie minimalizována.</p> <p>Vznikající odpady z úklidu a údržby areálu budou v zájmu ochrany životního prostředí při provozu zařízení naopak maximalizovány, protože tím dochází k významnému snížení výstupů do ovzduší (omezení prašnosti).</p>	Uplatnit a udržovat metodiku pro prevenci a minimalizaci spotřeby vody a energie a produkci odpadu.	Bude v souladu s BAT.
	<p>Spotřeba bude v případě posuzovaného zařízení téměř shodná s velikostí produkce (prakticky veškeré množství zrnin bude přeměněno na využitelné hlavní a vedlejší produkty, množství odpadů bude z hlediska materiálové bilance zanedbatelné).</p> <p>Monitorovány budou emise hluku a emise do ovzduší.</p>	Realizovat systém pro monitoring a přezkoumávání úrovní spotřeby a emisí jak na úrovni jednotlivých výrobních procesů, tak na úrovni celého závodu, aby se umožnila optimalizace skutečných úrovní výkonnosti.	Bude v souladu s BAT.
	<p>Kvantitativní monitoring a záznamy vstupů a výstupů na základě váhových údajů budou součástí automatizovaného řídicího systému zařízení.</p>	Vést přesné (kvantitativní) záznamy vstupů a výstupů ve všech fázích procesu od příjmu surovin po expedici produktů a čištění odpadů „na konci potrubí“.	Bude v souladu s BAT.
	<p>Výroba bude plánována v souladu se systémem řízení zavedeným ve společnosti provozovatele (HACCP, IFS Food, GMP+B2, IFS Logistics).</p>	Plánovat výrobu pro minimalizaci produkce odpadů a frekvence čištění.	Bude v souladu s BAT.
	<p>Veškeré pevné suroviny, produkty, vedlejší a paralelní produkty i odpady budou dopravovány suchou cestou.</p>	Dopravovat pevné suroviny, produkty, vedlejší a paralelní produkty i odpady FDM suchou cestou.	Bude v souladu s BAT.

Obecné BAT (BREF FDM, kap. 5.1)	Materiály podléhající snadno zkáze nebudou v zařízení používány.	Snížit na minimum doby skladování materiálů, podléhajících snadno zkáze.	Bude v souladu s BAT.
	Výstupní produkty budou děleny na hlavní a vedlejší produkty, což umožní téměř bezodpadový provoz technologie. Využit bude celý hmotnostní tok surovin vstupujících do zařízení s výjimkou neshodných výrobků a smetků, které jsou v celkové materiálové bilanci zařízení množstevně nevýznamné. Druhy odpadů budou shromažďovány a bude s nimi následně nakládáno odděleně, což umožní maximalizovat jejich využitelnost.	Segregovat výstupy a optimalizovat použití i opakované, regeneraci, recyklaci a likvidaci odpadní vody a minimalizovat kontaminaci.	Bude v souladu s BAT.
	Zařízení je navrženo jako uzavřené, s výjimkou netěsností systému, které z provozně-technologických důvodů nelze více omezit. Znečištění podlah bude minimální (prašná depozice moučného prachu z pracovního prostředí).	Zabránit, aby materiály padaly na podlahu, např. použitím správně nastavených krytů proti rozstříkávání, zástěn, klapků, odkapávacích mís, van a žlabů.	Bude v souladu s BAT.
	Technologie nebude mít žádné nároky na ohřev a chlazení. Vytápění a chlazení je navrženo pouze pro administrativní část zařízení a pro výrobní místnosti z důvodu legislativních požadavků na pracovní prostředí. Navržené řešení a vytápění odpovídá soudobým trendům technického řešení a nové zařízení bude v těchto aspektech dosahovat dostatečné energetické účinnosti.	Vyhýbat se použití více energie, než je potřebné, pro procesy ohřevu a chlazení, bez poškození produktu.	Bude v souladu s BAT.
	Úklid bude stanoven místními pracovními postupy a pokyny.	Uplatňovat dobré hospodaření (pořádek, úklid).	Bude v souladu s BAT.
	Hluk z vozidel nebude mít dle hlukové studie dopad na chráněné venkovní ani vnitřní prostory v obydlených oblastech.	Minimalizovat obtěžování hlukem z vozidel.	Bude v souladu s BAT.

Obecné BAT (BREF FDM, kap. 5.1)	Nakrápěcí voda bude dávkována do výrobního procesu automaticky dle provozních potřeb, pomocí proporcionalně řízených elektromagnetických ventilů.	Používat automatické ovládání ventilů pro vodu tak, aby byl provoz zásobován vodou jen v odůvodněných případech.	Bude v souladu s BAT.
	Vznik odpadů bude minimalizován kontrolou kvality zrnin při jejich přejímce. Škodlivé emise do atmosféry a vody vlivem nekvalitního vstupu lze v případě posuzované technologie vyloučit.	Vybírat suroviny a pomocné materiály, které minimalizují vznik pevných odpadů a škodlivé emise do atmosféry a vody.	Bude v souladu s BAT.
Ekologické hospodaření (BREF FDM, kap. 5.1.1)	Provozovatel má zavedený systém řízení HACCP, IFS Food, GMP+B2, IFS Logistics.	Postupy ekologického řízení (EMS).	Jiné řešení. Bude v souladu s BAT.
Čištění zařízení a provozů (BREF FDM, kap. 5.1.3)	Četnost a způsob úklidu balírny a skladů bude stanovena v dokumentaci systému řízení společnosti na základě empiricky zjištěné vhodné četnosti při provozu jiných mlýnů provozovatele.	Odstraňovat zbytky surovin co nejdříve po zpracování a často čistit sklady materiálů.	Bude v souladu s BAT.
	Čištění technologie bude prováděno suchým způsobem.	Optimalizovat používání suchého čištění zařízení a provozů, včetně čištění po rozlití/úniku látek, před mokřím čištěním tam, kde je mokré čištění nezbytné pro dosažení potřebné úrovně hygieny.	Bude v souladu s BAT.
	Technologie má nevýznamné nároky na spotřebu vody (pouze nakrápění suroviny před mletím). Spotřeba energie bude minimalizována s cílem dosáhnout co nejlepší ekonomiky provozu. Používání detergentů bude omezeno na běžné úklidové práce v administrativní části budov. Netýká se hlavní činnosti podle zákona o integrované prevenci ani přímo spojených činností.	Hospodařit s používáním vody, energie a detergentů a snížit je na minimum.	Bude v souladu s BAT.
	Při výběru čisticích a desinfekčních prostředků budou dodržovány tyto zásady: V provozu jsou používány šetrné čisticí prostředky, vhodné pro použití v potravinářském průmyslu.	Vybírat a používat čisticí a desinfekční prostředky, jež působí nejmenší škody životnímu prostředí a zajišťují účinnou hygienickou regulaci.	Bude v souladu s BAT.

Čištění zařízení a provozů (BREF FDM, kap. 5.1.3)	Halogenované oxidační biocidy nebudou používány.	Vyhýbat se používání halogenovaných oxidačních biocidů s výjimkami tam, kde alternativní prostředky jsou neúčinné.	Bude v souladu s BAT.
	EDTA nebude používána.	Minimalizovat používání EDTA a používat tuto látku jen tam, kde je potřebná, s potřebnou frekvencí a v minimálním potřebném množství, například pomocí recyklace čistících roztoků.	Bude v souladu s BAT.
Balení (BREF FDM, kap. 5.1.4.9)	Hlavní suroviny a produkty jsou přepravovány autocisternami, tedy bez obalového materiálu. K balení do pytlů bude používán papír, tedy snadno recyklovatelný obalový materiál.	Optimalizovat řešení obalů, včetně hmotnosti a objemu materiálu a recyklovaného obsahu pro snížení používaného množství a minimalizaci odpadu.	Bude v souladu s BAT.
	Hlavní surovina (obilí) bude nakupováno v hromadné formě.	Nakupovat materiál hromadně.	Bude v souladu s BAT.
	Obalový materiál bude sbírán odděleně.	Sbírat obalový materiál odděleně.	Bude v souladu s BAT.
	Balicí linky budou automatické, zajišťující přesné množství výrobku v obalech.	Minimalizovat přetékání a přeplňování při balení.	Bude v souladu s BAT.
Výroba a používání energie (BREF FDM, kap. 5.1.4.10)	Provoz technologických zařízení mlýna bude řízen automatickým systémem. Technologická zařízení (elektromotory dopravníků, ventilátorů, mlýna a dalších strojů) budou s ohledem na ekonomiku provozu automaticky zapínány pouze v případě potřeby.	Vypínat zařízení, když není potřebné.	Bude v souladu s BAT.
	Zatížení motorů při provozu je dáno návrhem jejich odpovídajících typů ve fázi projektu technologie. Ztráty motorů budou v případech, kdy je potřebné regulovat jejich výkon, omezeny použitím frekvenčních měničů.	Snižovat na minimum ztráty motorů.	Bude v souladu s BAT.
	Ventilátory vzduchotechnických zařízení budou řízeny pomocí frekvenčních měničů.	Používat frekvenční regulátory na elektromotorech.	Bude v souladu s BAT.

Používání vody (BREF FDM, kap. 5.1.4.11)	Veškeré odebírané množství vody bude využito pouze k nakrápění suroviny.	Čerpat jen taková množství vody, která jsou skutečně potřebná.	Bude v souladu s BAT.
Systémy stlačeného vzduchu (BREF FDM, kap. 5.1.4.12)	Způsob výroby a distribuce stlačeného vzduchu je navržen na základě ověřených provozních potřeb na jiných mlýnech provozovatele.	Přezkoumat úroveň tlaku a snížit ji, je-li to možné.	Bude v souladu s BAT.
	Nasávaný vzduch pro výrobu stlačeného vzduchu nebude předehříván – docházelo by k vysušování mouky.	Optimalizovat vstupní teplotu vzduchu.	Bude v souladu s BAT.
	Na základě modelového výpočtu hladin hluku budou na vstupu a výstupu vzduchotechnických zařízení umístěny tlumiče hluku s parametry, které zajistí, aby v okolních obydlených oblastech byly dodrženy hygienické limity, resp. nedošlo ke zhoršení současné hlukové situace v místech, kde jsou limity již v současnosti překročeny.	Namontovat tlumiče hluku na vstupy a výfuky vzduchu pro snížení úrovní hluku.	Nelze posoudit.
Snížení atmosférických emisí na minimum (BREF FDM, kap. 5.1.4.11)	Místa vzniku a množství emisí jsou definována v odborném posudku. Nad rámec zákona bude po uvedení do provozu provedeno ověření emisní úrovně na zdrojích s nejvyšším hmotnostním tokem TZL. Jedná se o aspiraci a pseudopravu mlýna. Na všech nových zařízeních se vznikem emisí bude použita textilní filtrace odpadní vzdušiny. Účinnější metoda čištění neexistuje.	Uplatňování a dodržování strategie potlačování/regulace atmosférických emisí, k níž patří: 1. definování problému; 2. soupis všech emisí v závodě, včetně např. abnormálního provozu; 3. měření hlavních emisí; 4. posouzení a výběr technologie pro potlačování/regulaci atmosférických emisí.	Bude v souladu s BAT.
	Veškerá zařízení s vývinem emisí budou zakrytována a odsávána do tkaninových filtrů.	Zachycování odpadních plynů, pachů a prachu u zdroje a jejich vyvedení do zařízení pro jejich vyčištění nebo potlačení.	Bude v souladu s BAT.
	Spolehlivost textilní filtrace je při dodržení řádné údržby vysoká. Uvádění do provozu a odstavování zdroje bude řízeno odpovídajícími automatizovanými procedurami, které i v těchto přechodných stavech vylučují možnost provozu mlýna bez nebo s nedokonalou funkčním odprášením.	Optimalizace procedur spouštění a odstavování zařízení pro potlačování atmosférických emisí, aby bylo zajištěno, že vždy funguje efektivně, když je potlačení emisí potřebné.	Bude v souladu s BAT.

<p>Snížení atmosférických emisí na minimum (BREF FDM, kap. 5.1.4.11)</p>	<p>Bude použita textilní filtrace odpadní vzdušiny. Nad rámec požadavků BAT a národní legislativy bude garantována výstupní emisní koncentrace TZL za všemi filtry ve výši < 7,5 mg/Nm³ (denní průměr).</p>	<p>Pokud není stanoveno jinak, tam, kde se výběrem látek a používáním (výrobních) technologií, ani aplikací postupů nedosáhne úrovní emisí suchého prachu 5 – 20 mg/Nm³, 35 – 60 mg/Nm³ pro mokrý a lepivý prach a < 50 mg/Nm³ TOC, dosáhnout těchto úrovní pomocí technologií pro potlačování atmosférických emisí.</p>	<p>Bude v souladu s BAT.</p>
<p>Únik látek při nehodě (BREF FDM, kap. 5.1.7)</p>	<p>S ohledem na množství a způsob skladovaných závadných látek nemá zařízení povinnost vypracování havarijního plánu. Riziko havárií s negativním dopadem na kvalitu ovzduší souvisí se selháním lidského faktoru. Jedná se o zanedbání povinností při kontrole a údržbě filtračních zařízení a dalších postupů. Riziko nadměrného obtěžování hlukem lze vyloučit s ohledem na protihluková opatření, jejichž praktický účinek bude ověřen přímým měřením po uvedení zařízení do provozu. Záznamy o nehodách budou vedeny jako součást integrovaného systému řízení, který je ve společnosti zaveden.</p>	<p>Identifikovat potenciální zdroje nehod a úniků při nehodě, které by mohly poškodit životní prostředí. Provést posouzení rizik vzniku identifikovaných potenciálních nehod a úniků při nehodě. Identifikovat ty potenciální zdroje nehod a úniků při nehodě, pro které je potřebné zavést další regulační opatření, aby se zabránilo jejich vzniku. Identifikovat a realizovat regulační opatření potřebná pro prevenci nehod a minimalizaci poškození životního prostředí takovými nehodami. Vypracovat, realizovat a pravidelně zkoušet havarijní plán. Vyšetřovat všechny nehody a situace, v nichž k nehodě téměř došlo, a vést o nich záznamy.</p>	<p>Bude v souladu s BAT.</p>

7. Souhrnné hodnocení BAT

7.1. Použití nízkoodpadové technologie

Odpady budou tříděny a shromažďovány odděleně, podle druhů a kategorií. Budou využívány odpovídající shromažďovací prostředky, označené v souladu s právními předpisy. Odpady budou předávány oprávněné osobě k převzetí odpadu.

Hledisko bude plněno.

7.2. Použití látek méně nebezpečných

Množství skladovaných látek závadných vodám, chemických látek a směsí a množství odpadů bude minimalizováno. Sklady odpadů, chemických látek a směsí nebudou součástí zařízení.

Hledisko bude plněno.

7.3. Podpora využívání a recyklace látek, které vznikají nebo se používají v technologickém procesu, případně využívání a recyklace odpadu

Využit bude celý hmotnostní tok surovin vstupující do zařízení s výjimkou neshodných výrobků a smetků, které jsou v celkové materiálové bilanci zařízení množstevně nevýznamné.

Hledisko bude plněno.

7.4. Srovnatelné procesy, zařízení či provozní metody, které již byly úspěšně vyzkoušeny v průmyslovém měřítku

Z hlediska porovnání srovnatelných procesů bude zařízení pro výrobu mouky společnosti GoodMills Česko s.r.o. vybaveno standardní technikou.

Hledisko bude plněno.

7.5. Technický pokrok

Z údajů v žádosti je patrné, že zařízení bude vybaveno standardními technologickými celky.

Hledisko bude plněno.

7.6. Charakter, účinky a množství emisí

a) Emise do ovzduší

Veškerá místa s vývinem emisí prachu budou uzavřena nebo zakrytována a odsávána do zařízení k čištění odpadní vzdušiny. Všechny technologické zdroje emisí do ovzduší tak budou odprášeny textilními filtry a budou dosahovat emisní koncentrace TZL v dolní polovině intervalu považovaného za nejlepší dostupné techniky. Garantovaná průměrná denní emisní koncentrace TZL na výstupu všech výdechů činí max. 7,5 mg/m³.

Hledisko bude plněno.

b) Emise do vody

Technologické odpadní vody nebudou vznikat. Splaškové odpadní vody budou svedeny do akumulární jímky o velikosti akumulárního prostoru cca 45 m³.

Hledisko bude plněno.

c) Emise hluku, vibrací a neionizujícího záření

Na výduších technologie mlýna budou instalovány tlumiče hluku na základě výsledků hlukové studie a následného měření hlukové emise po jejich instalaci. Po uvedení zařízení do provozu bude provedeno měření emise hluku pro ověření účinnosti tlumičů hluku a měření hlukové zátěže v okolní obytné zástavbě.

Hledisko nelze posoudit.

Hledisko vibrací a neionizujícího záření – nerelevantní.

7.7. Datum uvedení zařízení do provozu

Předpokládaný termín uvedení pšeničného mlýna do provozu je červen 2019.

7.8. Doba potřebná k zavedení BAT

Po uvedení do provozu bude zařízení v souladu s BAT.

7.9. Spotřeba a druh surovin používaných v technologickém procesu a energetická účinnost

V zařízení budou realizována obecná opatření k úsporám, a to zejména dodržování provozní kázně. Zpracovávané obilí bude využito jak k výrobě hlavních, tak vedlejších produktů. Využit bude celý hmotnostní tok surovin vstupující do zařízení s výjimkou neshodných výrobků a smetků, které jsou v celkové materiálové bilanci zařízení množstevně nevýznamné.

Hledisko bude plněno.

7.10. Požadavek prevence nebo omezení celkových dopadů emisí na životní prostředí a rizik s nimi spojených na minimum

V zařízení nebude zaveden systém environmentálního řízení. Provozovatel bude mít zaveden a certifikován standard IFS Food, zaměřený na bezpečnost, kvalitu a zákonné požadavky při výrobě potravin.

Hledisko bude plněno.

7.11. Požadavek prevence havárií a minimalizace jejich následků pro životní prostředí

Provozovatel doložil protokol o nezařazení objektu dle zákona č. 224/2015 Sb. Provozovatel nemá povinnost zpracovat základní zprávu a havarijní plán.

Hledisko je plněno.

8. Seznam použité legislativy

Zákon č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci a omezování znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů (zákon o integrované prevenci), v platném znění.

Zákon č. 224/2015 Sb., o prevenci závažných havárií způsobených vybranými nebezpečnými chemickými látkami nebo chemickými směsmi a o změně zákona č. 634/2004 Sb., o správních poplatcích, ve znění pozdějších předpisů, (zákon o prevenci závažných havárií).

9. Seznam použitých zkratk

BAT	nejlepší dostupná technika
BREF	referenční dokument o nejlepších dostupných technikách
KÚ	krajský úřad