

**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. 10733/2005/ŽPZ/Kam/0004 ze dne 29.7.2005 (nabytí právní moci dne 24.8.2005), ve znění pozdějších změn:**

změna č.	čj.	ze dne	nabytí právní moci
1.	MSK 8910/2006	3.2.2006	28.2.2006
2.	MSK 163966/2008	14.10.2008	14.10.2008
3.	MSK 153169/2009	5.3.2010	23.3.2010
4.	MSK 83809/2010	12.7.2010	30.7.2010
5.	MSK 156521/2010	30.9.2010	16.10.2010
6.	MSK 98560/2011	21.6.2011	23.6.2011
7.	MSK 148761/2011	1.9.2011	2.9.2011
8.	MSK 95935/2012	24.7.2012	11.8.2012
9.	MSK 125312/2012	25.9.2012	26.9.2012
10.	MSK 27968/2016	18.2.2016	19.2.2016
11.	MSK 110711/2016	8.9.2016	8.9.2016
12.	MSK 156076/2016	5.12.2016	8.12.2016
13.	MSK 80423/2017	22.6.2017	23.6.2017
14.	MSK 99257/2017	11.9.2017	27.9.2017
15.	MSK 135985/2017	20.10.2017	20.10.2017
16.	MSK 75943/2018	28.5.2018	30.5.2018
17.	MSK 104924/2018	2.8.2018	3.8.2018
18.	MSK 13995/2019	5.3.2019	6.3.2019

## Výroková část

Krajský úřad Moravskoslezského kraje, odbor životního prostředí a zemědělství (dále jen „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 o integrované prevenci, po provedení správního řízení podle zákona č. 71/1967 Sb., o správním řízení (správní řád), ve znění pozdějších předpisů, a v návaznosti na přechodná ustanovení § 179 zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, ve znění zákona č. 413/2005 Sb., rozhodl takto:

Právnícké osobě **Maxion Wheels Czech s.r.o.** se sídlem Vratimovská 707, 719 00 Ostrava – Kunčice, IČ 24790834 [účastník řízení dle § 27 odst. 1 správního řádu a dle § 7 odst. 1 písm. a) zákona o integrované prevenci, dále „provozovatel zařízení“], se vydává

### integrované povolení

podle § 13 odst. 3 zákona o integrované prevenci.

### **Identifikační údaje zařízení:**

<b><u>Název:</u></b>	<b>Slévárna – tavení hliníkové slitiny a výroba litých kol</b>		
<b><u>Provozovatel:</u></b>	Maxion Wheels Czech s.r.o. se sídlem Vratimovská 707, 719 00 Ostrava – Kunčice, IČ 24790834		
<b><u>Kategorie:</u></b>	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		
<b><u>Umístění:</u></b>	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**

##### **Linka na výrobu hliníkových kol Alukola 1 (dále „Alukola 1“)**

1. Tavicí pece Striko Westofen (2ks):
  - projektovaná kapacita je 3 t/h (pec). Slouží k tavení hliníkových housek a zmetkových kol.
2. Tavicí pece SIB 15 PB (2 ks):
  - projektovaná kapacita je 1,2 t/h (pec). Slouží k přetavování hliníkových třísek z vlastního procesu obrábění.
3. Tavicí pec Hybridní Striko (1 ks):
  - projektovaná kapacita je 3 t/h. Slouží k tavení hliníkových housek a zároveň k přetavování hliníkových třísek z vlastního procesu obrábění.
4. Nízkotlaké lící stroje (32 ks):
  - DS-LP 1300C – 4 ks, o projektované kapacitě 650 kg roztaveného kovu/stroj.
  - DS-LP 1300D – 20 ks, o projektované kapacitě 650 kg roztaveného kovu/stroj.
  - Beretta – 8 ks, o projektované kapacitě 1 000 kg roztaveného kovu/stroj.
5. Ohříváče pánví (2 ks):
  - projektovaná kapacita je 650 kg roztaveného kovu/pánev.
6. Žíhací linka Eisenmann (1ks):
  - linka se skládá z následujících technologických celků: žíhací pece, pece stárnutí, zóny ofuku a chladicí zóny. Projektovaná kapacita je 300 kol/h. Linka má celkem 9 hořáků o tepelném příkonu 3 x 630 kW, 1 x 320 kW a 230 kW (celkový instalovaný tepelný příkon je 3 360 kW). Jedná se o

linku zahrnující žíhání s ochlazením a popouštění. Kola se před procesem uspořádají a po řadách se vloží na zdviž, která zaveze kola do pece. Zde již kola putují linkou po válečkových tratích. Při žíhání se kola ohřejí na 540°C a po dobu 2 hodin se udržují na této teplotě. Kola z žíhací pece se pomocí zdviže ochladí (zakalí) ve vodní lázni na teplotu 80°C, po ochlazení se osuší v sušící zóně. Ve stárnoucí peci se kola opět zahřejí na 150°C a podobu 2 hodin se udržují na této teplotě. Ze stárnoucí pece kola vyjedou na dopravník, kde dochází k nucenému ochlazení pomocí ventilátorů. Po ochlazení se kola pomocí zdviže transportují na výstupní dopravník.

7. RTG přístroje
  - Bosello High Technology (4 ks).
  - YXLON (1 ks).
8. Odplyňovací zařízení Foseco (3 ks).

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

### **Alukola 1**

1. Chemická předúprava
  - odmaštění I, odmaštění II, oplach I, oplach II, deoxidace, oplach demi vodou I, oplach demi vodou II, bezchromátová konverze, oplach demi vodou III, oplach demi vodou IV, ofuk, sušárna oplachu (1 hořák o tepelném příkonu 650 kW), chlazení.

Na technologii chemické předúpravy navazuje samotná technologie lakování.

2. Lakovací linka Eisenmann o projektované kapacitě max. 500 kol/h, 12 000 kol/den, tj. 2,35 mil kol/rok (1 800 100 m<sup>2</sup> lakované plochy) a max. spotřebě VOC 42 kg/hod, tj. 197 t/rok:
  - Práškové lakování,
  - Mokrý lakování,
  - spalovací jednotka TO.
3. Neutralizační stanice o projektované kapacitě 20 m<sup>3</sup>/hod, denní kapacita 120 m<sup>3</sup>/den.
4. Demineralizační stanice.
5. Flotační jednotka.
6. Obrobna (strojní obrábění)
  - CNC obráběcí stroje (17 ks):
    - o Standardní centra (12 ks) o instalovaném elektrickém příkonu 130 kW (stroj). Olejová mlha, vznikající při procesu obrábění na těchto standardních obráběcích centrech, je odsávána centrálním systémem odsávání Torit Dryflo Donaldson (4 ks). Odlučovač je vybaven třístupňovou filtrací, kondenzát je přes sifon přepouštěn do sběrné plastové nádoby. Vyčištěná vzdušina je odváděna výduchem nad střechu haly. 10 ks obráběcích center má vlastní stroj pro odjehlení, jehož součástí je filtr odsávané vzdušiny.
    - o Obráběcí centra IMT WNE22-T4 (2 ks) o instalovaném elektrickém příkonu 177 kW (stroj). Mají vlastní odsávání olejové mlhy do filtračního zařízení. Vyčištěná vzdušina je vypouštěna do haly.
    - o Standardní obráběcí centra MC 01, MC 02 a MC 03 (3 ks) o instalovaném elektrickém příkonu 272 kW (stroj). Mají vlastní odsávání olejové mlhy do filtračního zařízení. Vyčištěná vzdušina je vypouštěna do haly.

Uvedená obráběcí centra se skládají z manipulátoru (robot), soustruhu, vrtačky a vyvažovačky. Obráběcí centra slouží k opracování odlitků kol (obrábění vnitřního profilu kola a části vnějšího pláště, odvrtání otvorů pro šrouby a ventilku vč. zahlobení). Celkový instalovaný elektrický příkon je 2 730 kW.

- Zařízení na úpravu třísek ARP (2ks):

Obě linky ARP 01 a ARP 02 jsou tvořeny stejnou strojní sestavou. Jedná se o vstupní zásobník třísek, drtící stroj a odstředivku. Jednotlivá zařízení jsou vzájemně propojena (hřeblovými) dopravníky. Zařízení pracuje tak, že se vysokozdvížným vozíkem (VZV) v bedně dopraví třísky z výroby k lince a vysypou se do vstupního zásobníku, odtud pokračují dopravníkem s magnetickým separátorem do drtiče, kde dochází ke sjednocení granulometrie. Další dopravník dopraví třísky do odstředivky, kde dojde k odloučení vlastních třísek od chladící emulze. Třísky pak pokračují pneumatickým potrubím do zásobníku na tavnou, separovaná emulze je shromažďována v přilehlé nádrži, kde dochází k jejímu dalšímu čištění a stabilizování chemických vlastností. Upravené třísky i emulze jsou zpět vráceny do výroby. Linky jsou provozovány paralelně a jsou kotveny přímo na podlahu haly. Instalovaný elektrický příkon je 152 kW (obě linky).

- Tryskací stroj WISTA (model VICOMT 1215 P2):

1 ks, slouží k otryskávání litých kol o kapacitě max. 300 kol/hod a celkovém instalovaném elektrickém příkonu 8,5 kW.

- Tryskací stroj Carlo Banfi:

1 ks, o projektované kapacitě 300 kol/hod a celkovém instalovaném elektrickém příkonu 63 kW, včetně zásobníku a dopravního zařízení na tryskací ocelové broky, odlučovacího zařízení, meziodlučovače a filtrační jednotky Carlo Banfi.

- Brousíci stoly AL kol (13 ks):

Brousíci pracoviště slouží k ručnímu broušení ramínek a kalot. Dobrušování provádí obsluha pomocí ručních pneumatických brusek. Jednotlivé stoly, na kterých je prováděno dobušování, jsou vybaveny systémem odsávání prachu, který vzdušinu s hliníkovým prachem vede potrubím do společné venkovní filtrační jednotky Cipres CARM GH. Na filtrační jednotku Cipres CARM GH je odváděna vzdušina z 13 pracovišť ručního broušení. Celkový instalovaný elektrický příkon je cca 2,6 kW.

- Odjehlovací pracoviště (6 kartáčovacích strojů):

Jedná se o strojní kartáčování hliníkových kol před lakováním. Každý stroj je vybaven lokálním odsáváním a odsávaná vzdušina je společně s hliníkovým prachem centrálně odváděna do filtračního zařízení Herding. Celkový instalovaný elektrický příkon je 78 kW, tj. 6 x 13 kW (stroj).

7. Zařízení pro testování těsnosti - Helium test (4ks):

- Helium test 1, projektovaná kapacita 200 kol/h,
- Helium test 2, projektovaná kapacita 200 kol/h,
- Helium test 3, projektovaná kapacita 180 kol/h.
- Helium test 4, projektovaná kapacita 180 kol/h.

## **Linka na výrobu hliníkových kol Alukola 2 (dále „Alukola 2“)**

1. Chemická předúprava

- předodmaštění a odmaštění, oplachy provozní vodou, oplachy demi vodou, deoxidace a bezchromatové konverze,
- sušárna a odplynění chemické předúpravy (2 hořáky o instalovaném tepelném příkonu 325 kW a 580 kW, celkový instalovaný tepelný příkon je 905 kW),

Na technologii chemické předúpravy navazuje samotná technologie lakování.

2. Lakovací linka OLPIDURR o projektované kapacitě max. 300 kol/h, 7 200 kol/den, tj. 1,41 mil kol/rok (1 100 000 m<sup>2</sup> lakované plochy) a max. spotřeba VOC 26 kg/hod, tj. VOC 118 t/rok:

Práškové lakování

- aplikace práškových nátěrových hmot a vytvrzování, jde o uzavřenou kabínu, ve které je elektrostaticky nanášena prášková nátěrová hmota. Tato kabína má svůj vlastní systém přívádění, filtrace a odsávání vzdušiny. Pro nanášení práškových hmot jsou provozovány dvě stejné samostatné kabíny a dvě linky na vytvrzování práškových hmot. Každá je vybavena samostatným systémem odvodu a čištění vzdušiny. Maximální spotřeba práškových barev je 30,6 t/rok,
- vypalovací pece na práškovou barvu, provozovány jsou dvě linky, které jsou osazeny dvojicí hořáků o instalovaném tepelném příkonu 580 kW a 440 kW, celkový instalovaný tepelný příkon je 1 020 kW/1 linka,
- chladič tunel,
- kontrolní místnost.

Aplikace rozpouštědlových nátěrových hmot:

- aplikace nátěrových hmot (metalízy),
- vytěkáč tunel,
- aplikace průhledného laku,
- vytěkáč tunel,
- vypalovací pec na lak,
- chladič tunel,
- sušárna Clearcoat (sušárna je osazena dvojicí hořáků o instalovaném tepelném příkonu 325 kW a 580 kW, celkový instalovaný tepelný příkon je 905 kW).

Zařízení pro termické spalování odpadních plynů (regenerační termický oxidér RTO)

- souprava pro čištění odpadního vzduchu ze stříkacích kabin, vytěkáčů zón a vypalovací pece na lak o instalovaném tepelném příkonu 1 172 kW.

3. Neutralizační stanice o projektované kapacitě 6 m<sup>3</sup>/h, denní kapacita 144 m<sup>3</sup>/den

- neutralizační stanice je určena pro úpravu vod vznikajících při výrobě hliníkových kol z lakování. Jsou zde svedeny vody kyselé z deoxidace a konverze, vody alkalické z předodmaštění, odmaštění, vody oplachové a odpadní vody při výrobě demineralizované vody.

4. Příprava demineralizované vody

- slouží k výrobě demineralizované vody pro potřebu chemické předúpravy. Stanice demineralizované vody je složena ze dvou jednotek, které jsou dále složeny z kolony aktivního uhlí, anexové a katexové kolony. Pro výrobu demi-vody se používá provozní voda z vodovodního rozvodu. Aniontové a kationtové kolony musí být po vyčerpání jejich kapacity regenerovány hydroxidem sodným a kyselinou chlorovodíkovou. Systém pracuje v automatickém režimu.

5. Obrobna (strojní obrábění)

- CNC obráběcí stroje (13 ks):
  - o Pohledová obráběcí centra EFAMATIC BT-22 (12 ks) o instalovaném elektrickém příkonu 30 kW.
  - o Pohledové obráběcí centrum EFAMATIC BT-22 (1 ks) o instalovaném elektrickém příkonu 50 kW.

Všechna obráběcí centra jsou vybavena stejnou strojní sestavou. Pohledové obráběcí centrum se skládá z manipulátoru, samotného obráběcího stroje a myčky. Slouží k finalizaci povrchu hliníkového kola před operací vrchního lakování a následnou expedicí. Obsluha centra ručně vloží již nalakované kolo na vstupní dopravník, kde si jej přebírá robot a vkládá ho do první operace obráběcího centra, kde se opracuje pohledová část kola. Po obrobení je kolo robotem přesunuto do myčky, kde se kolo umyje o zbytků řezné emulze a následně na výstupní dopravník centra. Zde ho přebírá obsluha, která provede ruční odjehlení otřepů a kolo je uloženo na paletu. Pohledová centra nejsou vybavena systémem odsávání. Celkový instalovaný elektrický příkon je 410 kW.

### c) Přímo spojené činnosti

#### Alukola 1

1. Odpařovací stanice dusíku (LINDE)
  - objem zásobníku 3,16 m<sup>3</sup>.
2. Kompresorovna 5 ks kompresorů
  - každý o výkonu 32 m<sup>3</sup>/min.
3. Expedice vyrobených hliníkových kol.
4. Nástrojárna

Hala nástrojárny je rozdělena na tři vzájemně propojené pracovní prostory:

- prostor demontáže, oprav, tryskání a zpětné montáže licích forem, kde jsou umístěny:
  - o svářecí přístroje (2 ks) o max. elektrickém příkonu 7,5 kW (jedno zařízení).
  - o pneumatické tryskací zařízení se zavážecím otočným stolem typ PTZ 120 T – V/S (1 ks). Celkový instalovaný elektrický příkon je 2,6 kW.
  - o pneumatické tryskací zařízení se zavážecím otočným stolem typ PTZ 160 TC – V/S (1 ks). Celkový instalovaný elektrický příkon je 3,1 kW.

Pneumatická tryskací zařízení jsou konstruována jako uzavřené pracovní prostory s připojením na odlučovače prachu. Výduchy z odlučovačů jsou zaústěny do pracovního prostoru nástrojárny.

- prostor nástřiku, ohřevu a skladování forem,
- prostor přípravy licího potrubí.

V těchto posledních dvou pracovních prostorech je sklad forem, jedno pracoviště svařování o max. elektrickém příkonu 7,5 kW, a dále tři pracoviště pro opravu forem a zápustek. Ve skladu forem probíhá, mimo skladování připravených forem, také jejich oprava a oprava zápustek. V procesu dochází k tepelné přípravě forem (nahřátí formy), nanesení první povrchové vrstvy (přípravek DELTACAST CG-595 a DYCOTE na bázi sodné nebo obdobné soli a křemičité kyseliny), ochlazení a otryskání první vrstvy suchým ledem (vyhlazení povrchové vrstvy), nanesení druhé povrchové vrstvy a vypálení formy na určitou teplotu. U povrchové úpravy jednotlivých částí nejsou používány přípravky s obsahem těžkých organických látek (VOC). Nahřátí formy se provádí tzv. ohřívacem forem (ruční, trubkový, kruhového tvaru), který se vkládá do zápustky. Topné médium je plyn ve směsi se stlačeným vzduchem. Příkony ohříváčů (celkem 2 ks) jsou 1 x 60 kW a 1 x 90 kW. Jednotlivá pracoviště pro úpravu forem jsou osazena stabilní digestoří. Každá digestoř, má elektricky ovládanou uzavírací klapu. Digestoře jsou propojeny sběrným VZT potrubím ústícím do patronového filtru, kde probíhá vyčištění vzdušiny. Odloučený prach je shromažďován v zásobníku pod filtrem. Vyčištěnou vzdušinu lze vypouštět do venkovního prostoru (vhodné v letních měsících) nebo rekuperovat zpět dovnitř (v zimních měsících).

5. Skladování organických rozpouštědel a nátěrových hmot pro lakování (sklad barev, chemikálií, olejů).
6. Míchárna a sklad barev.
7. Třískové hospodářství

S hliníkovými pilinami a třískami z obrábění je nakládáno na několika místech provozovaného zařízení. Prvotní shromažďování je prováděno přímo u obráběcích strojů do sběrných nádob. Následně jsou sběrné nádoby s třískami přemístěny k zařízení pro vakuovou dopravu třísek do tavicích pecí tzv. ARP. Toto zařízení se skládá z násypky pro třísky, drtiče třísek, odstředivky pro odstranění zbytkové emulze z třísek, zásobníku třísek, vakuového dopravního systému a šnekového dopravníku s ohřevem třísek před vstupem do tavicí pece. Pro ohřev třísek se využívá část spalin z tavicích pecí. V případě, kdy není možné zajistit přetavování hliníkových pilin a třísek (tavení jiného vstupního materiálu, opravy tavicích pecí), jsou třísky dočasně skladovány ve velkoobjemových kontejnerech ve vybudovaném přístřešku zabezpečeným proti úniku emulzí do okolního prostředí pomocí sběrného kanálku a podzemní jímky. Při přebytku tj. nedostatku skladovací kapacity, jsou piliny a třísky po odstředění předávány oprávněné osobě nebo vyváženy do zahraničí.

## **Alukola 2**

1. Plynová kotelná (kotel K3 a kotel K4)
  - 2 kotle TH, s.r.o. Ratiškovice o instalovaném tepelném příkonu 1 550 kW/kotel.
2. Kompresorovna
  - 5 ks kompresorů o výkonu 41,9 m<sup>3</sup>/min (kompresor č. 1 až č. 3) a o výkonu 30,5 m<sup>3</sup>/min (kompresor č. 4 a 5).

## **Vodní hospodářství**

1. Pitná voda
  - je odebírána od společnosti Ostravské vodárny a kanalizace a.s. (OVaK a.s.), a to na základě platné smlouvy o dodávce vody.
2. Odpadní vody
  - technologické a splaškové odpadní vody jsou svedeny do samostatné kanalizace provozovatele zařízení, a dále do přečerpávací stanice (vlastníkem je provozovatel zařízení), a odtud výtlačným potrubím přes čerpací stanici odpadních vod Hrabová (provozovatel je OVaK a.s.), a dále do kanalizační sítě, která je ve správě OVaK a.s. s vyústěním na Ústřední čistírně odpadních vod v Ostravě – Přívoze.
3. Dešťové vody
  - dešťové vody jsou svedeny do samostatné kanalizace provozovatele zařízení a následně odvedeny (přes kanalizaci společnosti Maxion Wheels Czech s.r.o.) do kanalizace společnosti ArcelorMittal Ostrava a.s.

## **II.**

Krajský úřad stanovuje společnosti **Maxion Wheels Czech s.r.o.** se sídlem Vratimovská 707, 719 00 Ostrava – Kunčice, IČ 24790834, 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. Tavnice a slévárna - Alukola 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> )	Vztažné podmínky	Četnost měření
<b>103 Tavnice pec Striko Westofen 1</b> 1 x 3 t (výdech č. 103)	TZL	10	A	1 x za kalendářní rok
<b>104 Tavnice pec SIB 2 PB</b> 1 x 1,2 t (výdech č. 104)				
<b>201 Tavnice pec hybridní Striko Westofen 5</b> 1 x 3 t (výdech č. 201)	NO <sub>x</sub>	350	A	1 x za kalendářní rok
<b>202 Tavnice pec Striko Westofen 4</b> 1 x 3 t (výdech č. 202)				
<b>203 Tavnice pec SIB 3 PB</b> 1 x 1,2 t (výdech č. 203)				

Vztažné podmínky A pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu.

TZL – tuhé znečišťující látky

NO<sub>x</sub> - oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý

##### 1.1.2. Žehárna - Alukola 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> )	Vztažné podmínky	Četnost měření
<b>120 Žehací linka Eisenmann</b> (výdech č. 120 a 121)	TZL	20	A	Neměří se*)
	NO <sub>x</sub>	400		
	CO	800		

Vztažné podmínky A pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu.

TZL – tuhé znečišťující látky

NO<sub>x</sub> - oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý

CO - oxid uhelnatý

Poznámka:

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



### 1.1.3. Obrobna - Alukola 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> )	Vztažné podmínky	Četnost měření
<b>130 Tryskací stroj WISTA (model VICOMT 1215 P2)</b> (výdech č. 130)	TZL	50	C	1 x za 3 kalendářní roky
<b>208 Tryskací stroj Carlo Banfi</b> (výdech č. 208)	TZL	5	C	

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

TZL – tuhé znečišťující látky

### 1.1.4. Lakovna

#### Tabulka č. 1

#### Lakovací linka Eisenmann - Alukola 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m <sup>3</sup>	Vtažné podmínky	Četnost měření
<b>160 Práškové lakování</b> (kabina 1 a 2) <b>Prášková sušící pec</b> (výdechy č. 160, 161, 162)	TOC	50 <sup>1)</sup>	B	1 x za 3 kalendářní roky
<b>170 Mokrý lakování</b> (kabina 1 a 2) <b>Laková sušící pec</b> <b>Spalovací jednotka TO</b> (jmenovitý tepelný příkon 1 172 kW) (výdech č. 170)	TOC <sup>2) 3)</sup>	45 g/m <sup>2</sup>	B	1 x za kalendářní rok
	TOC <sup>3)</sup>	20		
	VOC <sup>4)</sup>	20 %		

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

VOC – těkavé organické látky

TOC – těkavé organické látky vyjádřené jako celkový organický uhlík

Poznámka:

- 1) Týká se vypalování a chlazení výrobků.
- 2) Podíl hmotnosti emisí těkavých organických látek vyjádřených jako TOC a celkové velikosti plochy finálního výrobku opatřeného nátěrem bez ohledu na počet aplikovaných nátěrů.
- 3) Nelze-li technicky a ekonomicky dosáhnout stanoveného hodnoty emisního limitu v g/m<sup>2</sup>, nebo pokud technicky nelze stanovit velikost upravovaného povrchu, nesmí být překročen emisní limit TOC 20 mg/m<sup>3</sup> v žádném z výdechů pro odpadní plyn z jednotlivých prostorů - nanášení, vytěkání, sušení, vypalování.
- 4) Podíl hmotnosti fugitivních emisí těkavých organických látek a hmotnosti vstupních organických rozpouštědel.

**Tabulka č. 2**

**Lakovací linka OLPIDURR - Alukola 2**

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m <sup>3</sup>	Vtažné podmínky	Četnost měření
<b>260 Práškové lakování</b> (kabina 1 a 2) <b>2 vypalovací pece na práškovou barvu</b> <b>2 Hořáky vypalovacích pecí na práškovou barvu</b> (jmenovitý tepelný příkon 2 x 440 kW a 2 x 580 kW) (výduchy č. 260, 261)	TOC	50 <sup>1)</sup>	B	1 x za 3 kalendářní roky
<b>270 Aplikace rozpouštědlových nátěrových hmot</b> <b>Regenerační termický oxidizér RTO</b> (jmenovitý tepelný příkon 1 172 kW) <b>Sušárna CLEARCOAT</b> <b>Hořáky Sušárny CLEARCOAT</b> (jmenovitý tepelný příkon 1 x 325 kW a 1 x 580 kW) (výduch č. 270)	TOC <sup>2)</sup>	45 g/m <sup>2</sup>	B	1 x za kalendářní rok
	TOC <sup>2)</sup>	50		
	VOC	20 %		

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

VOC – těkavé organické látky

TOC - těkavé organické látky vyjádřené jako TOC

Poznámka:

<sup>1)</sup> Týká se vypalování a chlazení výrobků

<sup>2)</sup> Nelze-li technicky a ekonomicky dosáhnout stanoveného hodnoty emisního limitu v g/m<sup>2</sup>, nebo pokud technicky nelze stanovit velikost upravovaného povrchu, nesmí být překročen emisní limit TOC 50 mg/m<sup>3</sup> v žádném z výduchů pro odpadní plyn z jednotlivých prostorů - nanášení, vytékání, sušení, vypalování.

**1.1.5. Plynová kotelna - Alukola 2**

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> )	Vztažné podmínky	Četnost měření
<b>003 Kotel K3</b> (jmenovitý tepelný příkon 1 x 1 550 kW, výduch 003)	NO <sub>x</sub>	80	A 3 % O <sub>2</sub>	1 x za 3 kalendářní roky
<b>004 Kotel K4</b> (jmenovitý tepelný příkon 1 x 1 550 kW, výduch 004)	CO	50		

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

NO<sub>x</sub> - oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý

CO - oxid uhelnatý

**1.1.6. Tabulka zařazení stacionárních zdrojů podle přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů ve vztahu k závazným podmínkám stanoveným v kapitole 1.1. integrovaného povolení**

Stacionární zdroje	Kód
Kotel K3, Kotel K4	1.1. Spalování paliv v kotlích o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od 0,3 MW do 5 MW včetně.
Neutralizační stanice lakovny Eisenmann Neutralizační stanice ALU 2	2.6. Čistírny odpadních vod; zařízení určená pro provoz technologií produkujících odpadní vody nepřevoditelné na ekvivalentní obyvatele v množství větším než 50 m <sup>3</sup> /den.
Žihací linka Eisenmann	4.8.1. Doprava a manipulace se vsázkou nebo produktem
Tavící pec Striko Westofen 1 Tavící pec SIB 2 PB Tavící pec hybridní Striko Westofen 5 Tavící pec Striko Westofen 4 Tavící pec SIB 3 PB	4.10. Tavení a odlévání neželezných kovů a jejich slitin.
Tryskací stroj WISTA Tryskací stroj Carlo Banfi	4.12. Povrchová úpravu kovů a plastů a jiných nekovových předmětů a jejich zpracování s objemem lázně do 30 m <sup>3</sup> včetně, procesy bez použití lázní.
Lakovací linka Eisenmann Lakovací linka OLPIDURR Chemická předúprava Lakovací linka Eisenmann Chemická předúprava Lakovací linka OLPIDURR	9.8. Aplikace nátěrových hmot, včetně kateforetického nanášení, nespádají-li pod činnosti uvedené v bodech 9.9. až 9.14., s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel od 0,6 t/rok.
Práškové lakování linka Eisenmann (kabina 1 a 2) Práškové lakování linka OLPIDURR (kabina 1 a 2)	9.11. Nanášení práškových plastů.

**1.2. Voda**

- 1.2.1. Uděluje se povolení k vypouštění předčištěných odpadních vod s obsahem zvláště nebezpečné látky do kanalizace pro veřejnou potřebu statutárního města Ostrava z areálu provozovatele zařízení. Minimální počty rozborů, emisní limity a vypouštěné množství jsou stanoveny Kanalizačním řádem kanalizace pro veřejnou potřebu statutárního města Ostrava.
- 1.2.2. Povolení k vypouštění předčištěných odpadních vod do kanalizace pro veřejnou potřebu se uděluje do **31.8.2021**.

**1.3. Hluk, vibrace a neionizující záření**

Podmínky 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 upravit

**3.1.** Souhlas k nakládání s nebezpečnými odpady se uděluje pro odpady těchto katalogových čísel:

Katalogové číslo	Název odpadu
06 01 01*	Kyselina sírová a kyselina siřičitá
06 01 02*	Kyselina chlorovodíková
06 01 06*	Jiné kyseliny
06 02 04*	Hydroxid sodný a hydroxid draselný
06 02 05*	Jiné alkálie
06 13 02*	Upotřebené aktivní uhlí (kromě odpadu uvedeného pod číslem 06 07 02)
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 kaly s obsahem organických rozpouštědel nebo jiných nebezpečných látek
08 01 17 *	Odpady z odstraňování barev nebo laků obsahujících organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky
11 01 09*	Kaly a filtrační koláče obsahující nebezpečné látky
11 01 11*	Oplachové vody obsahující nebezpečné látky
11 01 16*	Nasycené nebo upotřebené pryskyřice iontoměničů
12 01 09*	Odpadní řezné emulze a roztoky neobsahující halogeny
13 01 10*	Nechlorované hydraulické minerální oleje
13 02 08*	Jiné motorové, převodové a mazací oleje
13 05 02*	Kaly z odlučovačů oleje
14 06 03*	Jiná rozpouštědla a směsi rozpouštědel
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 05 07*	Vyřazené anorganické chemikálie, které jsou nebo obsahují nebezpečné látky
16 05 08*	Vyřazené organické chemikálie, které jsou nebo obsahují nebezpečné látky
16 06 01*	Olověné akumulátory
16 11 03*	Jiné vyzdívky a žáruvzdorné materiály z metalurgických procesů obsahující nebezpečné látky
17 09 03*	Jiné stavební a demoliční odpady (včetně směsných stavebních a demoličních odpadů) obsahující nebezpečné látky
20 01 21*	Zářivky a jiný odpad obsahující rtuť
20 01 35*	Vyřazené elektrické a elektronické zařízení obsahující nebezpečné látky neuvedené pod čísly 20 01 21 a 20 01 23

Předmětem nakládání s nebezpečnými odpady je jejich třídění a shromažďování podle jednotlivých druhů.

- 3.2.** Krajskému úřadu budou v souladu s kapitolou 11. integrovaného povolení zasílány analýzy odpadu katalogového čísla 10 03 16 Jiné stěry neuvedené pod číslem 10 03 15 v rozsahu bodu 7. „Podmínky kontroly vlastností odpadu“, uvedeného v „Osvědčení o nebezpečných vlastnostech odpadů číslo 002/10/GHE“, zpracovaného GHE, a.s., vydaného dne 19.5.2010.
- 3.3.** Za zařízení bude vedena průběžná evidence nebezpečných odpadů, která bude uložena u vedoucího ekologa/bezpečnostního technika provozovatele zařízení.
- 3.4.** Podmínky z hlediska nakládání s odpady v rámci stavby „Instalace nové lakovny Eisenmann (500 kol/hod)“:
- a) V zařízení staveniště 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.
  - b) U odpadů vzniklých z bouracích prací původních objektů nebo technologií a u výkopových zemin (navážek) budou ověřeny skutečné vlastnosti odpadů a s těmito odpady bude nakládáno podle jejich skutečných vlastností, pokud vzniknou stavební odpady s obsahem azbestu, tyto odpady budou zabaleny a odstraněny na příslušné skládce.
  - c) Doklady o prokázání způsobu nakládání s odpady vznikajícími v rámci stavby předložit stavebnímu úřadu v rámci procesu povolování užívání stavby a krajskému úřadu předložit průběžnou evidenci odpadů vznikajících v rámci této stavby, jako součást zprávy o postupu vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení v souladu s kapitolou 11. integrovaného povolení.
- 3.5.** Podmínky z hlediska nakládání s odpady v rámci stavby „Centralizace výroby do haly Alukola I. – II. etapa“:
- a) V zařízení staveniště 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.
  - b) U odpadů vzniklých z bouracích prací původních objektů nebo technologií, betonových podlah a u výkopových zemin (navážek) budou ověřeny skutečné vlastnosti odpadů a s těmito odpady bude nakládáno podle jejich skutečných vlastností, pokud vzniknou stavební odpady s obsahem azbestu, tyto odpady budou zabaleny a odstraněny na příslušné skládce.
  - c) Doklady o prokázání způsobu nakládání s odpady vznikajícími v rámci stavby předložit stavebnímu úřadu v rámci procesu povolování užívání stavby a krajskému úřadu předložit průběžnou evidenci odpadů vznikajících v rámci této stavby, jako součást zprávy o postupu vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení v souladu s kapitolou 11. integrovaného povolení.

#### **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. Povolení provozu stacionárního zdroje „Lakovací linka Eisenmann (500 kol/hod)“, je podmíněno takto:

Při souběhu nové lakovací linky Eisenmann (hala ALU 1), jejíž max. spotřeba organických rozpouštědel je 197 tun/rok a stávající lakovací linky OLPIDURR (hala ALU 2), jejíž max.

spotřeba organických rozpouštědel je 118 tun/rok, nesmí být překročena max. povolená spotřeba organických rozpouštědel, tj. 221 tun/rok, a rovněž nesmí být překročena max. projektovaná kapacita 560 nalakovaných kol/hod.

- 4.1.2. Provozovatel zařízení je povinen provozovat zařízení v souladu s dokumenty uvedenými v části III. kapitole A. výrokové části integrovaného povolení.

#### **4.2. Voda**

Nejsou stanoveny.

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

Nejsou stanoveny.

#### **6. Podmínky pro hospodárné využívání surovin a energie**

Průběžně budou činita opatření vedoucí k hospodárnému využívání energií ve všech prostorách zařízení. Krajskému úřadu bude provozovatelem předložen k projednání návrh případných opatření vyplývajících ze závěrů energetického auditu a způsob jejich realizace, a to v souladu s částí II. kapitolou 11. tohoto rozhodnutí

#### **7. Opatření pro předcházení haváriím a omezování jejich případných následků**

- 7.1.** Opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany ovzduší budou řešena v souladu s vydanými provozními řády, opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany vod budou řešena v souladu se schváleným havarijním plánem. Dokumenty jsou vydány a schváleny v části III. kapitole A: výrokové části integrovaného povolení.
- 7.2** Příslušní pracovníci budou s dokumenty vydanými a schválenými v části III. kapitole A: výrokové části integrovaného povolení prokazatelně seznámeni, pravidelně proškoleni a dokumenty budou součástí výbavy zařízení. O provedených školeních provést záznam do provozní dokumentace.

#### **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 havárií a jakýchkoliv dalších situací odlišných od podmínek běžného provozu bude postupováno v souladu s vydanými provozními řády a schváleným havarijním plánem.

#### **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. Voda**

Podmínky k vypouštění předčištěných odpadních vod s obsahem zvláště nebezpečné látky do kanalizace pro veřejnou potřebu statutárního města Ostrava z areálu provozovatele zařízení vztahující se k povolení udělenému v části II. kapitole 1. bodu 1.2 integrovaného povolení:

- a) Množství znečištěných vod bude stanoveno indukčním průtokoměrem umístěným v přečerpávací stanici, která je umístěna v areálu provozovatele zařízení na pozemku par. č. 1347/13, v k.ú. Kunčice nad Ostravicí.
- b) Výsledky měření množství a jakosti vypouštěných odpadních vod budou krajskému úřadu předkládány současně s plněním podmínek integrovaného povolení dle kapitoly 11. integrovaného povolení.
- c) Pro účely evidence a kontroly budou vedeny výsledky rozborů jednotlivých ukazatelů znečištění, výsledky stanovení objemu vypouštěných odpadních vod a zjištěné množství vypouštěných znečišťujících látek. Tyto výsledky a laboratorní protokoly o výsledcích provedených rozborů vzorků odpadních vod budou archivovány minimálně po dobu 3 let.

## **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 nejpozději k 30.4. následujícího roku, v souladu s § 16a zákona o integrované prevenci.

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

Zohledněné podmínky ze závěru zjišťovacího řízení vydaného krajským úřadem pod č.j. MSK 106523/2008 ze dne 25.6.2008, týkající se stavby náhradního stacionárního zdroje znečišťování ovzduší „Tavící pec Striko Westofen“ jsou zapracovány do příslušných kapitol výrokové části tohoto rozhodnutí.

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

Nejsou stanoveny.

### III.

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

##### 1) Schvaluje:

Havarijní plán pro případ nežádoucího úniku závadných látek, zařízení „Slévárna – tavení hliníkové slitiny a výroba litých kol“, Maxion Wheels Czech s.r.o., přiděleno č. 110711/2016/I.

##### 2) Ukládá plnění:

- a) „Provozní řád - Tavná Alukola 1“, přiděleno č. 104924/2018/I,
- b) „Provozní řád - Lakovací linka Eisenmann (500 kol/hod)“, přiděleno č. 135985/2017/I,
- c) „Provozní řád - Neutralizační stanice lakovny Eisenmann“, přiděleno č. 135985/2017/II,
- d) „Provozní řád - Lakovací linka ALU 2“, přiděleno č. 27968/2016/III,
- e) „Provozní řád - Neutralizační stanice ALU 2“, přiděleno č. 27968/2016/IV,

##### 3) Povoluje:

- a) Změnu využívání technologických zařízení zdrojů znečišťování ovzduší spočívající:
  - v přemístění tavné pece SIB 15 PB (původně zdroj č. 117, nyní označen, jako zdroj č. 104) z provozního celku ALU 2 do provozního celku ALU 1,
  - v záměně tavných pecí FERGAL 1 a FERGAL 2 (původně zdroje č. 101 a 102) za tavnou pec Striko Westofen (zdroj č. 103) v provozním celku ALU 1,
  - ve změně počtu obráběcích CNC strojů v rámci zdroje č. 140 umístěných v provozním celku ALU 1., a to v navýšení z 9 kusů na 10 kusů.
- b) Uvedení stacionárního zdroje znečišťování ovzduší č. 105 „Tavná pec Striko Westofen“ do trvalého provozu.

##### 4) vydává:

- a) Povolení provozu dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů, těchto stacionárních zdrojů:

„Tavná pec Striko Westofen 1“, „Tavná pec SIB 2 PB“, „Tavná pec hybridní Striko Westofen 5“, „Tavná pec Striko Westofen 4“, „Tavná pec SIB 3 PB“, „Lakovací linka Eisenmann“, „Lakovací linka OLPIDURR“, „Žíhací linka Eisenmann“, „Tryskací stroj WISTA (model VICOMT 1215 P2)“, „Tryskací stroj Carlo Banfi“, „Kotel K3“, „Kotel K4“, „Neutralizační stanice lakovny Eisenmann“, „Neutralizační stanice ALU 2“, „Práškové lakování linka Eisenmann (kabina 1 a 2)“, „Práškové lakování linka OLPIDURR (kabina 1 a 2)“, „Chemická předúprava Lakovací linka Eisenmann“, „Chemická předúprava Lakovací linka OLPIDURR“,
- b) Závazné stanovisko k provedení a užívání stavby dle § 11 odst. 3 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů, těchto stacionárních zdrojů:

„CNC obráběcí stroje“, „Brousící stoly AL kol“, „Odjehlovací pracoviště“,
- c) Závazné stanovisko k provedení stavby stacionárního zdroje „Tryskací stroj WISTA“ v souvislosti s realizací stavby „Centralizace výroby do haly Alukola I. – II. etapa“.



- d) Závazné stanovisko k provedení stavby stacionárního zdroje „140 CNC obráběcí stroje“ v souvislosti s instalací 23 ks CNC obráběcích strojů v hale ALU 1.
- e) Závazné stanovisko k provedení a užívání stavby stacionárních zdrojů „Standardní obráběcí centra - MC 01, MC 02 a MC 03“ v souvislosti se záměrem realizace stavby „Centralizace výroby do haly Alukola 1 - V. etapa“, dle § 11 odst. 3 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů.
- f) Závazné stanovisko k provedení a užívání stavby stacionárních zdrojů „Pohledová obráběcí centra EFAMATIC BT-22“ (5 ks) v souvislosti se záměrem realizace stavby „Obrobna haly Alukola 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) Rozhodnutí Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, ve věci schválení a povolení vydání provozních řádů, č.j. ŽPZ/295/03, ze dne 26.2.2003, dle § 11 odst. 2 a § 17 odst. 2 písm. g) zákona o ochraně ovzduší,
- b) Rozhodnutí Magistrátu města Ostravy, odboru ochrany vod a půdy, ve věci schválení plánu opatření pro případy havarijního zhoršení jakosti vod, č.j. OVP/10508a/03/Ni, ze dne 26.2.2003,
- c) Rozhodnutí Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, ve věci schválení a povolení vydání provozních řádů, č.j. ŽPZ/8737/04/Br, ze dne 10. 12. 2004, dle § 11 odst. 2 a § 17 odst. 2 písm. g) zákona o ochraně ovzduší,
- d) Rozhodnutí Magistrátu města Ostravy, odboru ochrany vod a půdy, ve věci schválení plánu opatření pro případy havarijního zhoršení jakosti vod, č.j. OVP/10364/04/Cr, ze dne 18. 11. 2004.

**C. Krajský úřad podle § 44 odst. 2 zákona o integrované prevenci ruší části pravomocných rozhodnutí (uvedená rozhodnutí zůstávají v platnosti pro provoz, které nemají souhlas nahrazen integrovaným povolením)**

- a) Rozhodnutí Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, ve věci udělení souhlasu k nakládání s nebezpečnými odpady, č.j. ŽPZ/2648/03, ze dne 25.3.2003, podle § 16 odst. 3 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů,
- b) Rozhodnutí Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, ve věci udělení souhlasu k nakládání s nebezpečnými odpady, č.j. ŽPZ/9227/03/PU, ze dne 20.11.2003, podle § 16 odst. 3 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů.

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

- a) Souhlas k nakládání s nebezpečnými odpady podle § 16 odst. 3 zákona o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů,
- b) Povolení k vydání souboru technickoprovozních parametrů a technickoorganizačních opatření k zajištění provozu stacionárního středního zdroje znečišťování ovzduší (provozní řád) dle § 17

odst. 2 písm. g) zákona č. 86/2002 Sb., o ochraně ovzduší a o změně některých dalších zákonů (zákon o ochraně ovzduší), ve znění pozdějších předpisů,

- c) 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,
- d) Vymezení znečišťujících látek nebo jejich stanovených skupin k plnění emisních limitů ve smyslu § 9 odst. 4 zákona o ochraně ovzduší,
- e) Povolení k vypouštění odpadních vod s obsahem zvláště nebezpečné závadné látky do kanalizace dle § 16 odst. 1 zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů,
- f) Vyjádření z hlediska nakládání s odpady ve stavebním řízení podle § 79 odst. 4 písm. b) zákona o odpadech,
- g) Povolení ke stavbě zdroje znečišťování ovzduší dle § 17 odst. 1 písm. c) zákona o ochraně ovzduší,
- h) Povolení ke změně využívání technologických zařízení stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší dle § 17 odst. 2 písm. f) zákona o ochraně ovzduší,
- i) Povolení k uvedení stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší do zkušební a trvalého provozu dle § 17 odst. 1 písm. d) zákona o ochraně ovzduší,
- j) Závazné stanovisko ke stavbě a změně stavby stacionárního zdroje znečišťování ovzduší dle § 11 odst. 2 písm. c) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší,
- k) Povolení provozu stacionárního zdroje znečišťování ovzduší dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší,
- l) 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,