

V rámci aktuálního znění výrokové části integrovaného povolení jsou zapracovány dosud vydané změny příslušného integrovaného povolení. Uvedený dokument má pouze informativní charakter a není závazný.

Aktuální znění výrokové části integrovaného povolení č.j. 8354/ŽPZ/2005/MaD/0004 ze dne 21.10.2005 (nabytí právní moci dne 11.11. 2005), ve znění pozdějších změn:

změna č.	čj.	ze dne	nabytí právní moci
1.	MSK 163683/2006	25.10.2006	14.11.2006
2.	MSK 199258/2006	27.12.2006	20.1.2007
3.	MSK 82658/2007	12.6.2007	30.6.2007
4.	MSK 139660/2008	14.10.2008	1.11.2008
5.	MSK 137540/2009	12.8.2009	29.8.2009
6.	MSK 173526/2009	12.3.2010	12.3.2010
7.	MSK 93942/2010	25.6.2010	17.7.2010
8.	MSK 162771/2010	12.10.2010	30.10.2010
9.	MSK 83621/2011	8.6.2011	24.6.2011
10.	MSK 90227/2012	16.7.2012	1.8.2012
11.	MSK 88711/2014	27.6.2014	17.7.2014
12.	MSK 115963/2014	12.11.2014	29.11.2014
13.	MSK 37509/2015	7.4.2015	30.4.2015
14.	MSK 62215/2015	1.7.2015	18.7.2015
15.	MSK 137667/2016	21. 10. 2016	25. 10. 216
16.	MSK 9969/2017	19. 1. 2017	7. 2. 2017
17.	MSK 156374/2017	23. 11. 2017	24. 11. 2017
18.	MSK 126233/2018	6. 9. 2018	10. 9. 2018
19.	MSK 24294/2019	13. 2. 2019	18. 2. 2019

Výroková část

Krajský úřad Moravskoslezského kraje, odbor životního prostředí a zemědělství (dále „krajský úřad“), jako věcně a místně příslušný správní úřad podle § 29 odst. 1 zákona č. 129/2000 Sb., o krajích (krajské zřízení), ve znění pozdějších předpisů, a podle § 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 pozdějších předpisů, po provedení správního řízení podle zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, ve znění pozdějších předpisů, rozhodl takto:

Právnícké osobě **ArcelorMittal Engineering Products Ostrava s.r.o.**, se sídlem Vratimovská 689/117, Kunčice, 719 00 Ostrava, IČ 62362411, se vydává

integrované povolení

podle § 13 odst. 3 zákona o integrované prevenci.

Identifikační údaje zařízení :

Název: **Strojírny a Slévárny**

Provozovatel: ArcelorMittal Engineering Products Ostrava s.r.o., Vratimovská 689/117, Kunčice, 719 00 Ostrava, IČ 62362411

Kategorie: 2.4. – slévárny železných kovů o výrobní kapacitě větší než 20 tun denně
5.1. – zařízení na odstraňování nebo využívání nebezpečného odpadu a zařízení k nakládání s odpadními oleji, vždy o kapacitě větší než 10 t/den

Umístění: Kraj: Moravskoslezský
Obec: Ostrava
Katastrální území: Kunčice nad Ostravicí

I.

Popis zařízení a s ním přímo spojených činností :

a) Technické a technologické jednotky podle přílohy č.1 zákona o integrované prevenci

Kategorie 2.4. – Slévárny železných kovů o výrobní kapacitě větší než 20 tun denně

- **Slévárna oceli (SO)** projektovaná kapacita 7 000 t/rok
- **Slévárna šedé litiny (SŠL)** projektovaná kapacita 74 000 t/rok

Technologie výroby odlitku ve slévárně spočívá v lití tekutého kovu (vyráběného ve středofrekvenční indukční peci) do forem z bentonitových směsí, chemicky tvrzených formovacích směsí s křemičitým a chromitovým ostřivem, popř. se zirkonovým ostřivem a do trvalých forem (kokil).

Tavení na středofrekvenční peci Inducto Elphiac (SF pec)

Tekutý kov na odlitky se vyrábí na dvoukelímkové indukční středofrekvenční peci (SF1, SF2). Obsah jednoho kelímku je 6 t (podle stavu vyzdívky lze v případě potřeby kelímek přesadit až na 6,2t). Vzdušina je odsávána a čištěna ve filtračním zařízení typu JET společném i pro Modifikační kabinu. Výstup z filtrační jednotky je napojen na komín 19,5 m.

Modifikace tekutého kovu

Je nedílnou součástí procesu tavení a slouží k dávkové výrobě tvárné litiny v uzavřené a odsávané pánvi metodou injektáže plněných profilů. Je napojena na jedno filtrační zařízení společné pro SF pece.

Odlévání

Tekutý kov natavený v SF peci je pomocí zátkové pánve vtokovou soustavou dopravován do dutiny formy, kterou vyplňuje.

Chladnutí

Odlitá forma je ponechána ve volném prostoru slévárny. Doba, po níž dochází k chladnutí odlitku, závisí na jeho velikosti a hmotnosti.

Vytloukání

Po zchladnutí formy dochází k vybíjení odlitků na vytloukacím roštu. Vzdušina je odsávána přes mokré hladinové odlučovače (SO), nebo přes suchý odlučovač (SŠL). Prach z odlučovačů je odvážen na skládku. Použitý písek ve slévárně oceli je z 40% opět využit ve výrobě, 40% končí na skládce a 20% použitého písku je v případě zájmu prodáno pro stavební účely, jinak končí na skládce. Použitý písek ve slévárně šedé litiny je regenerován a 97% použitého písku je opět využito ve výrobě, zbylé 3% nevhodné pro opětovné využití ve výrobě končí na skládce.

Žihání

Po vybití je odlitek převezen jeřáby k plynovým žihacím pecím, ve kterých je provedeno základní žihání k odstranění pnutí v odlitku.

Kategorie 5.1. - Zařízení na odstraňování nebo využívání nebezpečného odpadu a zařízení k nakládání s odpadními oleji, vždy o kapacitě větší než 10 t denně.

- **Nízkoteplotní desorpce - NTD (NTD)**, projektovaná kapacita 28 000 t/rok
V zařízení dochází k odstranění ropných látek z okují a okujových kalů. Tím se docílí, že kaly jsou znovu vsázky schopnou surovinou. Jedná se o zařízení dle přílohy č. 3 k zákonu č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon o odpadech“), kód R4 recyklace/znovuzískávání kovů a kovových sloučenin. Identifikační číslo zařízení CZT00895.

b) Technické a technologické jednotky mimo rámec přílohy č. 1 zákona o integrované prevenci

• **Příprava písku**

Příprava modelových a jádrových směsí pro ocelové odlitky

Připravují se formovací směsi bentonitové, chemicky tvrzené (CT) a REXOL CT směsi. Výchozím materiálem je křemičitý písek 0-36, který se suší ve fluidní sušce SCH – 25. Písek je do zásobníku u kolového mlýna přepravován pneumaticky.

Příprava výplňové formovací směsi pro ocelové odlitky

Výplňový písek se připravuje v přípravně, která je vybavena dvěma kolovými mísiči MK-2, dvěma zásobníky vratného písku, zásobníkem nového přírodního písku, zásobníkem křemičitého písku 0-80 (nebo T2S 2B hrubý) a pásovou dopravou vratného písku z formovny a čerstvého do zásobníku na formovně.

Směsi s organickými pojivy pro výrobu forem a jader pro odlitky ze šedé litiny:

Pro přípravu těchto formovacích směsí se používají tyto typy pojiv:

- fenol rezolové pojivo s ostřivem SiO₂, chromitem nebo zirkonem
- furanové pojivo s ostřivem SiO₂, chromitem nebo zirkonem

Připravují se na pěti kontinuálních mísičích (2 x T 36/15S; T 36/25S; T 36/6; T 36/3)

• **Výroba forem a jader**

Vlastní formování probíhá buď přímo pod ústím mísiče, kde je směs sypána přímo do formovacích rámců resp. jaderníků, nebo se směs převáží od mísičů v převážecích zvonech k jednotlivým pracovištím, kde je opět vysypána do jednotlivých formovacích rámců. Zhutnění směsi se provádí buď pomocí vibrátorů, nebo pomocí různých přípravků nebo ušlapáním formy. Po proběhnutí reakce – vytvrzení je z formy vyjmuto modelové zařízení resp. jádra jsou vyjmuto z jaderníků, formy a jádra jsou ošetřeny nátěry. Po založení jader do formy a složení formy je tato připravena k odlévání.

Strojním formováním se zhotovují formy pro odlitky sériové výroby hmotnosti od 1 kg do 120 kg. Strojní formovna je vybavena formovacími stroji FOROMAT 40 A. Na formovacích strojích FOROMAT 40 A se vyrábějí formy z bentonitové modelové směsi, CT směsi nebo v případě výroby odlitků ze šedé litiny z modelové směsi na sušení.

• **Sušící komory**

Sušení forem z modelové směsi pro výrobu odlitků z šedé litiny

• **Dokončovací práce**

Ruční čištění odlitků z písku

Provádí se na pracovišti vybaveném stoly, na kterých se čistí menší odlitky, větší odlitky se čistí přímo na volné ploše čistírny na zemi. Čištění se provádí pneumatickými kladivky, ke kterým má čistič k dispozici sekáče a špice různých tvarů a délek.

Strojní čištění odlitků z písku

Strojní čištění odlitku se provádí na tryskacích strojích. Plnění tryskací komory stroje se provádí u těžších kusů (200 - 400 kg) jeřábem, drobnější odlitky se nasypávají do tryskače z bedny. Doba tryskání jedné vsázky je závislá na složitosti odlitků.

Odstraňování nálitků, vtokových soustav a technologických přídavek plamenem

Jedná se o upalování nálitků a technologických přídavek za studena, nebo za tepla. Teplota je závislá na konstrukci odlitku a tloušťce stěny a je 150-300 °C. Upálené nálitky, vtokové soustavy a technologické přídávky se třídí podle kusovosti na šrot vsázky schopný a vsázky neschopný pro SF pec.

Čištění odlitků od okují

Provádí se ručně nebo v tryskacím stroji.

Opravy vad odlitků zavařováním

Všechny vady, jako nezaběhnutí, bublinatost, zadrobeniny, staženiny, řediny aj. musí být před opravou vysekány až do čistého materiálu. Vady je možno odstraňovat vypálením uhlíkovou elektrodou, nebo kyslíko-acetylenovým plamenem.

Úprava povrchu odlitků

Provádí se broušením a dočištěním (osekáním) pneumatickými kladivky.

Broušení odlitků - provádí se na stojanových bruskách, ručními bruskami vzduchovými nebo bruskami elektrickými. Zabrušují se stopy po vtokcích, nálitcích a švech, v některých případech se brousí i funkční plochy.

Dočištění povrchu odlitků - provádí se osekáváním, popřípadě pálením kyslíko-acetylenovým plamenem zbytků zateklin, odstranění zbytků připečeného písku a okují tak, aby povrch odlitku byl zcela čistý.

c) Přímo spojené činnosti

- **Modelárna – výroba modelového zařízení**

Zajišťuje výrobu modelového zařízení malých a středních velikostí ze dřeva, pryskyřice popř. umělé hmoty pro potřeby vlastní slévárny a také pro externí odběratele.

- **Sklady chemických přípravků pro slévárnu**

Sklad furanových pryskyřic a katalyzátorů

Pryskyřice a katalyzátory jsou skladovány odděleně ve dvou boxech v kontejnerech ECOBULK MX o objemu 1 m³ na paletách EURO.

Maximální množství uskladněných látek 54 m³ (pryskyřice 27 m³, katalyzátory 27 m³).

Sklad hořlavých kapalin I. třídy

Látky pro zhotovování forem na odlitky uskladněné v přepravních obalech. Maximální množství uskladněných látek celkem 15 000 kg.

- **Sedimentační jímky a homogenizační plocha**

Jedná se o technologický proces úpravy odpadů obsahujících ropné látky – okují z válcování, odpadů z čištění chladicí vody a kovového (brusného) kalu, kdy v sedimentačních jímkách dochází k sedimentaci nerozpustných látek, sedimentovaný kal (odpady z čištění chladicí vody) se vybírá drapákem a je přemístován na homogenizační plochu k následné homogenizaci. Takto upravený odpad je převážen do zařízení NTD.

- **Soustružna válců**

Je obslužným provozem pro válcovací tratě a její hlavní náplní je opracování válců pro tváření kovů a

výroba válcovací armatury.

Elektrometalizační zařízení Margarido M45

Slouží k metalizaci drátem FeZn - povrchová úprava válců určených pro další použití ve válcovacích tratích. Zařízení je vybaveno filtračním zařízením Nederman FILTERMAX DX 3000 pro záchyt emisí TZL. Stacionární zdroj nemá definovaný výdech, vyčištěná vzdušina je vrácena zpět do prostoru haly.

- **Termické odlakování** – jedná se o odstraňování impregnačního laku z elektromotorů před jejich generální opravou v zařízení STRUNZ, které se skládá s vypalovací pece typ TE 1180 G a zařízení pro zpracování kalu - kalolisu“. K vypalování je využíváno horkých spalin koksárenského plynu.
- **Stříkácké kabiny (stacionární zdroje 720 a 730)** – používají se pro stříkání různě velkých elektromotorů.
- **Lakovna** - slouží k zajištění povrchové úpravy dvojkolí kolejových vozidel. Součástí lakovny je:
 - Dvě stříkácké kabiny pro nástřik dvojkolí (stacionární zdroj 740).
 - Větrací a vytápěcí jednotka lakovacích kabin G 30 L, má instalovaný plynový hořák na zemní plyn o max. jmenovitém tepelném výkonu 300 kW (tepelný příkon 315 kW) s přímým procesním ohřevem, spaliny jsou odsávány společně se znečištěnou vzdušinou z lakovacích kabin. Jedná se o vyjmenovaný stacionární zdroj označený kódem 3.1. dle přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů.
- **Strojírenská výroba**
Jedná se o kusovou výrobu strojů a zařízení, výrobu a renovaci náhradních dílů pro zařízení hutí a jiných agregátů. Provoz zajišťuje strojní obrábění, výrobu ozubení, zámečnické a mostařské práce, výrobu ocelových konstrukcí a technologických svařenců.
- **Žihání a kalení oceli**
Jedná se o tepelné zpracování oceli (žihání, zušlechťování, cementování a kalení). Žihací pece jsou určeny k tepelnému zpracování ocelových a litinových materiálů (odlitky, plechy, svařence, výkovky, atd.). Solné lázně s roztokem soli AS 140 o teplotě soli 150 - 250°C slouží k ochlazování těchto materiálů.

II.

Krajský úřad stanovuje společnosti ArcelorMittal Engineering Products Ostrava s.r.o., jako provozovateli uvedeného zařízení dle § 13 odst. 3 písm. d), odst. 4 a odst. 5 zákona o integrované prevenci

závazné podmínky provozu zařízení,

a to:

1. Emisní limity v souladu s § 14 odst. 1 a 3 zákona o integrované prevenci a související monitoring těchto látek v souladu s § 13 odst. 4 písm. i) zákona o integrované prevenci

1.1 Ovzduší

1.1.1 Středofrekvenční pece

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
605 Středofrekvenční pece SF I a SF II	TZL	10	A	1 x za kalendářní rok

Vztažné podmínky A - pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky v suchém plynu za normálních podmínek.

TZL - Tuhé znečišťující látky

1.1.2 Žíhací a sušící pece

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
610 Sušící komora č. 1 – SŠL 611 Sušící komora č. 2 a 3 – SŠL 613 Sušící komora č. 6 – SŠL 624 Hlubinná žíhací pec č. 5 – SŠL 625 Sušící komora č. 2 – SŠL	SO ₂	400	A	1x za 3 kalendářní roky
627 Žíhací pec č. 1 – SO 628 Žíhací pec č. 2 – SO 660 Fluidní suška – SD 630 Žíhací pec č. 1 631 Žíhací pec č. 2 632 Žíhací pec č. 3 633 Žíhací pec č. 5 634 Žíhací pec č. 6	NO _x	400		
635 Žíhací pec č. 7 636 Žíhací pec č. 8 637 Žíhací pec č. 9 638 Žíhací pec č. 10 639 Solná lázeň č. 1 640 Solná lázeň č. 2	CO	800		

Vztažné podmínky A - pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky v suchém plynu za normálních podmínek.

NO_x - Oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý

CO - Oxid uhelnatý

SO₂ - Oxid siřičitý

1.1.3 Stříkácké kabiny

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
720 Stříkácký box motorovna 730 Stříkácká kabina	TOC ^{1), 2)}	90 g/m ²	B	1 x za 3 roky

Vztažné podmínky B - pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky ve vlhkém plynu za normálních provozních podmínek.

TOC - Těkavé organické látky celkem vyjádřené jako celkový organický uhlík

- 1) Podíl hmotnosti celkových emisí těkavých organických látek vyjádřených jako TOC a celkové velikosti plochy finálního výrobku opatřeného nátěrem bez ohledu na počet aplikovaných nátěrů.
- 2) Nelze-li technicky a ekonomicky dosáhnout stanovené hodnoty emisního limitu v g/m², nebo pokud technicky nelze stanovit velikost upravovaného povrchu, nesmí být překročen emisní limit TOC 50 mg/m³ v žádném z výdechů pro odpadní plyn z jednotlivých prostorů – nanášení, vytékání, sušení, vypalování.

1.1.4 Zařízení NTD

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
460 Nízkoteplotní desorpce (NTD)	TZL	30	A (referenční obsah kyslíku 11%)	1 x za 3 kalendářní roky
	NO _x	500		
	SO ₂	300		
	CO	250		
	TOC	50		

Vztažné podmínky A - pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky v suchém plynu za normálních podmínek.

TZL - Tuhé znečišťující látky

NO_x - Oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý

CO - Oxid uhelnatý

SO₂ - Oxid siřičitý

TOC - Těkavé organické látky celkem vyjádřené jako celkový organický uhlík

1.1.5 Vypalovací pec STRUNZ

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
700 Vypalovací pec STRUNZ	NO _x	500	B	Neměří se

Vztažné podmínky B - pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky ve vlhkém plynu za normálních provozních podmínek.

NO_x - Oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý

1.1.6 Doprava a manipulace se vsázkou nebo produktem

a) Brusky a tryskače

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
626 Brokový tryskač ²⁾ 641 Brokový tryskač - velký 642 Brokový tryskač - malý 652 Brokový tryskač PTB5- SO ³⁾ 653 Brokový tryskač WS5- SO ³⁾ 654 2x bruska, brokový tryskač – SŠL	TZL	100/20 ¹⁾	C/A ¹⁾	1 x za 3 kalendářní roky

b) Zásobníky, mísiče, vytrásací rošty, dopravníkové pásy, drtiče

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
650 Kont. mísič AMD15, kol. mísič, zásobník fluidní sušky písku – SO 651 Vytloukáč rošty – SO 657 Chladnička fluidní sušky písku – SD 658 Elevátor, dopravníkové pásy – SŠL ²⁾ 661 Vytřásací rošt – SŠL ⁵⁾ 662 Mísič č. 1 (T36/15), doprava písku k mísiči – SŠL ⁵⁾ 663 Zpětná trasa písku – SŠL ⁵⁾ 664 Drtič písku regenerační věž – SD 666 Zásobník regenerovaného písku – SD ⁵⁾ 667 Zásobníky mísiče č. 1 (T36/15) – SŠL 669 Zásobníky mísiče č. 2 (T36/15) – SŠL 672 Zásobníky mísiče č. 3 (T36/25) – SŠL 674 Mísič T36/6, zásobník písku pro T36/6 – SŠL	TZL	100/20 ¹⁾	C/A ¹⁾	1 x za 3 kalendářní roky
655 Přípravna formovací směsi, elevátor, dopravníkové pásy	TZL	10	C/A ¹⁾	Neměří se ²⁾

Vztažné podmínky C - pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky v odpadním plynu za obvyklých provozních podmínek.

TZL - Tuhé znečišťující látky

¹⁾ Emisní limit a vztažné podmínky platné od 1. 1. 2020.

²⁾ Na zdroji se emise neměří, zdroj není vybaven definovaným výduchem do vnějšího ovzduší.

³⁾ Každý tryskač je možné provozovat na oba odlučovače, přičemž je umožněno provozovat vždy jen jeden tryskač. Druhý tryskač a odlučovač slouží jako záložní.

⁵⁾ Zdroje 661, 662, 663 a 666 jsou napojeny na společný filtr CIPRES.

SŠL - Slévárna šedé litiny

SO - Slévárna oceli

SD - Sdružená dílna (slouží pro obě jednotky SO i SŠL)

1.1.7 Povrchová úprava

a)

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit	Vztažné podmínky	Četnost měření
740 Stříkácké kabiny pro nástřik dvojkolí	TOC	50 mg/m ³	B	1 x za 3 kalendářní roky
	VOC ¹⁾	25 %		

Vztažné podmínky B - pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky ve vlhkém plynu za normálních provozních podmínek.

TOC - Těkavé organické látky celkem vyjádřené jako celkový organický uhlík

VOC - Těkavé organické látky

¹⁾ Podíl hmotnosti fugitivních emisí a hmotnosti vstupních organických rozpouštědel.

b)

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
752 Metalizační zařízení Margarido M45	TZL	10	C	1 x za 3 kalendářní roky

Vztažné podmínky C - pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky v odpadním plynu za obvyklých provozních podmínek.

TZL - Tuhé znečišťující látky

1.1.8 Svařování a obrábění

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit	Vztažné podmínky	Četnost měření
750 Brusky (3x) a svařovací stroj Genesis 350	TZL	50 mg/m ³	C	1 x za 3 kalendářní roky
751 Ořezávací stroj na stator vinutí				

Vztažné podmínky C - pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky v odpadním plynu za obvyklých provozních podmínek.

TZL - Tuhé znečišťující látky

1.1.9 Zařazení stacionárních zdrojů podle přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve vztahu k závazným podmínkám stanoveným v bodu 1.1 integrovaného povolení:

Stacionární zdroje	Kód
610 – 613, 620, 623 – 625, 627 – 628, 630 – 640, 660 (žíhací pece, sušicí pece, solné lázně)	4.6.2. Žíhací a sušicí pece
626, 641, 642, 650 – 654, 661 – 663, 669, 672, 674, 655 – 658, 664, 666, 667 (brokové tryskače, mísiče, vyloukací rošt, příprava formovací směsi, dopravníkové pásy, drtiče)	4.6.1. Doprava a manipulace se vsázkou nebo produktem

460 Nízkoteplotní desorpce	11.3. Stacionární zdroj, jehož roční emise NO _x překračuje 5 tun
720, 730 Stříkáací box a stříkáací kabina	9.8. Aplikace nátěrových hmot s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel od 0,6,t/rok
605 Středofrekvenční pece SF I a SF II	4.6.4. Tavení v elektrické indukční peci
700 Vypalovací pec STRUNZ	3.1. Spalovací jednotky přímých procesních ohřevů jinde neuvedené o jmenovitém tepelném příkonu od 0,3 MW do 5 MW
740 Stříkáací kabiny pro nástřik dvojkolí	9.10. Přestřikávání vozidel – opravárenství s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel od 0,5 t/rok a nátěry při výrobě nových silničních a kolejových vozidel s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel menší než 15 t/rok
750 Brusky (3x) 751 Ořezávací stroj	4.13. Obrábění kovů (brusírny a obrobny) a plastů, jejichž celkový elektrický příkon je vyšší než 100 kW
750 Svařovací zařízení	4.14. Svařování kovových materiálů, jejichž celkový elektrický příkon je roven nebo vyšší než 1000 kVA
752 Metalizační zařízení Margarido M45	4.12. Povrchová úprava kovů a plastů a jiných nekovových předmětů s celkovou projektovanou kapacitou objemu lázně do 30 m ³ včetně (vyjma oplachu), procesy bez použití lázně

1.2 Voda

Nejsou stanoveny.

1.3 Hluk a vibrace

Nejsou stanoveny.

1.4 Neionizující záření

Nejsou stanoveny.

2. Opatření k vyloučení rizik možného znečištění životního prostředí a ohrožování zdraví člověka pocházejících ze zařízení po ukončení jeho činnosti, pokud k takovému riziku či ohrožení zdraví člověka může dojít

- a) Tři měsíce před plánovaným ukončením provozu zařízení nebo jeho části bude předložen krajskému úřadu plán postupu jeho ukončení.

- b) V případě ukončení činnosti zařízení z důvodu neopravitelné havárie bude plán opatření předložen krajskému úřadu do 30 dnů po havárii.

3. Podmínky zajišťující ochranu zdraví člověka a životního prostředí při nakládání s odpady

- 3.1 Podmínky pro zařízení ‚Sedimentační jímky a homogenizační plochu‘ a pro zařízení ‚Nízkoteplotní desorpce – NTD‘
- Zařízení budou provozována dle ‚PROVOZNÍHO ŘÁDU pro Zařízení nízkoteplotní desorpce‘ a ‚PROVOZNÍHO ŘÁDU pro sedimentační jímky a homogenizační plochu‘ (dále „provozní řády z hlediska odpadů“) schválených v části III. výroku integrovaného povolení.
 - Kopie provozních řádů z hlediska odpadů budou uloženy u vedoucího provozu zařízení. Příslušní pracovníci budou s provozními řády z hlediska odpadů prokazatelně seznámeni, pravidelně proškolení a do provozního deníku bude proveden záznam o každém uskutečněném školení.
 - Bude vedena a ohlašována samostatně evidence odpadů přijímaných do zařízení ‚Sedimentační jímky a homogenizační plocha‘ a do zařízení ‚Nízkoteplotní desorpce – NTD‘ a o způsobech nakládání s nimi.
- 3.2 Uděluje se souhlas k upuštění od třídění a odděleného shromažďování odpadů, které vznikají činností provozovatele zařízení a jsou předávány oprávněné osobě Czech Slag – Nová Huť, s.r.o. k jejich následnému využití v zařízení pod názvem „Úpravárenské zařízení Studený odval umístěném na pozemcích parcelní číslo 3667/1, 3667/17, 3667/23 v k. ú. Slezská Ostrava“ v tomto rozsahu:
- Souhlas se vztahuje na odpady kategorie ostatní odpad zařazené podle Katalogu odpadů pod katalogová čísla:

10 02 02	Nezpracovaná struska
16 11 04	Jiné vyzdívky a žáruvzdorné materiály z metalurgických procesů
 - Souhlas se uděluje do 30. 4. 2020.
 - Směs odpadů bude zařazována pod katalogové číslo převládajícího druhu odpadu.
- 3.3 Uděluje se souhlas k míšení nebezpečných odpadů navzájem nebo s ostatními odpady za těchto podmínek:
- Souhlas se vztahuje na odpady zařazené podle Katalogu odpadů pod tato katalogová čísla:

10 02 10	Okuje z válcování (O)
10 02 10	Okuje z válcování znečištěné škodlivinami (O/N)
10 02 11	Odpady z čištění chladicí vody obsahující ropné látky (N)
12 01 18	Kovový kal obsahující olej (brusný kal, honovací hal a kal z lapování) (N)
19 02 06	Kaly z fyzikálně-chemického zpracování neuvedené pod číslem 19 02 05 (O)
 - Souhlas se uděluje do 30. 4. 2020.
 - K míšení odpadů bude docházet v zařízení k využívání odpadů „Sedimentační jímky a homogenizační plocha“ umístěném na pozemku parc. č. 1405/1 v k.ú. Kunčice nad Ostravicí za účelem homogenizace a předúpravy vsázky.
- 3.4 Uděluje se souhlas k upuštění od třídění nebo odděleného shromažďování odpadů, které vznikají činností provozovatele zařízení v místě jeho sídla a jsou předávány prostřednictvím společnosti A.S.A.,

spol. s.r.o. oprávněné osobě OZO Ostrava s.r.o. k jejich následnému využití pro výrobu certifikovaného produktu v tomto rozsahu:

a) Udělený souhlas se vztahuje na odpady kategorie ostatní odpad, zařazené podle vyhlášky č. 381/2001 Sb., kterou se stanoví Katalog odpadů, Seznam nebezpečných odpadů a seznamy odpadů a států pro účely vývozu, dovozu a tranzitu odpadů a postup při udělování souhlasu k vývozu, dovozu a tranzitu odpadů, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „vyhláška č. 381/2001 Sb.“) pod katalogová čísla:

- 03 01 05 Piliny, hobliny, odřezky, dřevo, dřevotřískové desky a dýhy neuvedené pod číslem 03 01 04
- 04 02 09 Odpady z kompozitních tkanin (impregnované tkaniny, elastomer, plastomer)
- 12 01 05 Plastové hobliny a třísky
- 15 01 01 Papírové a lepenkové obaly
- 15 01 02 Plastové obaly
- 15 01 03 Dřevěné obaly
- 15 01 06 Směsné obaly
- 15 01 09 Textilní obaly
- 15 02 03 Absorpční činidla, filtrační materiály, čistící tkaniny a ochranné oděvy neuvedené pod číslem 15 02 02
- 17 02 01 Dřevo
- 17 02 03 Plasty
- 20 01 01 Papír a lepenka
- 20 01 10 Oděvy
- 20 01 11 Textilní materiály
- 20 01 38 Dřevo neuvedené pod číslem 20 01 37
- 20 01 39 Plasty
- 20 03 07 Objemný odpad

b) Směs odpadů bude zařazována pod katalogové číslo 15 01 01 Papírové a lepenkové obaly.

c) Souhlas se uděluje do 30. 4. 2020.

3.5 Provozovatel zařízení bude každoročně v souladu s podmínkou 11.1 předkládat doklady o kontrole vlastností:

- odpadu kat. č. 10 09 08 Licí formy a jádra použitá k odlévání neuvedená pod číslem 10 09 07, kategorie O, podle Osvědčení o vyloučení nebezpečných vlastností číslo 131 08 14 pro „Furanový odpad regenerace slévárny AMEPO Ostrava“ dle tabulky č. 4 uvedené v dokumentační zprávě,
- odpadu kat. č. 10 02 10 Okuje z válcování, kategorie O, podle Osvědčení o vyloučení nebezpečných vlastností číslo 148 17 15 pro „Okuje po nízkoteplotní desorpci ArcelorMittal Ostrava“ dle tabulky č. 4 uvedené v dokumentační zprávě.

4. Podmínky zajišťující ochranu zdraví člověka, zvířat a ochranu životního prostředí, zejména ochranu ovzduší, půdy, lesa, podzemních a povrchových vod, přírody a krajiny

4.1 Ovzduší

4.1.1 Podmínky pro stavbu stacionárního zdroje „**Tavící agregát**“ z hlediska ochrany ovzduší:

a) před uvedením zdroje do zkušebního provozu ohlásí provozovatel zařízení krajskému úřadu plánovanou změnu v provozu zařízení dle § 16 odst. 1 písm. b) zákona o integrované prevenci spolu s žádostí o uvedení do zkušebního provozu,

b) provozovatel zařízení v žádosti dle bodu a) předloží:

- návrh opatření ke snížení emisí TZL u těch zdrojů v rámci zařízení „Závod 2 – Strojírny a slévárny“, které dle autorizovaného měření emisí TZL z roku 2003 (protokol o autorizovaném měření č. 119/2003 a protokol o autorizovaném měření č. 119/2003) překročily emisní koncentraci TZL ve výši 50 mg/m³ tak, aby nedocházelo k překračování této koncentrace,
- návrh změny provozního řádu z hlediska ochrany ovzduší doplněný o nový zdroj "Tavící agregát".

4.1.3 Podmínka pro provoz stacionárního zdroje „752 Metalizační zařízení Margarido M45“ z hlediska ochrany ovzduší:

- Provozovatel zařízení do tří měsíců od prvního uvedení zdroje do provozu zajistí provedení autorizovaného měření emisí znečišťující látky TZL k prověření plnění emisního limitu, který je stanoven v bodu 1.1.7 písm. b) integrovaného povolení. Do tří měsíců od provedení měření pak provozovatel zařízení předloží krajskému úřadu protokol z tohoto měření.

4.1.4 Podmínka pro provoz stacionárního zdroje „605 Středofrekvenční pece SF I a SF II“ a modifikační kabiny po napojení na společnou filtrační jednotku JET z hlediska ochrany ovzduší:

- Provozovatel zařízení do čtyř měsíců od prvního uvedení zdroje do provozu se zapojenou filtrací zajistí provedení autorizovaného měření emisí znečišťující látky TZL za současného provozu pecí a modifikační kabiny k prověření plnění emisního limitu, který je stanoven v kapitole 1. integrovaného povolení. Do dvou měsíců od provedení měření pak provozovatel zařízení předloží krajskému úřadu protokol z tohoto měření.

4.2 Hluk

Nejsou stanoveny.

5. Další zvláštní podmínky ochrany zdraví člověka a životního prostředí, které úřad shledá nezbytnými s ohledem na místní podmínky životního prostředí a technickou charakteristiku zařízení

Nejsou stanoveny.

6. Podmínky pro hospodárné využívání surovin a energie

Nejsou stanoveny.

7. Opatření pro předcházení haváriím a omezování jejich případných následků

Opatření pro předcházení haváriím budou řešena v souladu s provozními řády z hlediska ochrany ovzduší a z hlediska odpadů a v souladu s havarijním plánem. Dokumenty jsou schváleny v části III. písm. A. tohoto rozhodnutí.

8. Postupy nebo opatření pro provoz týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu (například uvedení zařízení do provozu, poruchy zařízení, krátkodobá přerušení provozu zařízení), při kterých může vzniknout nebezpečí ohrožení životního prostředí nebo zdraví člověka

V případě jakýchkoliv dalších situací odlišných od podmínek běžného provozu bude postupováno v souladu se schválenými provozními řády z hlediska ochrany ovzduší, provozními řády z hlediska odpadů a havarijním plánem.

9. Způsob monitorování emisí a přenosů, případně technických opatření, včetně specifikace metodiky měření, včetně jeho frekvence, vedení záznamů o monitorování

Všechny úkony spojené s monitoringem prováděné provozovatelem budou zaznamenávány v provozních záznamech o výrobě, a to datum, čas a jméno pověřené, popřípadě autorizované osoby zajišťující odběr vzorků v rámci monitoringu.

9.1 Ovzduší

9.1.1 Četnost měření u znečišťujících látek, které mají stanoven emisní limit, je uvedena v části II. bodu 1.1 výroku integrovaného povolení.

9.1.2 Provozovatelem bude u zdroje „Nízkoteplotní desorpce-NTD“ zajišťováno jednorázové autorizované měření emisí benzenu 1 x za 3 kalendářní roky.

9.2 Voda

Nejsou stanoveny.

10. Opatření k minimalizaci dálkového přemístování znečištění či znečištění překračujícího hranice států a k zajištění vysoké úrovně ochrany životního prostředí jako celku

Opatření nejsou uložena.

11. Postup vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení včetně povinnosti předkládat úřadu údaje požadované k ověření shody s integrovaným povolením

Zpráva o postupu vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení bude za uplynulý kalendářní rok zasílána krajskému úřadu vždy k 1.5. následujícího roku. Ustanovení § 16, 17, 18, 19 zákona o integrované prevenci zůstávají nedotčena.

12. Požadavky k ochraně životního prostředí vyplývající ze stanoviska o posouzení vlivů na životní prostředí

Podmínky vyplývající ze závěru zjišťovacího řízení vydaného Krajským úřadem Moravskoslezského kraje, odborem životního prostředí a zemědělství pod č.j. MSK 50316/2006 ze dne 17.3.2006, dle zákona č. 100/2001 Sb., které nebyly zahrnuty v předchozích ustanoveních výroku tohoto rozhodnutí:

- provozovatel zařízení v žádosti o uvedení stavby „Tavící agregát“ do zkušebního provozu vyhodnotí množství odpadů v souvislosti se zavedením výroby na novém tavícím agregátu.

13. Podmínky uvedené ve vyjádření (stanovisku) příslušného orgánu ochrany veřejného zdraví

Ve vyjádření Krajské hygienické stanice Moravskoslezského kraje, č.j. 4384/215.1/03 ze dne 29.5.2003, nebyly stanoveny.

III.

A: Tímto rozhodnutím se dle § 13 odst. 6 zákona o integrované prevenci:

1) ukládá plnění

- a) „Provozní řád Velká kalírna“, přiděleno č. **88711/14/I**,
- b) „Provozní řád Stříkací kabiny“, přiděleno č. **88711/14/II**
- c) „Provozní řád Zařízení Nízkoteplotní desorpce“, přiděleno č. **88711/14/III**
- d) „Provozní řád stacionárních zdrojů znečištění - Slévárna“, přiděleno č. **24294/2019**
- e) „Provozní řád stacionárních zdrojů znečištění Stříkací kabiny pro nástřik dvojkolí“, přiděleno č. **62215/15**

2) schvaluje

- a) „Plán opatření pro případy havárie ArcelorMittal Engineering Products Ostrava s.r.o.“, přiděleno č. **137667/16/II**;
- b) „PROVOZNÍ ŘÁD Sedimentační jímky a homogenizační plocha“, z hlediska nakládání s odpady, přiděleno č. **137667/16/III**;
- c) „PROVOZNÍ ŘÁD Nízkoteplotní desorpce (NTD)“ z hlediska nakládání s odpady, přiděleno č. **137667/16/IV**;
- d) „Základní zpráva“, přiděleno č. **88711/14/V**, kterou vypracovala společnost TALPA – RPF, s.r.o. s datem 27. 3. 2014.

3) vydává

- a) Povolení provozu stacionárního zdroje č. 658 Elevátor, dopravníkové pásy po výměně mokrého odlučovače za nové filtrační zařízení CARM GH z hlediska ochrany ovzduší.
- b) Povolení provozu stacionárních zdrojů č. 655 Přípravna formovací směsi, elevátor, dopravníkové pásy po napojení na společný tkaninový filtr CARM GH z hlediska ochrany ovzduší.

B: Tímto rozhodnutím jsou nahrazena tato rozhodnutí, stanoviska, vyjádření a souhlasy vydávána podle zvláštních právních předpisů:

- 1) souhlas k upuštění od třídění nebo odděleného shromažďování odpadů podle § 16 odst. 2 zákona o odpadech;
- 2) souhlas k míšení nebezpečných odpadů navzájem nebo s ostatními odpady podle § 12 odst. 6 zákona o odpadech;

- 3) vymezení znečišťujících látek nebo jejich stanovených skupin k plnění obecných emisních limitů ve smyslu § 9 odst. 4 zákona č. 86/2002 Sb., o ochraně ovzduší a o změně některých dalších zákonů (zákon o ochraně ovzduší), (dále jen „zákon o ochraně ovzduší“);
- 4) povolení k vydání provozního řádu dle § 17 odst. 2 písm. g) zákona o ochraně ovzduší;
- 5) povolení stavby stacionárních zdrojů a jejich změny dle § 17 odst. 1 písm. c) zákona o ochraně ovzduší;
- 6) schválení havarijního plánu dle § 39 odst. 2 písm. a) zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů;
- 7) souhlas k provozování zařízení ke sběru, výkupu, využívání a odstraňování odpadů a s jejich provozními řády podle § 14 odst. 1 zákona o odpadech;
- 8) povolení provozu stacionárního zdroje podle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů, uvedeného v příloze č. 2 k tomuto zákonu;
- 9) vyjádření ve stavebním řízení z hlediska nakládání s odpady dle § 79 odst. 4 písm. b) zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů;
- 10) závazné stanovisko ke stavbě a změně stavby stacionárního zdroje podle § 11 odst. 2 písm. c) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů;

C: Krajský úřad podle § 44 odst. 2 zákona o integrované prevenci ruší následující části pravomocného rozhodnutí (uvedené rozhodnutí zůstává v platnosti pro provoz, které nemají souhlas nahrazen integrovaným povolením):