

Ing. Lenka Procházková
Za mlýnem 1330/23
147 00 Praha 47

Váš dopis zn./ze dne:

Č. j.:
MHMP 682492/2025
Sp. zn.:
S-MHMP 267219/2025

Vyřizuje/tel.:
Ing. Zlata Jarkovská
236 004 322
Počet listů/příloh: **4/0**
Datum:
17.06.2025

JEDNOTNÉ ENVIRONMENTÁLNÍ STANOVISKO

podle § 2 odst. 1 a § 6 zákona č. 148/2023 Sb., o jednotném environmentálním stanovisku, ve znění
pozdějších předpisů (dále jen „zákon o JES“)

Odbor ochrany prostředí Magistrátu hlavního města Prahy (dále jen „OCP MHMP“) jako věcně a místně příslušný orgán pro vydání jednotného environmentálního stanoviska podle ust. § 14 odst. 1 písm. a) zákona o jednotném environmentálním stanovisku ve spojení s ust. § 31 odst. 1 zákona č. 131/2000 Sb., o hlavním městě Praze, ve znění pozdějších předpisů, vydává na základě žádosti společnosti Wavin Czechia s. r. o., IČO: 27560597, Rudeč 848, 277 13 Kostelec nad Labem, která je zastoupena Ing. Lenkou Procházkovou, IČO: 66498341, Za Mlýnem 1330/23, 147 00 Praha 4 (dále jen „žadatel“) ze dne 19.03.2025 (doplněno dne 28.04.2025) pro záměr **ROZŠÍŘENÍ VÝROBY V OBJEKTU B3, Do Čertous 2659/12, parc. č. 4036/270, 4036/347, 4036/305, 4036/283, 4036/304, 4036/303, k. ú. Horní Počernice** (dále jen „záměr“) podle dokumentace proarchitech, s. r. o., 01/2025 (dále jen „dokumentace“) podle § 6 odst. 1 zákona o JES toto souhlasné jednotné environmentální stanovisko:

I. Záměr je z hlediska vlivů na všechny dotčené složky životního prostředí přípustný při splnění těchto podmínek:

Podmínky uložené oddělením ochrany ovzduší:

V provozním řádu, který bude aktualizován pro následnou změnu povolení provozu zdroje znečišťování ovzduší označeného kódem 6.5., bude uveden přehledný výčet všech výdechů od jednotlivých technologických zařízení, vývěv a sil (do vnějšího ovzduší, do pracovního prostředí) s jejich označením, včetně odlučovačů.

Odůvodnění

Předmětem předložené dokumentace je rozšíření výroby plastových trubek ve výrobní hale B3 společnosti Wavin Czechia s.r.o., provozovna Praha – Horní Počernice, na adrese P3 Logistic Parks Horní Počernice, Do Čertous 2659/12, 193 00 Praha 9 – Horní Počernice. Záměrem provozovatele je rozšíření výroby o nové extruzní linky a zavedení technologie vstřikování a zvýšit tak kapacitu výroby z již povolených 10 000 t/rok na 35 000 t/rok. Nově bude v hale B3 celkem 17 extruzních linek a 5 vstřikovacích strojů (v budoucnu až 7 vstřikovacích strojů).

Žádost o vydání jednotného environmentálního stanoviska byla OCP MHMP doručena dne 20.03.2025. Jelikož žádost nebyla kompletní a neobsahovala potřebné náležitosti, vyzval OCP MHMP žadatele k odstranění vad žádosti (doplnění podkladů) dopisem č.j. MHMP 399554/2025 ze dne 17.04.2025. Žádost byla doplněna dne 28.04.2025.

Záměr byl posouzen z hlediska všech veřejných zájmů, které Magistrát hl. m. Prahy hájí jako dotčený orgán dle § 136 zákona č. 500/2004 Sb., správního řádu, ve znění pozdějších předpisů, podle následujících předpisů:

- zákona č. 239/2000 Sb., o integrovaném záchranném systému a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů;
- zákona č. 148/2023 Sb., o jednotném environmentálním stanovisku, ve znění pozdějších předpisů (dále též „zákon JES“); a
- zákona č. 20/1987 Sb., o státní památkové péči, ve znění pozdějších předpisů.

Magistrát hl. m. Prahy shledal, že uvedeným záměrem jsou dotčeny pouze zájmy, které hájí OCP MHMP dle zákona JES, proto OCP MHMP vydává toto vyjádření samostatně. Koordinované závazné stanovisko dle § 176 stavebního zákona v tomto případě nemůže být vydáno.

Vzhledem k tomu, že předmětný záměr podléhá povolování podle zákona č. 283/2021 Sb., stavební zákon, ve znění pozdějších předpisů, vydává se dle § 2 odst. 1 zákona o JES toto jednotné environmentální stanovisko. Jelikož je součástí záměru stacionární zdroj uvedený v příloze č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů, je dle § 14 odst. 1 písm. a) bod 6 zákona o JES příslušný k vydání jednotného environmentálního stanoviska OCP MHMP. Jednotné environmentální stanovisko se vydává namísto těchto správních úkonů:

- závazné stanovisko k povolení záměru obsahujícího stacionární zdroj uvedený v příloze č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon o ochraně ovzduší“), dle § 11 odst. 2 písm. b) zákona o ochraně ovzduší,
- závazné stanovisko vodoprávního úřadu podle ust. § 104 odst. 3 zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (dále jen vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů, k povolování záměru podle stavebního zákona,
- vyjádření ke změně dokončené stavby podléhající povolení podle stavebního zákona z hlediska nakládání s odpady v souladu s ust. § 146 odst. 3 písm. b) zákona č. 541/2020 Sb., o odpadech, v platném znění (dále jen „zákon o odpadech“).

Pro uvedenou výrobu plastových trubek bylo OCP MHMP vydáno rozhodnutí o povolení provozu č.j. MHMP 1720103/2020, SZn.: S-MHMP 1678022/2020 dne 14.12.2020. Toto povolení provozu reagovalo na instalaci kompaundační linky, skladovacího sila mletého vápence a dvou drtičů plastů.

Pro navrhovaný záměr rozšíření výroby plastových trubek OCP MHMP vydal v rámci oznámení záměru procesu EIA vyjádření č.j. MHMP 8373/2025, SZn.: S-MHMP 2005677/2024 dne 8.1.2025. Orgán ochrany ovzduší s ohledem na charakter a rozsah záměru (rozšíření kapacity stávající výroby) považoval realizaci daného záměru za akceptovatelnou.

Součástí předložených podkladů je projektová dokumentace, odborný posudek č. OP-5-2025 a rozptylová studie.

Výrobní hala B3 obsahuje výrobní a skladovou část. Ve výrobní části je prováděna výroba polymerových jednovrstvých i vícevrstvých trubek pomocí extruze, výroba polymerového granulátu a recyklace plastů.

Výroba polymerových trubek je prováděna na 14 extruzních (vytlačovacích) linkách. Každá vytlačovací linka se skládá z extrudéru, vytlačovací hlavy, kalibrace a chladicích van. V extrudéru je vstupní granulát pomocí šneku dopravován do jeho vyhřívané části, kde dochází k jeho natavení. Tavenina protéká vytlačovací hlavou s trnem, kde získá požadovaný tvar trubky, která je následně ochlazovaná ve vodní lázni. Trubky jsou vyráběny jednovrstvé i vícevrstvé, vícevrstvé trubky jsou vyztužené minerálním plnivem (např. čedičovým vláknem). Projektovaná spotřeba granulátu polypropylenu na všech vytlačovacích linkách dosahuje 10 000 t/rok, vstupní suroviny (granulát) neobsahují organická rozpouštědla.

Výroba polymerového granulátu pro následnou výrobu trubek je prováděna na kompaundační lince. Během kompaundace (zušlechťování plastu) dochází k mísení polymerů s aditiv v roztaveném stavu. Aditiva jsou tvořena čedičovým nebo skelným vláknem, nebo mletým vápencem, které zlepšují fyzikální vlastnosti polymeru. Vyrobený obohacený polymer je ve formě granulátu dále zpracováván na extruzních linkách. Kompaundační linka se skládá z dávkovacích vah s násypkami, z hnětače (vyhřívaný válec se šnekem) a extruzní hlavy. Vzniklá obohacená tavenina ve formě vytlačených strun je ochlazena ve vodní lázni, osušena a následně v granulátoru nasekána na malé granule.

Teplota zpracování polypropylenu se pohybuje mezi 200 – 250 °C a je pod bodem degradace materiálu. Teplota taveniny polypropylenu v pracovních komorách extruderů vytlačovacích linek, v hnětači a extruzní hlavě kompaundační linky je nepřetržitě kontrolována. Při zvýšení teploty nad optimální teplotu zpracování dojde k signalizaci zvýšené teploty a k odstavení vytápění extruderu nebo v hnětači.

Ve výrobní části haly se nachází 15 textilních sil na granulát a 6 plechových modulárních sil na kompaundy a drtě. Vně budovy se nachází skladovací silo mletého vápence CaCO_3 . Uskladněné materiály jsou ze zásobníků do technologií a kompaundy do sil přepravovány pneumaticky.

K rozmělnění a znovupoužití neshodných výrobků jsou provozovány dva drtiče plastů TerierG400/600 (recyklace), které z neshodných výrobků připraví znovupoužitelný granulát.

Výroba potrubních systémů – polypropylenových trubek na extruzních linkách včetně kompaundační linky, drtiče plastů a skladovacího sila mletého vápence je vyjmenovaným stacionárním zdrojem, kategorizovaným kódem 6.5. - Výroba nebo zpracování syntetických polymerů a kompozitů, s výjimkou výroby syntetických polymerů a kompozitů uvedených pod jiným kódem, o celkové projektované kapacitě vyšší než 100 t za rok a více nebo s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok a více.

Záměrem provozovatele je rozšířit výrobu o nové extruzní linky a zavedení technologie vstřikování a zvýšit tak kapacitu výroby z již povolených 10 000 t/rok na 35 000 t/rok. Nově bude v hale B3 celkem 17 extruzních

linek a 5 vstřikovacích strojů (v budoucnu až 7 vstřikovacích strojů). Vstřikovací stroje umožní výrobu větších průměrů trubek, výroba se rozšíří do stávajících skladovacích prostor.

Výroba tvarovek pro netlakovou kanalizaci bude prováděna technologií vstřikování na vstřikovacím stroji. Vstřikovací stroj obsahuje vstřikovací jednotku (násypka, komora s topením, šnek a tryska) a uzavírací jednotku (vstřikovací forma). Principem vstřikování je uzavření formy pomocí uzavírací jednotky, plnění dutiny formy taveninou plastu, fáze dotlaku, chlazení a otevření formy.

Pro potřeby rozšíření výroby v hale B3 se počítá s výstavbou další trafostanice, kompresorovny, 16 vnějších zásobních sil pro skladování materiálu pro výrobu a prostoru pro recyklaci.

Stávající dva drtiče plastů budou nahrazeny novým recyklačním pracovištěm, přistavěným k východní fasádě haly B3. Recyklační linky jsou určeny pro rozmělnění neshodných výrobků na znovu použitelnou drť různé velikosti. Recyklační pracoviště bude obsahovat dvě recyklační linky:

Recyklační linka pro potrubí o max. průměru 400 mm, obsahující předdrtič Weima WLK 1000, pásový dopravník, nožový mlýn Wanner E45.80-A, cyklónový odlučovač, odprašovací jednotku a ventilátor pro dopravu drti do sil nebo big bagu.

Recyklační linka pro potrubí o max. průměru 630 mm, obsahující drtič Neue Herbold SM 800/1200-H7-3, cyklónový odlučovač, odprašovací jednotku a ventilátor pro dopravu drti. Dopravní vzduch u obou recyklačních linek odchází přes tkaninový odlučovač do pracovního prostředí.

Rozšířená výroba polymerových trubek bude nadále vyjmenovaným stacionárním zdrojem, kategorizovaným kódem 6.5.

Na jednotlivých výrobních linkách jsou umístěna zařízení pro potisk polypropylenových trubek označení výrobku. Celková roční projektovaná spotřeba organických rozpouštědel u všech zařízení je nadále nižší než 600 kg. Ve výrobní hale je dále umístěna jedna svářečka kovových materiálů, jejíž elektrický příkon je menší než 1000 kW, jeden mycí stůl s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel menší než 100 kg/rok. V provozovně je v rámci údržbářských prací prováděno nanášení nátěrových hmot se spotřebou organických látek nižší než 100 kg/rok. Podle přílohy č. 2 k zákonu jsou zařízení pro potisk trubek, svářečka kovů, mycí stůl (odmašťování) a nanášení nátěrových hmot nevyjmenovanými stacionárními zdroji znečišťování ovzduší.

V provozovně je také prováděno ruční pískování v uzavřeném pískovacím stroji, kategorizováno pod kódem 4.12. – Povrchová úprava kovů, plastů nebo jiných nekovových předmětů s celkovou projektovanou kapacitou objemu lázně od 1 m³ do 30 m³ včetně (vyjma oplachu), procesy bez použití lázní, používané pro občasné očištění jednotlivých výrobních součástí. Pískovací kabina bude nově používána také k čištění vlastních filtrů ofukem tlakovým vzduchem bez použití tryskacího média. Vzduchotechnika tohoto stroje je vybavena tkaninovým filtrem s výstupem do pracovního prostředí. S ohledem na navýšení kapacity výroby nedochází ke změně ručního pískování.

Výrobní hala nemá výduch do ovzduší. Všechny stávající výduchy zůstanou zachované.

Výduch č. 101 – pro odsávání aerosolů od 2 extruzních linek (linka 250 a KG2000) vyrábějící trubky větších průměrů. TZL jsou odlučovány dvoustupňovým elektrostatickým filtrem UAS SMOG HOG, typ SH M10-T XB. Odlučovací výkon dosahuje 96 – 99 % především u nanočástic menších než 0,001 mm.

Výduch č. 102 – pro odsávání prachu při manipulaci se surovinami u násypek surovin na kompaundační lince. Odlučování TZL je prováděno odlučovačem ESTA DUSTOMAC P-60. Obsah zbytkového prachu na filtrech dosahuje hodnoty menší než 0,2 mg/m³.

Výduch č. 103 – pro odsávání aerosolů z hnětače a extrudéru kompaundační linky. Odlučování aerosolů je prováděno dvoustupňovým elektrostatickým filtrem UAS SMOG HOG, typ SH M20-225. Odlučovací výkon dosahuje 96 – 99 % především u nanočástic menších než 0,001 mm.

Výduch č. 104 – pro odvod vzdušiny vzniklé přetlakem uvnitř sila na mletý vápenec vlivem jeho plnění. Odfiltrování TZL je prováděno filtrační jednotkou Herding TLF D2 1500 5/9 GBA s garantovaným průchodem emisí TZL pod 1 mg/Nm³.

Nový výdech č. 105 – pro odvod vzdušiny od dvou extruzních linek L91 a L93. Odfiltrování TZL bude prováděno elektrostatickým filtrem BEF 4000-2S-mV.

Nový výdech č. 106 – pro odvod vzdušiny od dvoušnekového extrudéru L32. Odfiltrování TZL bude prováděno elektrostatickým filtrem BEF 4000-2S-mV.

Výduchy vývěv od pneumatické dopravy granulátu ze sil do kompaundační linky, zaústěné do přístřešku, jsou vybaveny cyklonovým separátorem vzdušiny a tkaninovým polyesterovým filtrem.

Výdech vývěvy od podtlakové potrubní dopravy vápence, který je zaústěn do pracovní haly, je vybaven filtračními lamelami Delta.

Stávající a nové výduchy vývěv od potrubní dopravy granulátu ze sil do násypek výrobních linek ve výrobní hale, jsou vybaveny odlučovači prachu.

Výdech z obou drtičů plastů, umístěných na novém recyklačním pracovišti, bude vybaven cyklonovým odlučovačem s výstupním tkaninovým prachovým filtrem z netkané PES textilie (VAF5/KR-MITOP MIMON) a bude vyveden do pracovního prostředí.

Zpracovatel odborného posudku se kromě podrobného popisu výrobních linek věnuje výpočtu emisí těkavých organických látek a tuhých znečišťujících látek, unikajících během výroby kompaundního granulátu a výroby vlastních trubek při maximálním vstupu plastového granulátu 35 000 t/rok. V technologii při zpracování plastů by mělo vzniknout maximálně 176,3 kg TOC/rok. Z jednotlivých výdechů vybavených odlučovači s garantovanými hodnotami odloučení tuhých částic by mělo odejít toto množství TZL: z výdechu č. 101 by mělo odejít 16,34 kg/rok, z výdechu č. 102 13,42 kg/rok, z výdechu č. 103 - 34,40 kg/rok, z výdechu č. 104 – 593 mg/rok, z nových výdechů č. 105 – 34,4 kg/rok a č. 106 – 34,4 kg/rok. Emise TZL z pomalu běžného mletí plastů (drcení plastů) téměř nevznikají, výdech je vyveden do pracovního prostředí. Celková roční emise TZL z těchto výdechů bude dosahovat max. 133 kg. Emise z výdechů vyvedených do vnitřního prostředí (pneudoprava granulátu, drtič plastů) budou dle zpracovatele OP velmi nízké, v řádu několika jednotek kg za rok. Skutečná hodnota emisí TZL bude výrazně nižší, odlučovače nebudou v provozu celých 8 600 hodin. V závěru odborného posudku jeho zpracovatel konstatuje, že pro zpracovávané typy plastů nejsou pro uvedenou technologii výroby plastových trubek z polymerů stanoveny žádné emisní limity a zpracovatel OP žádné nenavrhuje. Technická podmínka předcházení emisí znečišťujících látek obtěžujících zápachem je plněna automatickým sledováním teploty zpracování granulátu v pracovních komorách jednotlivých strojů. Teplota zpracování materiálu je držena pod mezí jeho rozkladu, kdy nedochází ke vzniku pachového vjemu. Zpracovatel odborného posudku požaduje striktní dodržování teplot zpracování polypropylenu a návodů k provozu výrobních linek. Odlučovače TZL je nutné udržovat v řádném provozuschopném stavu. Zpracovatel posudku doporučuje vydat povolení provozu pro oba vyjmenované zdroje znečišťování ovzduší – zdroj s kódem 6.5 – výroba potrubních systémů z polypropylenu a zdroj s kódem 4.12 - povrchová úprava kovů – ruční pískování.

Dle údajů map klouzavých pětiletých průměrů imisních koncentrací publikovaných Českým hydrometeorologickým ústavem (pětiletý průměr 2019 - 2023) dosahují v oblasti navrhovaného obytného souboru průměrné roční koncentrace oxidu dusičitého (NO₂) hodnoty 18,2 µg/m³, poletavého prachu frakce PM₁₀ hodnoty 19,3 µg/m³, poletavého prachu frakce PM_{2,5} hodnoty 13,6 µg/m³, benzenu hodnoty 1,1 µg/m³ a benzo(a)pyrenu hodnoty 0,8 ng/m³. U 24hodinových imisních koncentrací PM₁₀ jsou 36. nejvyšší hodnoty v úrovni 33 µg/m³. Z uvedených údajů je patrné, že se jedná v rámci pražských relací o vyhovující prostředí, s hodnotami koncentrací sledovaných látek včetně B(a)P pod imisními limity.

V přiložené rozptylové studii je hodnocen vliv provozu předmětného záměru (výroba trubek a doprava). Do hodnocení jsou zahrnuty tyto znečišťující látky: suspendované prachové částice frakce PM₁₀, PM_{2,5}, oxid dusičitý (NO₂), benzen a benzo(a)pyren. Na základě výsledků modelových výpočtů autor konstatuje, že

provoz navrženého záměru nebude mít výrazně negativní vliv na imisní situaci v zájmové oblasti a že nedojde ke vzniku situací, při kterých by došlo k překročení imisních limitů jak pro průměrné roční, tak i pro příslušné krátkodobé koncentrace hodnocených látek.

Pro emise organických látek je v závěru rozptylové studie uvedeno, že emise organických látek z tepelného zpracování plastů jsou omezovány elektronickou kontrolou teploty v pracovní komoře strojů. Teplota zpracování se pohybuje pod mezí degradace a emise organických látek jsou minimální. Vliv záměru na ovzduší a na obyvatelstvo (nejbližší obytná zástavba od řešeného objektu je ve vzdálenosti cca 500 a více metrů) lze v daných místních podmínkách považovat přijatelný.

OCP MHMP jako příslušný orgán ochrany ovzduší prověřil předloženou žádost a projektovou dokumentaci. Na základě předložených podkladů konstatuje, že navrhované rozšíření výroby v objektu B3 je v souladu s platnými právními předpisy na ochranu ovzduší a v souladu se zásadami zdejšího úřadu, uplatňovanými k zajištění dlouhodobě udržitelné vyhovující kvality ovzduší na území hl. města Prahy. Předložené podklady vyhovují příslušným právním předpisům na ochranu ovzduší. OCP MHMP proto souhlasí s provedením jeho stavby.

Nové výrobní technologie (extruzní linky a vstřikovací stroje) budou instalovány uvnitř stávající haly, na manipulační ploše vně haly se počítá pouze s výstavbou další trafostanice (suché transformátory 3x 1600 kVA chlazené vzduchem), kompresorovny, prostorem pro recyklaci a instalací dalších 16 sil pro skladování materiálů pro výrobu. Hlavní vstupní surovinou pro výrobu trubek je granulovaný polypropylen či polyethylen. Jako další vstupní suroviny jsou používány minerální plniva, pigmenty a procesní aditiva. Pro potisk výrobků se v rámci extruzních linek využívá černý inkoust a ředidla. Předpokládá se postupné nahrazování potisku inkoustem laserem.

Napojení haly na veřejný vodovod a splaškovou kanalizaci pro veřejnou potřebu zůstane zachováno stávající, stejně jako způsob hospodaření se srážkovými vodami. Rozšířením výroby dojde k navýšení potřeby pitné vody (pro zaměstnance a technologické účely) a tomu odpovídajícím navýšení produkce odpadních vod. Stávající přípojky jsou dostatečně kapacitní.

Návrh splňuje požadavky podle ust. § 5 odst. 3 vodního zákona, když je odpovídajícím způsobem řešeno zásobování vodou a likvidace odpadních vod prostřednictvím stávajících přípojek. Plnění požadavků na hospodaření se srážkovými vodami záměr nevyžaduje, protože se jedná o úpravy uvnitř haly a na stávající zpevněné ploše areálu, tudíž nedochází ke změně odtokových poměrů v území a srážkové vody budou likvidovány stávajícím způsobem.

Vodoprávní úřad dále posoudil předloženou projektovou dokumentaci z hlediska ochrany jakosti vod při nakládání se závadnými látkami (provozní náplně strojů, inkousty, ředidla), a dospěl k závěru, že navrženým záměrem nebudou tyto zájmy ohroženy. Nakládání se závadnými látkami bude probíhat pouze ve vnitřních zabezpečených prostorech haly, čímž je zajištěna ochrana podzemních i povrchových vod a zabráněno smísení srážkových vod se závadnými látkami v souladu s ust. § 39 vodního zákona.

Jiné zájmy chráněné vodním zákonem a jeho prováděcími předpisy nejsou předloženým záměrem dotčeny. Záměr se nachází mimo stanovené záplavové území a mimo ochranné pásmo vodního zdroje, současně není v kontaktu s vodními toky.

Lze předpokládat, že záměrem nedojde ke zhoršení stavu nebo ekologického potenciálu útvaru povrchové vody nebo stavu útvaru podzemní vody či nemožnost dosažení dobrého stavu nebo dobrého ekologického potenciálu útvaru povrchové vody nebo dobrého stavu útvaru podzemní vody.

Z výše uvedených důvodů je z hlediska ochrany vod záměr možný bez podmínek.

Vzhledem k charakteru záměru, kdy se jedná o změnu stávající stavby, se záměr dotýká zájmu odpadového hospodářství v souladu s ust. § 146 odst. 3 písm. b) zákona o odpadech.

Předmětem záměru je změna stávající stavby, spočívající v rozšíření výroby, zahrnující stavební úpravy. V předložené souhrnné technické zprávě v kap. B.7 je popsán pravděpodobný výčet odpadů vznikajících v průběhu prací, včetně způsobu, jak bude s odpady dále nakládáno.

Veškeré vyprodukované odpady budou na stavbě a při provozu tříděny dle druhu a kategorie odpadu, ukládány odděleně a zabezpečeny před jejich smísením, znehodnocením nebo odcizením. Odpady budou předávány pouze osobám oprávněným k jejich převzetí za účelem jejich dalšího využití nebo odstranění. Žadatel bude při své činnosti naplňovat povinnosti původce odpadů v souladu s ust. § 15 zákona o odpadech a bude také vést průběžnou evidenci a uchovávat veškeré doklady o předání odpadů ze stavební činnosti v souladu s ust. § 26 vyhlášky č. 273/2021 Sb., o podrobnostech nakládání s odpady, a to po celou dobu stavby.

Upozorňujeme, že stavebník je dle ust. § 93a zákona o odpadech povinen zaslat doklady prokazující, že veškeré opětovně použité stavební výrobky, využitě vedlejší produkty a stavební výrobky, které přestaly být odpadem, byly využity v souladu s tímto zákonem a že veškeré získané materiály jsou stavebními výrobky nebo vedlejšími produkty, které se nestaly odpadem, nebo s nimi bylo naloženo jako s odpady v souladu s tímto zákonem a hierarchií odpadového hospodářství, a to správnímu orgánu, který vydal jednotné environmentální stanovisko. Jedná se o doklady o předání produkovaných odpadů do zařízení pro nakládání s odpady povolených dle § 21 odst. 2 zákona o odpadech (faktury, smlouvy s partnerem, příp. vážní listky), kde bude uveden název odpadu, jeho kat. č., množství a identifikace původce a osoby oprávněné k převzetí odpadu, včetně identifikačních čísla zařízení (IČZ) a průběžná evidence odpadů vedená dle § 26 vyhl. č. 273/2021 Sb., o podrobnostech nakládání s odpady.

OCP MHMP tímto vyjádřením nestanovuje žádné podmínky, jelikož veškeré postupy pro nakládání s odpady jsou dané zákonem a navazující platnou legislativou a je zapotřebí je plně dodržovat při veškeré činnosti žadatele, která je spojena s produkcí odpadů a nakládáním s odpady.

Protože je předmětný záměr z hlediska vlivů na všechny dotčené složky životního prostředí přípustný, dospěl OCP MHMP k závěru, že záměr lze ve vztahu k zájmům chráněným na úseku ochrany životního prostředí při respektování podmínek tohoto závazného stanoviska realizovat, a proto vydal souhlasné jednotné environmentální stanovisko.

Na vypracování jednotného environmentálního stanoviska se podíleli Ing. Tomáš Novák (specialista ochrany ovzduší), Ing. Jana Soukupová (stavařka-vodařka) a Ing. Ondřej Hricko (specialista odpadového hospodářství).

Poučení

Závazné stanovisko ve smyslu § 149 zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, ve znění pozdějších předpisů, není samostatným rozhodnutím a nelze se proti němu odvolat. Jeho obsah je závazný pro výrokovou část správního rozhodnutí vydávaného v následném řízení podle § 1 zákona o JES. Obsah závazného stanoviska lze napadnout v rámci odvolání proti rozhodnutí, které bylo závazným stanoviskem podmíněno, postupem podle ust. § 149 odst. 7 správního řádu.

Platnost tohoto závazného stanoviska je 5 let ode dne jeho vydání s tím, že může být na žádost žadatele prodloužena v souladu s § 7 odst. 2 zákona o JES.

RNDr. Štěpán Kyjovský

ředitel odboru ochrany prostředí

podepsáno elektronicky