

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. MSK 8971/2009 ze dne 14.7.2009 (nabytí právní moci dne 1.8.2009), ve znění pozdějších změn:

změna č.	čj.	ze dne	nabytí právní moci
1.	MSK 103967/2010	9.7.2010	12.7.2010
2.	MSK 99559/2012	7.8.2012	25.8.2012
3.	MSK 15040/2013	28.5.2013	18.6.2013
4.	MSK 106482/2013	6.9.2013	24.9.2013
5.	MSK 107885/2015	7.9.2015	11.9.2015
6.	MSK 158237/2015	5.1.2016	5.1.2016
7.	MSK 100764/2016	7.9.2016	22.9.2016
8.	MSK 118474/2016	31.10.2016	17.11.2016
9.	MSK 41331/2017	17.5.2017	31.5.2017
10.	MSK 71390/2017	13.7.2017	14.7.2017
11.	MSK 119163/2017	19.10.2017	8.11.2017
12.	MSK 36670/2018	25.4.2018	26.4.2018
13.	MSK 167226/2018	21.1.2019	8.2.2019
14.	MSK 167284/2019	7.2.2020	26.2.2020
15.	MSK 149446/2021	15.12.2021	15.12.2021
16.	MSK 21812/2022	2. 3. 2022	19. 3. 2022

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 **CROMODORA WHEELS s.r.o.** (dále „provozovatel zařízení“) se sídlem Průmyslová 369, 742 51 Mošnov, IČ 27779017 (účastník řízení dle § 27 odst. 1 správního řádu), se vydává

integrované povolení

podle § 13 odst. 3 zákona o integrované prevenci.

Identifikační údaje zařízení:

Název: **Zařízení na výrobu litých hliníkových kol**

Provozovatel: CROMODORA WHEELS s.r.o., Průmyslová 369, 742 41 Mošnov, IČ 27779017

Kategorie: 2.5. b) Zařízení na tavení, včetně slévání slitin, neželezných kovů, včetně přetavovaných produktů (rafinace, výroba odlitků apod.), o kapacitě tavení větší než 4 t denně u olova a kadmia nebo 20 t denně u všech ostatních kovů.

Umístění: Kraj: Moravskoslezský
Obec: Mošnov
Katastrální území: Mošnov

I.

Popis zařízení a s ním přímo spojených činností:

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

Zařízení na tavení a odlévání Al slitiny

Jedná se o zařízení na tavení Al housek předepsaného složení, případně mohou být přidávány výrobní zmetky a roztavený Al z linky přetavování třísek pro následné nízkotlaké odlévání. Projektovaná kapacita zařízení činí 2 600 000 kol ročně, což odpovídá kapacitě tavení 54 000 t Al slitiny. Uvedené zařízení obsahuje tyto provozní celky:

- **Tavící pece vsázky Fergal – 06 (5 ks)** s objemem 5 x 4 m³ tekuté hliníkové slitiny a projektovanou kapacitou 5 x 3 tuny Al slitiny za hodinu. Kapacita tavení činí 216 t/den, 54 000 t/rok. Pece jsou ohřívány hořáky na zemní plyn o jmenovitém tepelném příkonu 5 x 2 326 kW na teplotu cca 720 °C. Vsázka pece je převážně tvořena Al ingoty předepsaného složení, dále se přidávají výrobní zmetky a popřípadě roztavená slitina z přetavování třísek ze strojního obrábění. Spaliny z pecí nejsou z důvodu vysoké teploty filtrovány. Z pecí je roztavený kov o objemu cca 600 kg odléván do přepravních pánví, které jsou poté vysokozdvížnými vozíky převáženy k odplyňovacímu zařízení.
- **Odplyňovací zařízení** slouží k homogenizaci slitiny Al v pánvi účinkem plynného dusíku nebo směsi argonu a vodíku, popřípadě po odplynění k přidávkám legur, a to TiB, Sr (stroncium), Mg (magnesium), pro zkvalitnění mechanických vlastností slitiny. Odplyněný tekutý kov je převezen v téže přepravní pánvi k nízkotlakým odlévacím strojům k odlévání. Roztavený kov je z pánve gravitačně přelit do elektricky vytápěných udržovacích pecí lisů.
- **Odlévací stroje LPM (48 ks)** nízkotlaké lisy slouží k regulovanému vtlačování roztavené slitiny Al pomocí stlačeného vzduchu do licí kovové formy odlitku. Vzdušina z pecí není filtrována. Předehřev forem před užitím je prováděn mobilním plynovým hořákem o jmenovitém tepelném příkonu cca 30 kW. Chlazení kovové formy během provozu je prováděno stlačeným vzduchem a cirkulující chladicí vodou. Po naplnění formy hliníkem ve stanovené době je část formy automaticky odklopena a hotový výrobek je ponořen k definitivnímu ochlazení do nádrže s chladicí vodou. Po oschnutí je odlitek podroben Rtg kontrole. Kvalitativně vyhovující odlitky poté postupují dále na tepelnou úpravu. Vyřazené zmetkové odlitky jsou ihned vráceny zpět jako kvalitní vsázkový materiál do tavících pecí.

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

- **Tepelné zpracování odlitků** řízeným postupným pomalým nahříváním kol na předepsanou teplotu za účelem odstranění případných lokálních pnutí, ke kterým mohlo dojít v procesu odlévání odlitků a jeho následném ochlazení, zahrnuje následující provozní jednotky:
 - **Průběžná žíhací linka Eisenmann 1, 2, 3 a 4** – přímý procesní ohřev, zemní plyn, o instalovaných tepelných příkonech 1 730 kW, 2 360 kW, 2 230 kW a 2 230 kW. Každá z linek zahrnuje zejména žíhací pece a pece umělého stárnutí.

- **Třískové hospodářství** zahrnuje zařízení pro nakládání s Al třískami, které vznikají při mechanickém obrábění odlitků disků kol na plně automatizovaných robotizovaných CNC centrech. Al třísky jsou z těchto strojů rozmělněny a jsou od jednotlivých CNC center dále přiváděny do zařízení zahrnující následující provozní jednotky:
 - **Separáční zařízení Al třísek (ARP)**, separace emulzí na odstředivkách (bez použití odmašťovacích činidel), separace cizorodých materiálů, zásobníky třísek před zpracováním. Jedná se o 2 kompletní autonomní linky.
 - **Sušící zařízení třísek ARP** vyhřívané spaliny z přetavování třísek, vzdušiny jsou vypouštěny po filtraci (záchyt tuhých znečišťujících látek) společným výduchem z přetavovacích pecí.
 - **Tavící pec třísek (2 ks)** - tříkomorová přetavovací pec Stinchcombe technology 11T o objemu 2 x 4 m³ taveniny a o kapacitě 1,6 t taveniny/hod. Přetavená slitina hliníku je následně použita ve výrobním procesu výroby hliníkových kol. Spalovací příkon zařízení je 2,1 MW pro každou přetavovací pec, část spalin je využita pro finální sušení třísek po separačních operacích v technologii ARP, vzdušiny jsou vypouštěny společně se vzdušinami z přetavování třísek.

Obrobená kola jsou postupně přemístována k jednotlivým závěrečným mechanickým procesům. Po mechanickém opracování odlitků prochází každý odlitek vizuální kontrolou a podle výsledku dochází před sérií dalších mechanických operací k dílčím opravám. Opravy jsou prováděny ručně, jsou převážně zámečnického charakteru. Každé kolo následně prochází stanovištěm pro kontrolu pórovitosti za použití helia.

- **Lakovací linky (lakovna 1, lakovna2) včetně předúpravy** o projektované roční spotřebě organických ředidel cca 195 t se sestává z postupného nanášení 3 vrstev laků: základního nátěru práškovou barvou, barevného odstínu syntetickou barvou a finálního vrchního bezbarvého syntetického laku. Lakovna zahrnuje následující operace a zařízení:
 - **Linka chemické předúpravy a oplachů** zahrnuje následující procesy:
 - předodmaštění a odmaštění v prostředku na bázi alkalických vodných roztoků NaOH a KOH s následným vodným oplachem,
 - deoxidaci v prostředku na bázi vodného roztoku s obsahem anorganických kyselin (H₂SO₄ a H₃PO₄) s následným oplachem vodou a demivodou,
 - konverzi (pasivace) v prostředku na bázi roztoku anorganických a organických kyselin a solí s návaznými oplachy demivodou.

V lakovací lince 1 je instalováno 12 van a v lakovací lince 2 je instalováno 11 van, jednotlivé operace jsou prováděny na zavěšených kolech postříkem. 4 vany s aktivními prostředky o projektované kapacitě 16,6 m³ (lakovna 1) a 13 m³ (lakovna 2) slouží jako zásobníky lázní, které jsou vyhřívány nepřímo horkou vodou z tepelného zařízení lakovny (Boilery). Závěrečnou operací předúpravy je sušení. Sušící vzduch je přímo ohříván hořákem na zemní plyn s instalovaným tepelným příkonem 1 337 kW (lakovna 1) a 1 000 kW (lakovna 2). Emise z předúpravy a sušení jsou vypouštěny do vnějšího ovzduší. Emise z předúpravy a sušení jsou vypouštěny do ovzduší.

- **Linka základní práškové barvy, včetně vypalování a chlazení** zahrnuje automatické elektrostatické nanášení práškové barvy a přestříky jsou zachycovány na filtru. Následuje vytvrzení práškové barvy v průjezdní vypalovací peci s nepřímým ohřevem vypalovacího vzduchu hořáky na zemní plyn o jmenovitém tepelném příkonu 3 x 1018 kW (lakovna 1) a 2 x 685 kW (lakovna 2). Vzdušina z vypalovací pece není filtrována a je vypouštěna do ovzduší.
Vychladlá kola po aplikaci práškové barvy jsou před nanášením barevného syntetického odstínu zahřívána na pracovní teplotu 45 – 50 °C hořákem na zemní plyn se jmenovitým tepelným příkonem 325 kW (lakovna 1) a 650 kW (lakovna 2) – přímé procesní ohřevy.
- **Linka barevného odstínu** představuje automatické nanášení barevné syntetické barvy na kola ve stříkací kabině lakovací linky. Nastříkaná kola jsou dále plynule vysoušena ve vytěkáci zóně sušárny.

Odsávaná vzdušina z lakování barevného odstínu a vytěkáací zóny s obsahem těkavých organických látek vyjádřených jako celkový organický uhlík (dále „VOC“) je zavedena do spalovací jednotky regenerativní termické oxidace (dále „RTO“), samostatně pro lakovnu 1 a pro lakovnu 2. Pro případ poruchy RTO je proces lakování automaticky zastaven a zbytková vzdušina je vypuštěna nouzovými výduchy do ovzduší.

- **Linka bezbarvého (transparentního) laku** zahrnuje nanášení finálního nátěru, které je prováděno ve třetí stříkací kabině lakovny 1 a lakovny 2. Lak je následně ve vytěkáací zóně vysoušen a vypalován ve vytvrzovací peci vrchního laku, s nepřímým ohřevem vypalovacího vzduchu hořáky na zemní plyn o jmenovitém tepelném příkonu hořáků 3 x 1018 kW (lakovna 1) a 2 x 685 kW (lakovna 2). Těkavé organické látky vznikající během stříkání, sušení a vytvrzování transparentního laku jsou spalovány jako v případě barevného laku v RTO pro lakovnu 1 a RTO pro lakovnu 2. Pro případ poruchy RTO je proces lakování automaticky zastaven a zbytková vzdušina je vypuštěna nouzovými výduchy do ovzduší.

Stříkací kabiny s aplikací syntetického a transparentního laku jsou vybaveny k zachycování přestříků vodními clonami. Barvy z odpadní vody jsou v koagulační stanici odstraňovány flotací, které předchází vysrážení vloček barev pomocí flokulantu.

- **Spalovací jednotka RTO** s projektovanou kapacitou 16 000 m³/hod (lakovna 1) a 8 000 m³/hod (lakovna 2) je nedílnou součástí „lakovny“ a slouží ke spalování emisí těkavých organických látek ve vzdušně přiváděné z míchání, aplikace syntetických barev a laků, včetně vytěkáací zón a vypalovacích pecí lakovny. Podstatou procesu je vhánění znečištěné vzdušiny do tří spalovacích komor reaktoru vyplněných keramickými bloky, které jsou přímo nahřívány jedním hořákem na zemní plyn o jmenovitém tepelném příkonu 703 kW (lakovna 1) a 440 kW (lakovna 2). Proces probíhá regulovaným řízením teploty a množství nasávaného vzduchu při tepelném režimu 750°C. Vzdušina z RTO je vypouštěna výduchem do ovzduší.
- **Neutralizační stanice odpadních vod lakovny 1** s max. projektovanou kapacitou 10 m³/hod upravuje veškeré vody s výjimkou chladících vod z posuzovaného zařízení. Jde o vody používané v procesu chemické předúpravy, jako jsou oplachové vody, znehodnocené procesní lázně tak, aby předčištěná odpadní voda mohla být použita zpět ve výrobě, popřípadě vypouštěna do kanalizace splaškových vod. Tato stanice upravuje i odpadní vody vzniklé v jiném místě než v předúpravě lakovací linky – např. z laboratoře, z myčky kol. Chladící vody jsou vedeny do kanalizace bez předchozího čištění koncentrátů odpadních vod. Celková denní kapacita neutralizační stanice je 245,5 m³.
- **Neutralizační stanice odpadních vod lakovny 2** s max. projektovanou kapacitou 4 m³/hod upravuje veškeré vody z předúpravy lakovny 2 a výroby demineralizované vody lakovny 2 tak, aby předčištěná odpadní voda mohla být vypouštěna do kanalizace splaškových vod. Součástí neutralizační stanice je vakuová odparka na zahušťování koncentrátů odpadních vod. Celková denní kapacita neutralizační stanice je 100 m³.
- **Odkalování vody ze stříkacích kabin** lakovny 1 a lakovny 2 probíhá v kónusové nádobě, do které se přečerpává voda z jímky, v níž se pomocí flokulantu sráží zachycená barva. Tato vysrážená barva plave na hladině a je shrnována z povrchu do záchytné nádrže a je s ní dále nakládáno v režimu odpadů kat. čísla 08 01 13. Předčištěná voda se vrací zpět do technologie (vodní clona stříkacích kabin).
- **Ohřev vody pro lakovnu 1 a výměňková stanice** – ohřev vody probíhá v plynovém kotli a slouží pro výrobu horké vody pro potřeby technologie (chemické předúpravy lakovny 1) a zásobování teplou vodou pro sociální účely. Projektovaný jmenovitý tepelný příkon kotle 2 622 kW je zajišťován nepřímým ohřevem hořáku na zemní plyn. Spaliny z kotle jsou vedeny nad střechu haly a vypuštěny do ovzduší.
- **Ohřev vody pro lakovnu 2 a výměňková stanice** – ohřev vody probíhá ve dvou samostatných kotlích Riello (Steel Boilers) s projektovaným příkonem 2 x 1 370 kW a slouží pro výrobu horké vody pro potřeby technologie (chemické předúpravy lakovny 2) a zásobování teplou vodou pro sociální účely. Instalovaný jmenovitý tepelný příkon hořáků je 1 x 1 370 kW (kotel č. 1) a 1 x 950 kW (kotel č. 2) a je zajišťován nepřímým ohřevem na zemní plyn. Spaliny z kotle jsou vedeny nad střechu haly a vypouštěny do vnějšího ovzduší.
- **Vytápění hal závodu** je prováděno níže uvedenými teplovzdušnými vzduchotechnickými jednotkami s celkovým max. tepelným příkonem 5 599 kW:

- 2 ks VZT jednotek o jmenovitém tepelném příkonu 270 kW
- 1 ks VZT jednotek o jmenovitém tepelném příkonu 442 kW
- 2 ks VZT jednotek o jmenovitém tepelném příkonu 663 kW
- 3 ks VZT jednotek o jmenovitém tepelném příkonu 110 kW
- 1 ks VZT jednotek o jmenovitém tepelném příkonu 138 kW
- 1 ks VZT jednotek o jmenovitém tepelném příkonu 33 kW
- 2 ks VZT jednotek o jmenovitém tepelném příkonu 256 kW
- 1 ks VZT jednotek o jmenovitém tepelném příkonu 88 kW
- 2 ks VZT jednotek o jmenovitém tepelném příkonu 200 kW
- 2 ks VZT jednotek o jmenovitém tepelném příkonu 250 kW
- 3 ks VZT jednotek o jmenovitém tepelném příkonu 400 kW
- 1 ks VZT jednotek o jmenovitém tepelném příkonu 90 kW

Vzduchotechnické jednotky jsou složeny z přívodní a odvodní části, bez směšování spalin se vzduchem. Nasávaný čerstvý venkovní vzduch je v jednotce filtrován, v zimním a přechodném období ohříván pomocí plynového ohříváče a potrubní sítí s distribučními elementy – dýzy s dalekým dosahem dopravován do prostoru haly. Odvod vzduchu je zajištěn pomocí odvodní části jednotky, na které je napojeno vzduchotechnické potrubí, včetně distribučních elementů – výustek. Odsávací potrubí je umístěno pod střechou haly. Emise ze spalování zemního plynu jsou vypouštěny komíny do ovzduší.

- **Flowforming 1 a Flowforming 2** – každá z identických linek zahrnuje zejména **pec předeřevu** – karuselová pec Reinhardt s příkonem spalovacího zdroje přímého procesního ohřevu 530 kW, tzn. 2 x 530 kW, a dále **nahřívací pec** – technologie „Leifeld (Wheel-spinning-center)“, zařízení se spalovacím zdrojem přímého procesního ohřevu o příkonu 130 kW, tzn. 2 x 130 kW. Dále zahrnuje technologii mechanického odhranění, kotoučovou pilu s noži, dopravníky, manipulátory, vodní chlazení.

c) Přímo spojené činnosti

- **Strojní obrábění, včetně finálních úprav před lakováním**, zahrnuje následující procesy:
 - Strojní obrábění odlitků disků kol – obrábění probíhá na 20 ks plně automatizovaných robotizovaných centrech (dále „CNC stroje“) s filtrací vzdušin na zařízení pro omezování emisí tuhých znečišťujících látek s výduchem do haly a nebo s vývodem nad střechu haly a na 6 ks CNC jednotkách na pohledově obráběná kola s odsáváním vzdušin bez pouštění vzdušin mimo halu.
 - Odmašťování disků po opracování – probíhá ve dvou mycích linkách Technofirma (mytí postřikem a následné sušení), každá jednotka je osazena zásobními lázněmi o objemu 6 m³ na mycí roztok s nepřímým ohřevem, ohřívání hořáky o příkonech 2 x 186 kW (nepřímý ohřev) a 2 x 174 kW.
 - Kontrolu netěsnosti disků kol na plně automatizovaném stanovišti pomocí směsného plynu hélium – vzduch.
 - Tryskání forem a kol – jedná se o technologii úpravy forem a kol, jejímž cílem je čištění a zdrsnění hliníkových kol z lehkých slitin pro další finální operace. V zařízení jsou instalovány 3 tryskací stroje typu PTZ, které nemají výdech do vnějšího ovzduší a 2 tryskací stroje typu Tunnelblast DTB, které jsou vybaveny filtračními jednotkami s výduchem z každého filtru se zaústěním mimo objekt haly.
 - Kontrolu vyvážení kol na robotnickém vyvažovacím stanovišti.
 - Broušení a odjehlování kol probíhá na 24 pracovištích pomocí speciálních kartáčů. Vznikající prach je odsáván od jednotlivých strojů centrálním odsáváním a veden filtrační automatickou jednotku UFC 140 (celkem 3 jednotky, každá je umístěna na samostatné vzduchotechnické větvi odsávání) s automatickou regenerací filtrační jednotky a samostatným jímáním prachu (otřepků z kartáčování kol). Vzdušina je z každého filtru vypouštěna mimo výrobní halu. Samostatně jsou odvedeny vzdušiny z odsávání manuálních pracovišť na filtrační jednotku UFC 112.

- Technologie ošetřování forem – v rámci ošetřování forem probíhá ohřev formy a postupná aplikace separačních nástřiků v několika vrstvách s doplněním o mechanické otryskávání suchým ledem a předeřev formy pro přípravu k použití k odlévání kol. Každé pracoviště úpravy forem – JUP je odsáváno samostatně a vzdušina je vypouštěna mimo výrobní halu.
- **Stanice na výrobu demivody** slouží k výrobě demineralizované vody z pitné vody pro potřebu chemické předúpravy. Náplně aniontové a kationtové kolony jsou regenerovány hydroxidem sodným a kyselinou chlorovodíkovou. Odpadní vody z výše zmíněných procesů jsou odváděny do neutralizační stanice (dále „NS“) a poté jsou neutralizovány.
- **Nakládání s vodami.** Dešťové vody ze střech a zpevněných ploch jsou svedeny do vsakovacích jímek. Dešťové vody z parkoviště před objektem haly jsou přes odlučovač ropných látek zaústěny do stávající šachty kanalizační přípojky, která je následně zaústěna do kanalizace pro veřejnou potřebu.
 - Splaškové vody jsou odváděny na čistírnu odpadních vod (dále „ČOV“) provozovanou společností Severomoravské vodovody a kanalizace Ostrava a.s. Technologické vody jsou před vypouštěním do splaškové kanalizace upravovány na neutralizační stanici.
- **Nakládání s odpady** bude prováděno v souladu s ustanoveními zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů. Nebezpečné druhy odpadů původce budou tvořeny především kaly z kalolisu v neutralizační stanici, přestříky syntetických barev zachycené ve vodní cloně a oddělené flotací, řezné emulze z obrábění, použité hydraulické oleje, použité olejové filtry, olejové náplně, olej vyloučený z kondenzátu, zářivky apod. Shromažďování nebezpečných odpadů, vznikajících v průběhu výroby, je zajištěno převážně v technicky vhodných kontejnerech. Veškeré druhy nebezpečných odpadů jsou odstraňovány smluvně firmou oprávněnou k nakládání s nebezpečným odpadem.
- **Skladové hospodářství** zahrnuje technicky vyhovující prostory a prostředky pro skladování Al housek, barev a chemikálií, pohonných hmot – nafty a expediční sklad hotových kol.
- **Monitoring a měření** zahrnuje plánované, povinné autorizované a provozní měření a sledování hodnot škodlivých látek, emitovaných z posuzovaného zařízení do jednotlivých složek životního prostředí (ovzduší, vody, odpady, hluk atd.).
- **Výdejní stanice na skladování a výdej pohonných hmot** – motorové nafty – dvouplášťová mobilní nádrž NDN 6000 o objemu 6 000 l s přestřešeným výdejním místem, úkapovou jímkou a manipulační plochou s instalovanou typizovanou záchytnou ocelovou vanou k záchytu úkapů.

II.

Krajský úřad stanovuje společnosti **CROMODORA WHEELS s.r.o.**, Průmyslová 369, 742 51 Mošnov, IČ 27779017, 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

1.1. Ovzduší

Tabulka č. 1: Emisní limity pro stacionární zdroje: „Větrání obrobny“, „Větrání lakovny I“ a „Větrání lakovny II“

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vztažné podmínky	Četnost měření
Větrání obrobny 1 ks VZT jednotka na zemní plyn (jmenovitý tepelný příkon 442 kW) výduch č. 022 Větrání lakovny I 2 ks VZT jednotky na zemní plyn (jmenovitý tepelný příkon 2 x 663 kW) výduchy č. 023 a 024	Oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý	100	A 17% O ₂	výpočtem
	Oxid uhelnatý	100 do 31.12.2017		
50 od 1.1.2018				

Tabulka č. 2: Emisní limity pro stacionární zdroje: „Tavení hliníku - Tavicí pec vsázky Fergal 1“, „Tavení hliníku - Tavicí pec vsázky Fergal 2“, „Tavení hliníku - Tavicí pec vsázky Fergal 3“ a „Tavení hliníku - Tavicí pec vsázky Fergal 4“, Tavení hliníku – Tavicí pec vsázky Fergal 5

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vztažné podmínky	Četnost měření
Tavení hliníku – Tavicí pec vsázky Fergal 1 (tavení a odlévání) výduch č. 101 Tavení hliníku – Tavicí pec vsázky Fergal 2 (tavení a odlévání) výduch č. 102 Tavení hliníku – Tavicí pec vsázky Fergal 3 (tavení a odlévání) výduch č. 103 Tavení hliníku – Tavicí pec vsázky Fergal 4 (tavení a odlévání) výduch č. 104 Tavení hliníku – Tavicí pec vsázky Fergal 5 (tavení a odlévání) výduch č. 105 Tavicí pece s přímým ohřevem na zemní plyn, jmenovitý tepelný příkon 5 x 2 326 kW, tavicí a udržovací zóna se čtyřmi hořáky	Oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý	100	A	1 x za 1 kalendářní rok
	TZL	10		

Tabulka č. 3: Emisní limity pro stacionární zdroj: „Prášková lakovna 1“ a „Prášková lakovna 2“

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vztažné podmínky	Četnost měření
Prášková lakovna 1 Výduchy č. 181 – 182 Prášková lakovna 2 Výduchy č. 281 a 282 (vypalování a chlazení včetně ohřevů)	Těkavé organické látky vyjádřené jako celkový organický uhlík (TOC)	20	B	výpočtem

Tabulka č. 4: Emisní limity pro stacionární zdroj: „Kotel lakovny 1“

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vztažné podmínky	Četnost měření
Kotel Lakovny 1 (jmenovitý tepelný příkon kotle 2622 kW je zajišťován nepřímým ohřevem hořáku na zemní plyn o jmenovitém tepelném příkonu 3 729 kW) výduch č. 010	Oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý	100	A 3% O ₂	1 x za 3 kalendářní roky
	Oxid uhelnatý	100 do 31.12.2017		
		50 od 1.1.2018		

Tabulka č. 4a: Emisní limity pro stacionární zdroje Kotle lakovny 2: „Kotel lakovny č. 1“ a „Kotel lakovny č. 2“

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vztažné podmínky	Četnost měření
Kotle lakovny 2 č. 1 a č. 2 (jmenovité tepelné příkony kotlů 2 x 1 370 kW, nepřímý procesní ohřev hořáky na zemní plyn) výduchy č. 030 a 031	Oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý	80	A 3% O ₂	1 x za 3 kalendářní roky
	Oxid uhelnatý	50		

Tabulka č. 5: Emisní limity pro stacionární zdroj: „Lakovna 1“ a „Lakovna 2“

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vztažné podmínky	Četnost měření
Lakovna 1, Lakovna 2 (nanášení syntetických barev, vytěkání, sušení včetně ohřevů) Vzdušina ze: - stříkací kabiny barevného laku, - vytěkání barevného laku, - stříkací kabiny bezbarvého laku, je svedena do spalovacích jednotek RTO (hořáky o jmenovitém tepelném	Těkavé organické látky vyjádřené jako celkový organický uhlík (TOC)	15	B	1 x za 1 kalendářní rok

příkonu 703 kW – lakovna 1 a 440 kW – lakovna 2) výduchy č. 191 a 291				
---	--	--	--	--

Tabulka č. 6: Emisní limity pro stacionární zdroje: „Tryskací zařízení (PTZ 160)“, „Tryskací zařízení (PTZ 140 – 1)“, „Tryskací zařízení (PTZ 140 – 2)“, „Tryskací zařízení (Tunnelblast DTB – 1)“, „Tryskací zařízení (Tunnelblast DTB – 2)“ a „Mechanické otruskávání suchým ledem“

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vztažné podmínky	Četnost měření
Tryskací zařízení (PTZ 160)* Tryskací zařízení (PTZ 140 – 1)* Tryskací zařízení (PTZ 140 – 2)* Tryskací zařízení (Tunnelblast DTB -1) Tryskací zařízení (Tunnelblast DTB -2) Mechanické otruskávání suchým ledem	TZL	5	C	1 x za 3 kalendářní roky

Pozn.:

* tryskací zařízení není napojeno na odstávání s výduchem do vnějšího ovzduší – neměří se.

Tabulka č. 7: Emisní limity pro stacionární zdroj: „Broušení a odjehlování“

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vztažné podmínky	Četnost měření
Broušení a odjehlování (strojní a ruční broušení a odjehlování) výduchy č. 220, 221, 222 a 223 celkový elektrický příkon 402 kW	TZL	5	C	1 x za 3 kalendářní roky

Tabulka č. 8: Emisní limity pro stacionární zdroj: „Třískové hospodářství – Tavící pece Al třísek“

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vztažné podmínky	Četnost měření
Třískové hospodářství – Tavící pece Al třísek (sušení a přetavování třísek) výdech č. 110 a 111 tavící pece s přímým ohřevem na zemní plyn, jmenovitý tepelný příkon 2 x 2,1 MW	Oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý	100	A	1 x za 1 kalendářní rok
	TZL	10		

Tabulka č. 9: Emisní limity pro stacionární zdroj „Větrání lakovny II“

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vztažné podmínky	Četnost měření
Větrání lakovny II 3 ks VZT jednotky na zemní plyn (jmenovitý tepelný příkon 3 x 400 kW) výduchy č. 025, 026 a 027	Oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý	80	A 17% O ₂	výpočtem
	Oxid uhelnatý	50		

Tabulka č. 10: Emisní limity pro stacionární zdroje: „Linka průběžného žíhání EISENMANN 1“, „Linka průběžného žíhání EISENMANN 2“, „Linka průběžného žíhání EISENMANN 3“, „Linka průběžného žíhání EISENMANN 4“ a „Linka žíhání a umělého stárnutí Fergal 2“

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vztažné podmínky	Četnost měření
Průběžná žíhací linka Eisenmann 1 (tepelné zpracování odlitků, jmenovitý tepelný příkon 1 730 kW) výduchy č. 130 a č. 131	Oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý	400	A 3% O ₂	výpočtem *)
Průběžná žíhací linka Eisenmann 2 (tepelné zpracování odlitků, jmenovitý tepelný příkon 2 360 kW) výduchy č. 132 a č. 133				
Průběžná žíhací linka Eisenmann 3 (tepelné zpracování odlitků, jmenovitý tepelný příkon 2 230 kW) výduchy č. 134 a č. 135				
Průběžná žíhací linka Eisenmann 4 (tepelné zpracování odlitků, jmenovitý tepelný příkon 2 230 kW) výduchy č. 136 a č. 137 (linky s přímým procesním ohřevem na zemní plyn)	Oxid uhelnatý	800		

Pozn.:

*) neprovádí se měření emisí znečišťujících látek. Pro zjištění úrovně znečišťování se použije výpočet.

Poznámky ke všem tabulkám:

- Vztažné podmínky A - koncentrace příslušné látky v suchém plynu za normálních stavových podmínek (101,32 kPa, 0°C)
- Vztažné podmínky A 3% O₂ - koncentrace příslušné látky v suchém plynu za normálních stavových podmínek (101,32 kPa, 0°C) při referenčním obsahu kyslíku 3% v odpadním plynu
- Vztažné podmínky A 17% O₂ - koncentrace příslušné látky v suchém plynu za normálních stavových podmínek (101,32 kPa, 0°C) při referenčním obsahu kyslíku 17% v odpadním plynu

- Vztažné podmínky B - koncentrace příslušné látky ve vlhkém plynu za normálních stavových podmínek
- Vztažné podmínky C - koncentrace příslušné látky v odpadním plynu za obvyklých provozních podmínek

Tabulka č. 11: Zařazení jednotlivých vyjmenovaných stacionárních zdrojů dle přílohy č. 2 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů.

Stacionární zdroj	Kód
Mycí linka I – mytí, Kotel Lakovny 1, Kotle lakovny 2 (kotel č. 1 a č. 2)	1.1. Spalování paliv v kotlích o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od více než 0,3 MW do 5 MW včetně.
Větrání obrobny, Větrání lakovny I, Větrání lakovny II	1.4. Spalování paliv ve spalovacích stacionárních zdrojích o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od více než 0,3 do 5 MW včetně, které nejsou uvedeny pod jiným kódem
Neutralizační stanice lakovny 1 a Neutralizační stanice lakovny 2	2.6. Čistírny odpadních vod, které jsou primárně určeny k čištění vod z průmyslových provozoven a provozů technologií produkujících odpadní vody v množství větším než 50 m ³ za den
„Ohřev kol – lakovna 1, Ohřev kol – lakovna 2, Flowforming 1 a Flowforming 2	3.1. Spalovací jednotky přímých procesních ohřevů (s kontaktem) jinde neuvedené o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od více než 0,3 MW do 5 MW včetně
Tavení hliníku – Tavicí pec vsázky Fergal 1, Tavení hliníku – Tavicí pec vsázky Fergal 2, Tavení hliníku – Tavicí pec vsázky Fergal 3, Tavení hliníku – Tavicí pec vsázky Fergal 4, Tavení hliníku – Tavicí pec vsázky Fergal 5, Třískové hospodářství – Tavicí pece Al třísek	4.10. Tavení a odlévání neželezných kovů a jejich slitin o celkové projektované kapacitě větší než 50 kg za den.
Předúprava 1, Předúprava 2, Tryskací zařízení (PTZ 160), Tryskací zařízení (PTZ 140–1), Tryskací zařízení (PTZ 140–2), Tryskací zařízení (Tunnelblast DTB–1), Tryskací zařízení (Tunnelblast DTB–2), Mechanické otryskávání suchým ledem	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.
Broušení a odjehlování	4.13. Broušení kovů a plastů s celkovým elektrickým příkonem vyšším než 100 kW
Lakovna 1, Lakovna 2	9.8. Aplikace nátěrových hmot, včetně kataforetického nanášení, nespádají-li pod činnosti uvedené pod kódy 9.9. až 9.14., s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t za rok nebo větší
Prášková lakovna 1, Prášková lakovna 2	9.11. Nanášení práškových plastů.
Průběžná žihací linka Eisenmann 1, 2, 3, 4;	4.8.1. Výroba nebo tavení neželezných kovů, včetně slévání slitin a přetavování produktů, rafinace a výroby odlitků – doprava a manipulace se vsázkou nebo produktem, včetně ostatních technologických uzlů, jako úpravárenských zařízení, výroby forem a jader, spalovací procesy (žihací a sušící pece), odlévání, čištění odlitků, dokončovacích operací apod.

1.2. Voda

Nejsou stanoveny.

1.3. Hluk, vibrace a 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

- 2.1. Tři měsíce před plánovaným ukončením provozu zařízení nebo jeho části předložit krajskému úřadu plán postupu jeho ukončení.
- 2.2. V případě ukončení činnosti zařízení z důvodu neopravitelné havárie a jiné nepředvídatelné události bude plán opatření předložen krajskému úřadu do 30 dnů po havárii nebo jiné nepředvídatelné události.

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

3.1. Seznam nebezpečných odpadů, které v zařízení vznikají:

Katalogové číslo	Název odpadu
06 01 01*	Kyselina sírová a kyselina siřičitá
06 01 02*	Kyselina chlorovodíková
06 02 04*	Hydroxid sodný a hydroxid draselný
06 02 05*	Jiné alkálie
08 01 11*	Odpadní barvy a laky obsahující organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky
08 01 13*	Kaly z barev nebo z laků obsahující organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky
08 01 15*	Vodné kaly obsahující barvy nebo laky s obsahem organických rozpouštědel nebo jiných nebezpečných látek
10 03 16	Jiné stěry neuvedené pod kat. číslem 10 03 15 kategorie O/N
11 01 09*	Kaly a filtrační koláče obsahující nebezpečné látky
12 01 03	Piliny a třísky neželezných kovů O/N
12 01 09*	Odpadní řezné emulze a roztoky neobsahující halogeny
12 01 12*	Upotřebené vosky a tuky
12 01 16*	Odpadní materiál z otryskávání obsahující nebezpečné látky
12 01 20*	Upotřebené brusné nástroje a brusné materiály obsahující nebezpečné látky
13 01 10*	Nechlorované hydraulické minerální oleje
13 02 08*	Jiné motorové, převodové a mazací oleje
13 05 02*	Kaly z odlučovačů oleje
13 05 03*	Kaly z lapáků nečistot
13 05 07*	Zaolejovaná voda z odlučovačů oleje
13 08 02*	Jiné emulze
14 06 03*	Jiná rozpouštědla a směsi rozpouštědel
15 01 02	Plastové obaly O/N
15 01 04	Kovové obaly O/N
15 01 10*	Obaly obsahující zbytky nebezpečných látek nebo obaly těmito látkami znečištěné
15 02 02*	Absorpční činidla, filtrační materiály (včetně olejových filtrů jinak blíže neurčených), čisticí tkaniny a ochranné oděvy znečištěné nebezpečnými látkami

16 02 13*	Vyřazená zařízení obsahující nebezpečné složky neuvedená pod čísla 16 02 09 až 16 02 12
16 06 01*	Olověné akumulátory
19 08 13*	Kaly z jiných způsobů čištění průmyslových odpadních vod obsahující nebezpečné látky
20 01 21*	Zářivky a jiný odpad obsahující rtuť
16 05 07*	Vyřazené anorganické chemikálie, které jsou nebo obsahují nebezpečné látky

V případě vzniku nového druhu nebezpečného odpadu nebo změny zařazení odpadu pod katalogové číslo, které není uvedeno v tabulce, bude uvedena skutečnost do 30 dnů písemně oznámena krajskému úřadu, a to v rozsahu názvu odpadu a jeho katalogového čísla.

- 3.2.** Provozovatel zařízení bude u stěrů z tavení a odlévání hliníku ověřovat nebezpečné vlastnosti, zejména H 12, H 14 a H 15. S odpadem bude nakládáno podle jeho skutečných vlastností. S ohledem na jeho vlastnosti bude zařazen v souladu s § 2 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 (Katalog odpadů), ve znění pozdějších předpisů.
- 3.3.** Podmínky z hlediska nakládání s odpady pro stavbu „Rozšíření závodu Cromodora Wheels s.r.o. – změna stavby před dokončením“:
- V rámci předmětné stavby vytvořit podmínky pro třídění a shromažďování jednotlivých druhů odpadů v souladu se stávajícími předpisy v oblasti odpadového hospodářství. Zajistit důslednou evidenci odpadů, vznikajících v průběhu stavby, způsobu jejich odstranění nebo využití.
 - Doklady o prokázání způsobu nakládání s odpady vznikajícími v rámci uvedené stavby předložit příslušnému stavebnímu úřadu v rámci řízení o povolení užívání stavby a krajskému úřadu v rámci zprávy o postupu vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení v souladu s kapitolou 11. výrokové části tohoto rozhodnutí.
- 3.4.** S odpadem třísek z obrábění obsahujícím zbytky řezných emulzí, které jsou nebezpečným odpadem, nakládat jako s odpadem kategorie nebezpečný odpad. Jako s odpadem kategorie O lze s tímto odpadem nakládat pouze v případě, že budou v místě vzniku zavedeny technologické postupy v souladu s nejlepšími dostupnými technikami vedoucí k odstranění této volné kapalně fáze (odstředění, vysušení).
- 3.5.** Podmínky z hlediska nakládání s odpady pro stavbu „CROMODORA WHEELS s.r.o. – rozšíření výrobního závodu, 3. etapa“:
- Bude vedena evidence odpadů vzniklých během stavby a tato evidence bude předložena příslušnému stavebnímu úřadu v procesu povolování užívání stavby a krajskému úřadu v souladu s kapitolou 11. výrokové části integrovaného povolení.
 - Evidence odpadů bude vedena v rozsahu - název stavby, kat. číslo odpadu, druh odpadu, kategorie odpadu, množství odpadu, název oprávněné osoby, které byl odpad předán.
- 3.6.** Souhlasné závazné stanovisko z hlediska nakládání s odpady pro stavbu „ZÁVOD CROMODORA WHEELS – NOVÁ ÚDRŽBA A PŘÍSTŘEŠEK PRO ODPADY“ s těmito podmínkami:
- Bude vedena evidence odpadů vzniklých během stavby a tato evidence bude předložena příslušnému stavebnímu úřadu v procesu povolování užívání stavby a krajskému úřadu v souladu s kapitolou 11. výrokové části integrovaného povolení.
 - Evidence odpadů bude vedena v rozsahu - název stavby, kat. číslo odpadu, druh odpadu, kategorie odpadu, množství odpadu, název oprávněné osoby, které byl odpad předán.

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

- 1) Zařízení provozovat v souladu s provozními řády zdrojů znečišťování ovzduší schválenými v části III. kapitole A. bodu 1) výrokové části tohoto rozhodnutí.
- 2) Veškerá zařízení pro tryskání budou vybavena zařízeními pro snižování emisí TZL s maximální garantovanou výstupní koncentrací, jak je uvedeno v části II. kapitole 1. bodu 1.1. výrokové části tohoto rozhodnutí.
- 3) Povolení k provedení změny stavby a povolení provozu stacionárních zdrojů „Tryskací zařízení (Tunnelblast DTB – 2)“ v rámci stavby „Rozšíření stávající haly a parkoviště“ se uděluje za podmínek:
 - a) předmětné stacionární zdroje budou realizovány tak, aby byly schopny plnit hodnotu emisního limitu stanoveného v části II. kapitole 1 bodu 1.1. výrokové části integrovaného povolení,
 - b) před uvedením předmětných stacionárních zdrojů do provozu, bude tato skutečnost krajskému úřadu a České inspekci životního prostředí, oblastní inspektorát Ostrava ohlášena v souladu s § 16 odst. 1 písm. b) zákona o integrované prevenci minimálně 14 dní předem,
 - c) do tří měsíců od uvedení stacionárních zdrojů do provozu bude provedeno autorizované měření emisí znečišťující látky, která má stanovený emisní limit v části II. kapitole 1 bodu 1.1. výrokové části integrovaného povolení,
 - d) krajskému úřadu budou předloženy protokoly z autorizovaných měření emisí dle písm. c) tohoto odst., a to nejpozději do 4 měsíců od uvedení předmětných zdrojů do provozu. Plnění tohoto bodu bude krajskému úřadu ohlášeno v souladu s § 16 odst. 1 písm. b) zákona o integrované prevenci.
- 4) Povolení k provedení stavby a povolení provozu stacionárních zdrojů „Tavení hliníku – Tavící pec vsázky Fergal 5“, „Kotle lakovny 2 (č. 1 a č. 2)“, „Průběžná žíhací linka Eisenmann III“, „Předúprava 2“, „Prášková lakovna 2“, „Neutralizační stanice 2“, „Ohřev kol – lakovna 2“, „Větrání lakovny II“ a „Lakovna 2“ se uděluje za podmínek:
 - a) předmětné stacionární zdroje budou realizovány tak, aby byly schopny plnit hodnotu emisního limitu stanoveného v části II. kapitole 1 bodu 1.1. výrokové části integrovaného povolení,
 - b) před uvedením předmětných stacionárních zdrojů do provozu, bude tato skutečnost krajskému úřadu a České inspekci životního prostředí, oblastní inspektorát Ostrava ohlášena v souladu s § 16 odst. 1 písm. b) zákona o integrované prevenci minimálně 14 dní předem,
 - c) do tří měsíců od uvedení stacionárních zdrojů do provozu bude provedeno autorizované měření emisí znečišťující látky, která má stanovený emisní limit v části II. kapitole 1 bodu 1.1. výrokové části integrovaného povolení, dále bude vyhodnocen vliv provozu těchto zdrojů na současně schválené dokumenty v části III. kapitole A) bodu 1) výrokové části integrovaného povolení,
 - d) krajskému úřadu budou předloženy protokoly z autorizovaných měření emisí dle písm. c) tohoto odst., a to nejpozději do 4 měsíců od uvedení předmětných zdrojů do provozu,
 - e) plnění tohoto bodu bude krajskému úřadu ohlášeno v souladu s § 16 odst. 1 písm. b) zákona o integrované prevenci.

- 5) Povolení provozu stacionárního zdroje „Průběžná žíhací linka Eisenmann 4“ se vydává za těchto podmínek:
- před uvedením stacionárního zdroje „Průběžná žíhací linka Eisenmann 4“ do provozu, bude tato skutečnost ohlášena krajskému úřadu a České inspekci životního prostředí, oblastní inspektorát Ostrava, a to minimálně 5 dní předem,
 - do 4 měsíců od uvedení stacionárního zdroje „Průběžná žíhací linka Eisenmann 4“ do provozu bude provedeno autorizované měření emisí znečišťujících látek, které mají stanovený emisní limit v části II. kapitole 1. bodu 1.1. výrokové části integrovaného povolení. Současně bude krajskému předložen protokol z autorizovaného měření emisí, a to nejpozději do 6 měsíců od uvedení předmětného stacionárního zdroje do provozu,

4.2. Vody

- 1) Povolení k jinému nakládání s povrchovými vodami, zasakování srážkových vod ze střech a zpevněných ploch areálu do vod podzemních:

k.ú. Mošnov, parc. číslo	1340/11, 1340/7, HGR 151		
Číslo hydrologického pořadí	2-01-01-141 (Lubina); 2-01-01-114 (Odra)		
	bod	X	Y
S-JTSK	vsak A		
	1	1117070.95	484646.31
	2	1117112.73	484670.54
	3	1117104.31	484600.71
	4	1117062.51	484636.45
	vsak B		
	1	1116928.483	484460.027
	2	1116897.314	484420.930
	3	1116916.863	484405.346
	4	1116948.031	484444.443
	vsak C		
	1	1116898.88	484379.61
	2	1116871.80	484343.67
	3	1116855.88	484355.71
	4	1116882.91	484391.65

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

- 5.1. Provozovatel zařízení do 1 měsíce od ukončení demontáže technologické jednotky „Linka žíhání a umělého stárnutí Fergal 2“, předloží krajskému úřadu doklady o předání či prodeji vzniklých odpadů oprávněným osobám.

6. Podmínky pro hospodárné využívání surovin a energie

- 6.1.** Krajskému úřadu bude provozovatelem zařízení každoročně předkládáno vyhodnocení plnění závěrů energetického auditu č. DK/228/08/16/EA, únor 2017, a to v souladu s kapitolou 11. výrokové části integrovaného povolení.

7. Opatření pro předcházení haváriím a omezování jejich případných následků

- 7.1.** Opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany ovzduší budou řešena v souladu se schválenými provozními řády, opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany vod budou řešena v souladu se schváleným plánem opatření pro případy havárie (dále „havarijní plán“).

Dokumenty jsou schváleny v části III. kapitole A. bodech 1) a 2) výrokové části tohoto rozhodnutí.

- 7.2.** Příslušní pracovníci budou s dokumenty schválenými v části III. kapitole A. výrokové části tohoto rozhodnutí prokazatelně seznámeni, pravidelně proškolení a dokumenty budou součástí výbavy zařízení, o provedených školeních bude vedena evidence zápisem do prezenčních listin.

- 7.3.** Vést záznamy o prováděných havarijních opatřeních při zacházení se závadnými látkami, a tyto záznamy uchovávat po dobu minimálně 5 let.

8. Postupy nebo opatření pro provoz týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu, při kterých může vzniknout nebezpečí ohrožení životního prostředí nebo zdraví člověka

V případě jakýchkoliv dalších situací odlišných od podmínek běžného provozu postupovat v souladu s provozními řády a havarijním plánem schválenými v části III. kapitole A. výrokové části tohoto rozhodnutí.

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

9.1. Ovzduší

Monitoring k ověření emisních limitů, týkající se ovzduší, vyplývající z příslušných právních předpisů je stanoven v části II. kapitolách 1. a 4. výrokové části toho rozhodnutí.

9.2. Vody

Nejsou stanoveny.

9.3. Další monitoring

Záznam o provedení monitoringu zaznamenávat do provozního deníku. Výsledky monitoringu zajišťované externími dodavateli budou uloženy v sídle provozovatele zařízení k případné kontrole. Krajskému úřadu budou zaslány v souladu s kapitolou 11. výrokové části tohoto rozhodnutí.

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 1.4. následujícího roku. Součástí zprávy bude vyhodnocení monitoringu, jak je uvedeno ve výrokové části tohoto rozhodnutí.

12. Požadavky k ochraně životního prostředí uvedené ve stanovisku k posouzení vlivů na životní prostředí

Zohledněné podmínky jsou zapracovány do výrokové části rozhodnutí.

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

Pod č.j. HOK/OV-794/215.1.4/09 ze dne 5.2.2009 nebyly stanoveny.

III.

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

1) ukládá plnění:

- a) „Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší Neutralizační stanice“, přiděleno č. 158237/2015/I
- b) „Provozní řád stacionárního zdroje Lakovna“, přiděleno č. 36670/2018/I
- c) „Provozní řád stacionárního zdroje Prášková lakovna“, přiděleno č. 36670/2018/II
- d) „Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší Tavení hliníku - Tavicí pec vsázky FERGAL 1“, přiděleno č. 107885/2015/VI
- e) „Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší Tavení hliníku - Tavicí pec vsázky FERGAL 2“, přiděleno č. 107885/2015/VII
- f) „Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší Tavení hliníku - Tavicí pec vsázky FERGAL 3“, přiděleno č. 107885/2015/VIII
- g) „Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší Tavení hliníku - Tavicí pec vsázky FERGAL 4“, přiděleno č. 107885/2015/IX
- h) „Provozní řád stacionárního zdroje Přetavování třísek hliníku“, přiděleno č. 36670/2018/III
- i) „Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší Neutralizační stanice 2“, přiděleno č. 167226/2018/I
- j) „Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší Lakovna 2“, přiděleno č. 167226/2018/II
- k) „Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší Prášková lakovna 2“, přiděleno č. 167226/2018/III
- l) „Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší Tavení hliníku - Tavicí pec vsázky FERGAL 5, přiděleno č. 71390/2017/IV

2) schvaluje:

- a) „Plán opatření pro případ havárií ve vodním hospodářství“, přiděleno č. 167226/2018/IV
- b) „Mošnov – CROMODORA WHEELS – Základní zpráva pro zařízení podléhající integrovanému povolení“, přiděleno č. 107885/2015/XI

3) vydává:

- a) povolení provozu vyjmenovaných stacionárních zdrojů: „Větrání obrobny“, „Větrání lakovny I“, „Větrání lakovny II“, „Mycí linka I – mytí“, „Kotel Lakovny“, „Tavení hliníku - Tavící pec vsázky Fergal 1“, „Tavení hliníku - Tavící pec vsázky Fergal 2“, „Tavení hliníku - Tavící pec vsázky Fergal 3“, „Tavení hliníku - Tavící pec vsázky Fergal 4“, „Průběžná žíhací linka Eisenmann 1“, „Ohřev kol“, „Broušení a odjehlování“ (linka I a II), „Obrábění“, „Odmaštění a předúprava“, „Tryskací zařízení (PTZ 160)“, „Tryskací zařízení (PTZ 140 – 1)“, „Tryskací zařízení (PTZ 140 – 2)“, „Prášková lakovna“, „Lakovna“, „Neutralizační stanice“, „Průběžná žíhací linka Eisenmann 2“, „Flowforming 1 – karuselová pec“, „Flowforming 2 – karuselová pec“, „Třískové hospodářství – Tavící pece Al třísek“.
- b) závazné stanovisko ke změně stavby stacionárního zdroje „Broušení a odjehlování“ a „Neutralizační stanice“ v souvislosti s realizací stavby „Rozšíření závodu Cromodora Wheels s.r.o. – změna stavby před dokončením“ a povolení provozu těchto zdrojů.
- c) závazné stanovisko k provedení a užívání stavby stacionárního zdroje „VZT“ v rámci realizace stavby „ZÁVOD CROMODORA WHEELS – NOVÁ ÚDRŽBA A PŘÍSTŘEŠEK PRO ODPADY“ dle § 11 odst. 3 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů.
- d) závazné stanovisko k provedení a užívání stavby stacionárního zdroje „Leifeld (Wheel-spinning-center)“ dle § 11 odst. 3 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů.
- e) závazné stanovisko k provedení a užívání stavby stacionárního zdroje „Leifeld (Wheel-spinning-center)“, který je součástí technologie „Flowforming 2“, dle § 11 odst. 3 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů.

B. Krajský úřad podle § 44 odst. 2 zákona o integrované prevenci ruší následující pravomocná rozhodnutí, a to:

- 1) Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, ve věci povolení stavby stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší, č.j. MSK 92509/2007 ze dne 23.11.2007 podle § 17 odst. 1 písm. c) zákona č. 86/2002Sb, o ochraně ovzduší a o změně některých dalších zákonů (zákon o ochraně ovzduší), ve znění pozdějších předpisů.
- 2) Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, ve věci povolení k uvedení stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší v rámci stavby „CROMODORA WHEELS průmyslová zóna Mošnov“ do zkušebního provozu, č.j. MSK 98841/2008 ze dne 7.7.2008 podle § 17 odst. 1 písm. d) zákona o ochraně ovzduší.
- 3) Městského úřadu Kopřivnice, odboru životního prostředí, ve věci udělení souhlasu k nakládání s nebezpečnými odpady, č.j. 1054/2008/OŽP&4327/2008/Gře ze dne 20.8.2008 dle § 16 odst. 3 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů (dále „zákon o odpadech“).

C. Krajský úřad podle § 44 odst. 2 zákona o integrované prevenci ruší následující části pravomocných rozhodnutí

(Uvedené rozhodnutí zůstává v platnosti pro část II., ve které je vydáno stavební povolení k provedení stavby vodních děl.)

Městského úřadu Kopřivnice, odboru životního prostředí a zemědělství, ve věci vydání povolení k nakládání s povrchovými vodami – k jinému nakládání s nimi, k zasakování dešťových – povrchových vod do vod podzemních, č.j. 1474/2007/OŽP&2112/2008/JS ze dne 28.6.2007, dle § 8 odst. 1 písm. a) bodu 5 zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů, v části I. týkající se uvedeného rozhodnutí.

D. Tímto integrovaným povolením jsou nahrazena tato rozhodnutí, stanoviska, vyjádření a souhlasy vydávané podle zvláštních právních předpisů, a to:

- 1) souhlas k upuštění od třídění a odděleného shromažďování odpadů dle § 16 odst. 2 zákona o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů,
- 2) schválení plánu opatření pro případy havárie dle § 39 odst. 2 písm. a) zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů,
- 3) vyjádření ke stavbě podle § 79 odst. 4 písm. b) zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů,
- 4) povolení provozu stacionárního zdroje dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů,
- 5) závazné stanovisko k provedení stavby stacionárního zdroje dle § 11 odst. 2 písm. c) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů,
- 6) povolení k vypouštění odpadních vod, které k dodržení nejvyšší míry znečištění podle kanalizačního řádu vyžadují předchozí čištění, do kanalizace dle § 18 odst. 3 zákona č. 274/2001 Sb., o vodovodech a kanalizacích pro veřejnou potřebu a o změně některých zákonů (zákon o vodovodech a kanalizacích), ve znění pozdějších předpisů,
- 7) povolení k nakládání s povrchovými vodami – k jinému nakládání s nimi, k zasakování dešťových – povrchových vod do vod podzemních na dle § 8 odst. 1 písm. a) bodu 5 zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů,
- 8) závazné stanovisko podle § 79 odst. 4 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů,
- 9) závazné stanovisko k provedení a užívání stavby stacionárního zdroje dle § 11 odst. 3 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů,