

**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 čj. MSK 182563/2011 ze dne 31. 10. 2011, (nabytí právní moci dne 23. 11. 2011):**

změna č.	čj.	ze dne	nabytí právní moci
1.	MSK 56553/2013	3. 6. 2013	3. 7. 2013
2.	MSK 50920/2014	23. 4. 2014	16. 5. 2014
3.	MSK 38194/2016	6. 4. 2016	6. 4. 2016
4.	MSK 24622/2017	17. 2. 2017	21. 2. 2017
5.	MSK 2448/2018	11. 1. 2018	12. 1. 2018
6.	MSK 56199/2018	2. 5. 2018	25. 5. 2018
7.	MSK 92021/2018	25. 6. 2018	14. 7. 2018
8.	MSK 97535/2018	14. 8. 2018	5. 9. 2018
9.	MSK 170470/2018	10. 1. 2019	26. 1. 2019
10.	MSK 111179/2019	13. 8. 2019	19. 8. 2019
11.	MSK 146658/2019	16. 12. 2019	19. 12. 2019
12.	MSK 25856/2020	9. 3. 2020	10. 3. 2020
13.	MSK 66811/2020	25. 6. 2020	15. 7. 2020
14.	MSK 99004/2020	1. 9. 2020	19. 9. 2020
15.	MSK 42649/2021	6. 4. 2021	1. 5. 2021
16.	MSK 57650/2021	13. 5. 2021	2. 6. 2021
17.	MSK 70257/2021	29. 7. 2021	19. 8. 2021
18.	MSK 121158/2021	29. 11. 2021	2. 12. 2021
19.	MSK 39919/2022	24. 5. 2022	27. 5. 2022
20.	MSK 71443/2022	11. 7. 2022	29. 7. 2022
21.	MSK 126015/2022	25. 10. 2022	10. 11. 2022
22.	MSK 30910/2023	6. 3. 2023	24. 3. 2023
23.	MSK 111143/2023	1. 9. 2023	20. 9. 2023
24.	MSK 104110/2023	28. 10. 2023	16. 11. 2023
25.	MSK 168928/2023	16. 11. 2023	6. 12. 2023

## Výroková část

Krajský úřad Moravskoslezského kraje, odbor životního prostředí a zemědělství (dále „krajský úřad“), jako věcně a místně příslušný správní orgán 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 (dále „správní řád“), rozhodl takto:

Právnícké osobě **Brembo Czech s.r.o.** se sídlem Na Rovince 875, 720 00 Ostrava – Hrabová, IČ 28599888 (účastník řízení podle § 27 odst. 1 správního řádu, dále „provozovatel zařízení“), se vydává

### integrované povolení

podle § 13 odst. 3 zákona o integrované prevenci

## Identifikační údaje zařízení:

Název: **Výroba hliníkových dílů a sestav výrobků pro automobilový průmysl Brembo Czech s.r.o.**

Provozovatel: **Brembo Czech s.r.o.**  
Na Rovince 875, 720 00 Ostrava – Hrabová  
IČ 28599888

Kategorie:

Hlavní kategorie:

- 2.5. b) Zpracování neželezných kovů – tavení, včetně slévání slitin, neželezných kovů, včetně přetavovaných produktů a provoz sléváren neželezných kovů o kapacitě tavení větší než 4 t za den u olova a kadmia nebo 20 t denně u všech ostatních kovů.

Vedlejší kategorie:

- 2.6. Povrchová úprava kovů nebo plastických hmot s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázně větší než 30 m<sup>3</sup>.

Umístění: Kraj: Moravskoslezský  
Obec: Ostrava  
Katastrální území: Hrabová

## I.

### Popis zařízení a s ním přímo spojených činností:

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

- **Plynové tavicí pece (3 ks)** firmy Striko Westofen GmbH s projektovanou kapacitou 3 t taveniny. h<sup>-1</sup>.pec<sup>-1</sup>, maximálně 72 t den<sup>-1</sup>.pec<sup>-1</sup>

Parametry:

Jmenovitý tavicí výkon 1 pece	max. 72 tun taveného Al/24 hod.
Jmenovitý tavicí výkon 3 pecí	max. 216 tun taveného Al/24 hod.
Max. tavicí teplota hliníku	760 °C
Výkon tavicího hořáku	600 kW
Celkový výkon tavicích hořáků	3x 600 kW
Výkon udržovacího hořáku	600 kW
Maximální spotřeba paliva/1 pec	240 Nm <sup>3</sup> /hod
Projektovaná spotřeba zemního plynu /1 pec	4,8 mil. Nm <sup>3</sup> /rok
Odtah vzdušiny na centrální odprašení /1 pec	13 300 m <sup>3</sup> /hod

Každá tavicí pec je vybavena 4 ks (3 ks tavicí a 1 ks udržovací) hořáků Kromschroeder ZIO 200 RBZ 100/85. Plynné zplodiny ze spalování zemního plynu spolu s exhalacemi z tavení jsou odváděny z každé pece samostatným komínovým odtahem s napojením na centrální odprašovací odsávací systém.

- **Technologická linka eloxování** - jedná se o 2 automatické linky s robotizovanou dopravou závěsů s instalovanými výrobky třmenů, automatickým měřením a vyhodnocováním parametrů pracovních a oplachových lázní a počítačovým řízením ohřevů, čerpadel a ventilů pro udržování nastavených technologických parametrů. Linky jsou nadzemní s nádržemi umístěnými nad podlahou na ocelové konstrukci opatřené nátěry s odolností vůči používaným chemikáliím. Pracovní cykly linky jsou řízeny automaticky počítačovým řídicím systémem. Pracovní lázně s chemikáliemi jsou vybaveny hladinovými odtahy, ze kterých je pak odváděn centrálně odsávaný vzduch z linky. Celkový objem aktivních lázní činí 174,675 m<sup>3</sup>.

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

- **Centrální odsávací a filtrační systém eloxovací linky** – slouží k odsávání pracovních nádrží linky s obsahem chemikálií. Nádrže jsou odsávány tzv. hladinovým odsáváním, které pomocí štěrbin po obvodu odsávacího rámu budou odsávat výpary z povrchu lázní a z uvolňujících se roztoků. Odsávaná vzdušina odchází přes věžovou pračku vzduchu pracující na principu vícenásobného promývání odsávaného vzduchu přes vodní lázně. Parametry pračky jsou následující: rozměr 2 500 x 3 000 x 5 000 mm, průtok vzduchu max. 30 000 m<sup>3</sup>.h<sup>-1</sup>, příkon čerpadla, které proplachuje vzdušinu 2 x 5 kW.
- **Odplyňovací zařízení HTE a ohřev transportních pánví** - slouží k odstranění nečistot z roztaveného kovu. Zařízení pro ohřev transportních pánví zajišťuje ohřev těchto pánví.
- **Indukční pece Otto Junkers pro přípravu slitin** – 4 indukční pece zpracovávající tavený hliník z plynových pecí, každá o objemu do 1 t taveného kovu.
- **Výrobní technologie gravitačního lití GAUSS** – zajišťuje odlévání odlitek brzdových třmenů na šesti linkách po pěti licích stanicích od fy GAUSS Automazioni pro gravitační lití. Kapacita linky: 1 t/hod, cca 8000 t/rok pro 1 linku.
- **Výrobní technologie gravitačního lití LPM EVO** – zajišťuje odlévání odlitek brzdových třmenů. Jedná se o jednu linku se čtyřmi plně automatickými licími stroji. Kapacita linky činí: 0,7 t/hod a 4500 t/rok.
- **Výrobní technologie nízkotlakého lití LPM Machines a Beretta** - zajišťuje odlévání držáků/čepů třmenů na třech robotizovaných a plně automatizovaných nízkotlakých licích pracovištích dodaných LPM Machines a SIR S.p.A. Kontrolní ramena budou odlévána na třech samostatných nízkotlakých licích pracovištích Beretta s.r.l., Itálie. Kapacita pracovišť nízkotlakého lití: 0,7 t/rok a 5000 t/rok
- **Odstraňování pískového jádra a ořezávání vtoků, nálitků a otřepů F+K, SIR, C4, Meccanica Pi.erre, Trebi, Evolut** – technologická zařízení slouží k odstraňování technologických vtoků a nálitků a vyklepávání pískových jader.
- **Finální úpravy povrchu odlitek** na komorových tryskačích typu NTOR od firmy TURTOTECNICA, s.r.l. a korekce externě prováděných brousicích operací a menší tvarové úpravy na ručních pracovištích od firmy AR Filtrauzioni s.r.l.
- **Penetrační zkoušky od CGM CIGIEMME s.r.l. a kontrolní rentgen Bosello** – technologické činnosti jsou zaměřeny na kontrolu povrchových a podpovrchových defektů výrobků.

- **Tepelné zpracování odlitků na pecích od firem Otto Junker GmbH a Bhogales Novac Engineering Pvt. Limited Aurangabad** – hotové odlitky jsou tepelně zpracovávány ve 2 dvoukomorových pecích od firmy Otto Junker GmbH a 1 dvoukomorové peci od firmy Bhogales Novac Engineering Pvt. Limited Aurangabad pro tepelné zpracování (popouštění) odlitků z hliníkových slitin a pro jejich umělé stárnutí. Příkon hořáků na zemní plyn u pecí od firmy Otto Junker GmbH je 2278 kW, v sekci stárnutí 740 kW, příkon hořáků na zemní plyn u pecí od firmy Bhogales Novac Engineering Pvt. Limited Aurangabad je 1560 kW a v sekci stárnutí 290 kW.
- **Třískové obrábění funkčních ploch na CNC strojích** probíhá automaticky s automatickými nástrojovými zásobníky s využíváním chladicí a řezné kapaliny, kterými jsou vyplachovány třísky a je chlazený nástroj i opracováván kus.
- **Mytí odlitků na mycích strojích** – automatické strojní mytí zajišťuje odstranění řezné kapaliny a třísek znečišťujících výrobky po obrábění.
- **Čistírna odpadních vod – zneškodňovací stanice od Simpec** – jedná se o 2 neutralizační ČOV, každá z nich je samostatně napojena na jednu eloxovací linku. Na provozy eloxovacích linek jsou napojena zařízení pro přípravu technologických roztoků pro pracovní vany linek – DEMI voda, lázně chemického a elektrochemického leštění, neutralizační lázně, lázně anodické oxidace a lázně probarvování povrchu a chemické fixace těchto pigmentů.

### c) **Přímo spojené činnosti**

- **Opravy kovových forem a příprava kokil k odlévání** – zajišťuje rozebírání, čištění v komorovém tryskači a drobnější opravy forem, dále jejich lakování bezrozpuštědlovými nátěrovými hmotami před dalším použitím. Poté jsou formy předehřívány ve dvou plynových pecích (Coram a NOVAC) s hořáky o výkonu 175 kW a jedné elektrické peci typu Coram na provozní teplotu 450 °C. Pece jsou odsávány a napojeny na centrální odprašovací systém.
- **Výroba skořepinových jader** – zajišťuje výrobu jader do forem pro držáky/čepy třmenů pro nízkotlaké odlévání. Jádra se vyrábějí strojně (MI SBIAC 750) ze směsi písku a formaldehydové pryskyřice, ze které se při tvrdnutí uvolňují v menší míře těkavé složky, které jsou odsávány prostřednictvím centrálního odsávacího systému. Jedná se o 9 jádrovacích strojů (M1-M9).
- **Doplňkové stroje v obráběcím provozu, měření a kontrola** – na jednoúčelových nebo upravených strojních zařízeních je prováděno rovnání výrobků, nalisování pouzder a lisování otvorů (značek), prolisování loga a další tvarové úpravy. V obrobne budou umístěny sofistikované proměřovací stroje, na kterých se budou provádět detailnější kontrolní operace.
- **Dílenské činnosti při údržbě provozu a opravách instalované technologie** - pro zajištění drobných opravářských a instalačních prací. V dílně je instalován jeden mycí stůl (bez výduchu), dále svařovací pracoviště pro údržbu zařízení a s odsáváním napojeným na centrální odprašovací systém a dále bude dílna vybavena soustruhem, pásovou pilou, stolní frézou, stojanovou vrtačkou, stolní brusku, svářečkami a dalším nářadím."
- **Dieselagregát** – bude sloužit jako nouzový zdroj při výpadku elektrické energie a jeho tepelný příkon činí 1060 kW.
- **Nakládání s odpadními vodami** – odpadní vody jsou vypouštěny do kanalizace OVaK, a.s., technologické vody jsou před vypouštěním do kanalizace upravovány na neutralizační stanici

(chemické ČOV).

- **Nakládání s odpady** – činnosti prováděné s odpady vzniklými při provozu zařízení, a to oddělený sběr dle druhů a kategorie odpadů, jejich shromažďování, označování, evidence a předání ze zákona oprávněným osobám za účelem jejich využití či odstranění.
- **Monitoring a měření** – plánované, povinné autorizované a provozní měření a sledování hodnot škodlivých látek, emitovaných z posuzovaného zařízení do jednotlivých složek životního prostředí (ovzduší, vody, odpady, atd.).
- **Moduly studené plasm** – jedná se o zařízení k omezování emisí znečišťujících látek, které využívá nízkoteplotní plasmu k čištění odpadních plynů za okolního tlaku a teploty. Pomocí plazmatu dochází k rozkladu látek s pachovým vjemem na jednodušší sloučeniny. Moduly studené plasm jsou nainstalovány na výduších č. 114, 121, 141.
- **Odstředivka** – slouží k separaci řezné emulze z hliníkových třísek z obrábění, které jsou následně předávány oprávněné osobě dle zákona č. 541/2020 Sb., o odpadech.

## II.

Krajský úřad stanovuje společnosti **Brembo Czech s.r.o.**, Na Rovince 875, 720 00 Ostrava – Hrabová, IČ 28599888, 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 podle § 14 odst. 1 a 3 zákona o integrované prevenci a související monitoring

##### 1.1. Ovzduší

Tabulka č. 1.1.1.

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> )	Vztažné podmínky	Četnost měření
<b>Tavení a odlévání</b> 101, 102 Plynové tavící pece STRIKO 1,2 (centrální odsávací zařízení - výduchy 101, 102, 103, filtr Ecoinstal) 141 Plynová tavící pec STRIKO 3 (centrální odsávací zařízení - výdech 141, filtr Cipres) 105 Gravitační lití hliníku – V,H (centrální odsávací zařízení - výduchy 101, 102, 103, filtr Ecoinstal) 104 Gravitační lití hliníku – X	tuhé znečišťující látky (TZL)	10	A	1 x za kalendářní rok

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> )	Vztažné podmínky	Četnost měření
<p>(centrální odsávací zařízení – výdech 141, filtr Cipres)</p> <p>121 Gravitační lití hliníku – α,β,γ (centrální odsávací zařízení - výdech 121, filtr Euroimpianti)</p> <p>106 Nízkotlaké lití hliníku – linky Z, U (centrální odsávací zařízení - výdychy 101, 102, 103, filtr Ecoinstal)</p> <p>122 Nízkotlaké lití hliníku – linky delta, epsilon (centrální odsávací zařízení - výdech 121, filtr Euroimpianti)</p> <p>120 Gravitační lití hliníku EVO 1 (centrální odsávací zařízení - výdychy 101, 102, 103, filtr Ecoinstal)</p>	oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý (NO <sub>x</sub> )	400		

Tabulka č. 1.1.2.

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> )	Vztažné podmínky	Četnost měření
<p><b>Doprava a manipulace se vsázkou nebo produktem</b></p> <p>114 Výroba jader (Jádrovací stroje M1-M9) (centrální odsávací zařízení – výdech 114, filtr Klimakom)</p> <p>115 Nátěry forem – nástrojárna (centrální odsávací zařízení – výdech 114, filtr Klimakom)</p>	tuhé znečišťující látky (TZL)	5	A	1 x za 3 kalendářní roky
	organické látky vyjádřené jako celkový organický uhlík (TOC)	50 (neuplatní se pro zdroj č. 115)	A	

Tabulka č. 1.1.3.

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> )	Vztažné podmínky	Četnost měření
-------------------	--------------------	-----------------------------------	------------------	----------------

<p><b>Doprava a manipulace se vsázkou nebo produktem</b></p> <p>107 Odplynění taveniny hliníku (centrální odsávací zařízení - výduchy 101, 102, 103, filtr Ecoinstal)</p> <p>108 Odplynění taveniny hliníku (centrální odsávací zařízení – výduch 141, filtr Cipres)</p> <p>132 Oprava forem – tryskač BETA 2000 GR 14/18 (výduch 132, filtr typ FCA 6)</p> <p>131 Tryskač NTOR (výduch 131)</p> <p>134 Tryskač NTOR (doposud nerealizovaný, výduch 134)</p> <p>123 Odstraňování pískového jádra, ořezávání vtoků, nálitků a otřepů 2 x F+K (centrální odsávací zařízení – výduchy 101, 102, 103, filtr Ecoinstal)</p> <p>152 Řezačka Meccanica Pi.erre (výduch 152)</p> <p>150 SIR EVO – Gravity cutting machine 7 (výduch 150)</p> <p>151 SIR EVO – Gravity cutting machine 8 (výduch 151)</p> <p>153 SIR monoblock (výduch 153)</p> <p>109 Vyklepávání jader SIR Porsche (centrální odsávací zařízení – výduchy 101, 102, 103, filtr Ecoinstal)</p> <p>147 Řezačka TREBI 2 (centrální odsávací zařízení – výduch 141, filtr Cipres)</p> <p>148 SIR POB Gravity cutting machine 9 (výduch 148)</p>	<p>tuhé znečišťující látky (TZL)</p>	<p>10</p>	<p>A</p>	<p>1 x za 3 kalendářní roky</p>
--	--------------------------------------	-----------	----------	---------------------------------

Tabulka č. 1.1.4.

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> )	Vztažné podmínky	Četnost měření
<p>111 – Tepelné zpracování linka OTTO JUNKER 4 (výduch č. 111)</p> <p>112 – Tepelné zpracování linka OTTO JUNKER 5 (výduch č. 112)</p> <p>113 – Tepelné zpracování jedna linka NOVAC (výduch č. 113)</p>	<p>oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý (NO<sub>x</sub>)</p>	<p>400</p>	<p>A</p>	<p>1 x za 3 kalendářní roky</p>
<p>142 Ohřev forem CORAM (centrální odsávací zařízení – výduch 114, filtr Klimakom)</p> <p>143 Ohřev forem NOVAC (centrální odsávací zařízení – výduch 114, filtr Klimakom)</p> <p>144 – Tepelné zpracování OTTO JUNKER 6 (výduch č. 144)</p>	<p>CO</p>	<p>800</p>		

Tabulka č. 1.1.5.

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> )	Vztažné podmínky	Četnost měření
<b>200 Eloxovací linka 1</b> (výduch č. 200)	oxid siřičitý (SO <sub>2</sub> )	20	B	1 x za kalendářní rok
<b>205 Eloxovací linka 2</b> (výduch č. 205)	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	2		

Pozn.:

Vztažné podmínky A pro emisní limit - koncentrace příslušné látky v suchém plynu za normálních podmínek (101,32 kPa, 0 °C).

Vztažné podmínky B pro emisní limit - koncentrace příslušné látky ve vlhkém plynu za normálních podmínek (101,32 kPa, 0 °C).

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

Tabulka č. 1.1.6.

Zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit <sup>1)</sup> (mg/m <sup>3</sup> )	Referenční obsah kyslíku	Vztažné podmínky	Monitoring
<b>60 Dieselagregát</b> (jmenovitý tepelný příkon 1060 kW)	NO <sub>x</sub>	400	5 %	A	2) 3)
	CO	450			
	SO <sub>2</sub>	320			
	TZL	50			

Poznámky:

- 1) Emisní limity neplatí, pokud provozní hodiny stanovené způsobem podle prováděcího právního předpisu v daném kalendářním roce nepřekročí 300 hodin.
- 2) Emisní limity se neověřují měřením, pokud provozní hodiny stanovené způsobem podle prováděcího právního předpisu, nepřekročí 500 hodin ročně, vyjádřeno jako klouzavý průměr za období tří kalendářních let.
- 3) Emisní limity se ověřují měřením, pokud provozní hodiny stanovené způsobem podle prováděcího právního předpisu, překročí 500 hodin ročně, vyjádřeno jako klouzavý průměr za období tří kalendářních let.

Tabulka č. 1.1.7. 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.

Stacionární zdroje	Kód
101, 102 Plynové tavící pece STRIKO 1,2 141 Plynová tavící pec STRIKO 3 105 Gravitační lití hliníku – V,H 104 Gravitační lití hliníku – X 121 Gravitační lití hliníku – α,β,γ 120 Gravitační lití hliníku EVO 1 106 Nízkotlaké lití hliníku – linky Z, U	4.10.



122 Nízkotlaké lití hliníku – linky delta, epsilon 117, 118 Elektrické indukční pece 145, 146 Elektrické indukční pece	
107 Odplynění taveniny hliníku 108 Odplynění taveniny hliníku 115 Nátěry forem - nástrojárna 132 Oprava forem – tryskač BETA 2000 GR 14/18 133 Tryskač GHIBLLI 600 S 131 Tryskač NTOR 134 Tryskač NTOR (doposud nerealizovaný) 123 Odstraňování pískového jádra, ořezávání vtoků, nálitků a otřepů 2 x F+K 114 Výroba jader (Jádrovací stroje M1-M9) 155 Řezačky SIR 4, C4 mercedes, trebi 152 Řezačka Meccanica Pi.erre 150 SIR EVO – Gravity cutting machine 7 151 SIR EVO – Gravity cutting machine 8 153 SIR monoblock 109 Vyklepávání jader SIR Porsche 147 Řezačka TREBI 148 SIR POB Gravity cutting machine 9	4.8.1.
111 Tepelné zpracování linka OTTO JUNKER 4 112 Tepelné zpracování linka OTTO JUNKER 5 113 Tepelné zpracování jedna linka NOVAC 142 Ohřev forem CORAM 143 Ohřev forem NOVAC 144 Tepelné zpracování OTTO JUNKER 6	4.8.1.
200 Eloxovací linka 1, 205 Eloxovací linka 2	4.12.
60 Dieselagregát	1.2. (do 5 MW)
500 Čistírna odpadních vod 1, 505 Čistírna odpadních vod 2	2.6.

### 1.2. Voda

Emisní limity pro vypouštění odpadních vod do kanalizace OVAK a.s. jsou dány kanalizačním řádem.

### 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 ukončením provozu zařízení nebo dílčích technologických jednotek předloží provozovatel zařízení krajskému úřadu plán postupu ukončení provozu.

**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.

**2.3.** V případě ukončení provozu zařízení bude postupováno mj. v souladu se základní zprávou, schválenou v části III. integrovaného povolení.

### **3. Podmínky zajišťující ochranu zdraví člověka a životního prostředí při nakládání s odpady a opatření ke sledování odpadů, které v zařízení vznikají**

#### **3.1. Seznam nebezpečných odpadů včetně místa vzniku:**

<b>Kat. číslo</b>	<b>Název odpadu</b>	<b>Místo vzniku</b>
06 01 01*	Kyselina sírová a kyselina siřičitá	Použitá pracovní lázeň kyseliny sírové z technologické linky eloxování, pracovní lázeň
06 01 02*	Kyselina chlorovodíková	Použité roztoky kyseliny chlorovodíkové – pouze při čištění nádrže, ČOV
06 02 04*	Hydroxid sodný a hydroxid draselný	Technologická linka eloxování, použité roztoky jedlé sody
06 02 05*	Jiné alkálie	Technologická linka eloxování – pracovní lázeň
06 13 02*	Upotřebené aktivní uhlí (kromě odpadu uvedeného pod číslem 06 07 02)	Použité filtry s aktivním uhlím z úpravny vody (jako 19 08 06)
08 01 11*	Odpadní barvy a laky obsahující organická rozpouštědla	Tamponový potisk výrobků, barviví roztoky z eloxování linky
08 01 13*	Kaly z barev a laků obsahující organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky	Tampónový potisk výrobků, údržba strojů a zařízení a opravy + kaly z penetrace (odstávka a čištění zařízení)
08 01 19*	Vodné suspenze obsahující barvy nebo laky s obsahem organických rozpouštědel nebo jiných nebezpečných látek	Tampónový potisk výrobků - použité barviví roztoky z eloxovací linky
09 01 01*	Vodné roztoky vývojek a aktivátorů	Použité vodné roztoky s aktivačními přípravky, laboratoře
10 03 15*	Stěry, které jsou hořlavé nebo při styku s vodou uvolňují hořlavé plyny v nebezpečných množstvích	Hliníková pěna z odplynování taveniny-slévárny – tavící pece

10 03 21*	Jiný úlet a prach (včetně prachu z kulových mlýnů) obsahující nebezpečné látky	Prach z filtračních odlučovačů, centrální odsávací zařízení, big-bagy
10 10 07*	Licí formy a jádra použitá k odlévání obsahující nebezpečné látky	Jádra použitá k odlévání obsahující pryskyřici - pracoviště odjadrování (vytloukávání) a přípravy pískových jader (zmetky)
11 01 11*	Oplachové vody obsahující nebezpečné látky	Údržba strojů a zařízení, čištění van
11 01 05*	Kyselé mořící roztoky	Použitá lázeň kyseliny sírové z technologické linky eloxování
11 01 07*	Alkalické mořící roztoky	Použitá lázeň hydroxidu sodného z technologické linky eloxování
11 01 09*	Kaly a filtrační koláče obsahující nebezpečné látky	Odpad vznikající na neutralizační stanici
11 01 11*	Oplachové vody obsahující nebezpečné látky	Oplachové vody z technologické linky eloxování
11 01 13*	Odpady z odmašťování obsahující nebezpečné látky	Odpady z odmašťování – provozy, stroje (údržba), mycí stoly
12 01 03 O/N	Piliny a třísky neželezných kovů	Odpad z obrábění výrobků
12 01 09*	Odpadní řezné emulze a roztoky neobsahující halogeny	Použité řezné kapaliny, CNC stroje- obrábění a odmašťovací roztoky, mytí hotových výrobků po obrábění
12 01 14*	Kaly z obrábění obsahující nebezpečné látky	Kaly z čištění řezných kapalin při obrábění hliníku- z čištění CNC, jednotky automat. míchání a doplnění emulze
12 01 16*	Odpadní materiál z otryskání obsahující nebezpečné látky	Materiál z tryskání - pracoviště úprav odlitek a finálních úprav
12 03 01*	Prací vody	Kaly z čištění pracích/odmašťovacích zařízení - mycích stolů
13 01 05*	Nechlorované emulze	Použité olejové řezné emulze a mycí roztoky po obrábění
13 01 10*	Nechlorované hydraulické minerální oleje	Údržba strojů -především na oddělení slévárny-licí stroje, kde je hydraulika
13 01 13*	Jiné hydraulické oleje	Použité hydraulické oleje, údržba zařízení - licí stroje + CNC, kde je hydraulika
13 02 05*	Nechlorované minerální motorové, převodové a mazací oleje	Údržba strojů a zařízení Např. montážní linky, obráběcí stroje na údržbě a nástrojárně (frézka, řezačka...)
13 05 02*	Kaly z odlučovačů oleje	Čištění odlučovače ropných látek

13 05 03*	Kaly z lapáků nečistot	Lapáky nečistot v areálu - parkoviště
14 06 03*	Jiná rozpouštědla a směsi rozpouštědel	Použité čisticí prostředky, odpad z tampografie
15 01 10*	Obaly obsahující zbytky nebezpečných látek nebo obaly těmito látkami znečištěné	Provoz, 1 x 1m3, prázdné IBC kontejnery a 200 l sudy od olejů (původní obaly od používaných olejů a chemie- např. řezné emulze, kyselin, zásad, převodových olejů..)
15 02 02*	Absorpční činidla, filtrační materiály (včetně olejových filtrů jinak blíže neurčených), čisticí tkaniny a ochranné oděvy znečištěné nebezpečnými látkami	Provoz - výrobní provozy, nástrojárny, údržby z oprav, servisu, příp. úkapy
16 01 13*	Brzdové kapaliny	Údržba strojů, použitá brzdová kapalina, montážní linka – použití při namáčení pryž. kroužků pro brzdové systémy
16 05 06*	Laboratorní chemikálie a jejich směsi, které jsou nebo obsahují nebezpečné látky	Použité kyvetové testy na oxidaci
16 06 01*	Olovené akumulátory	Vyřazené baterie z údržby a servisu (např. vozíků)
17 01 06*	Směsi nebo oddělené frakce betonu, cihel, tašek a keramických výrobků obsahující nebezpečné látky	Odpad může vznikat při stavbě nebo stavebních úpravách
17 05 03*	Zemina a kamení obsahující nebezpečné látky	Odpad může vznikat při likvidace havárie
17 09 03	Jiné stavební a demoliční odpady (včetně směsných stavebních a demoličních odpadů) obsahující nebezpečné látky	stavby, stavební úpravy
19 02 05*	Kaly z fyzikálně-chemického zpracování obsahující nebezpečné látky	ČOV (variant. kat .č. 11 01 09 )
19 08 06*	Nasycené nebo upotřebené pryskyřice iontoměníčů	Úpravna vody
19 08 13*	Kaly z jiných čištění průmyslových odpadních vod obsahující nebezpečné látky	ČOV (variant. 19 02 05)
20 01 21*	Zářivky a jiný odpad obsahující rtuť	Provozní objekt-správa budovy
20 01 27*	Barvy, tiskařské barvy, lepidla a pryskyřice obsahující nebezpečné látky	Tampografický potisk výrobků
20 01 33*	Baterie a akumulátory, zařazené pod čísla 16 06 01, 16 06 02 nebo pod číslem 16 06 03 a netříděné baterie a akumulátory obsahující tyto baterie	Provoz - správa budovy, baterie pocházejí z údržby a servisu např. vozíků

20 01 35*	Vyřazené elektrické a elektronické zařízení obsahující nebezpečné látky neuvedené pod čísly 20 01 21 a 20 01 35	Provoz-správa budovy - např. vyřazené stroje z kanceláře - PC, telefony, lednice
-----------	---	--

V případě vzniku nového druhu nebezpečného odpadu nebo změny zařazení odpadu pod katalogové číslo, které není uvedeno v tabulce, bude tato skutečnost (v rozsahu názvu odpadu, jeho katalogového čísla a místa vzniku) uvedena ve zprávě o postupu vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení dle kapitoly 11. integrovaného povolení.

**3.2.** U níže uvedených odpadů, v případě jejich zařazení do kategorie „O“, bude pravidelně ověřován možný výskyt nebezpečných vlastností (1x ročně):

- stěry z tavení a odlévání hliníku (dle žádosti odpad kat. č. 10 03 16 Jiné stěry neuvedené pod číslem 10 03 15, kategorie O), a to H12 Schopnost uvolňovat vysoce toxické a toxické plyny ve styku s vodou nebo kyselinami, H14 Ekotoxicita, H15 Schopnost uvolňovat nebezpečné látky do životního prostředí při nebo po jejich odstranění,
- odpad z řezání a obrábění (dle žádosti odpad kat. č. 12 01 03 Piliny a třísky neželezných kovů, kategorie O), a to H14 Ekotoxicita, H15 Schopnost uvolňovat nebezpečné látky do životního prostředí při nebo po jejich odstranění,
- odpad jádrových směsí (dle žádosti odpad kat. č. 10 10 08 Licí formy a jádra použitá k odlévání neuvedená pod číslem 10 10 07, kategorie O), a to H14 Ekotoxicita, H15 Schopnost uvolňovat nebezpečné látky do životního prostředí při nebo po jejich odstranění.

Výsledky každoročně opakovaných ověřování vybraných nebezpečných vlastností odpadů včetně příslušných protokolů o výsledcích budou každoročně zaslány ČIŽP. Krajskému úřadu budou výsledky předkládány jako součást Zprávy o postupu vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení.

**3.3.** Při další změně integrovaného povolení provozovatel zařízení zpracuje analýzu možnosti využití hliníkových pilin a třísek z obrábění obsahující řezné emulze zpět ve výrobě v provozovně Brembo Ostrava – Hrabová.

**3.4.** U odpadů z odprášení provozů zařízení (prachy z filtračních odlučovačů a centrálního odsávacího zařízení) bude, v případě zařazení do kategorie O, provozovatel zařízení pravidelně (minimálně 1x ročně) ověřovat možný výskyt nebezpečných vlastností, a to minimálně nebezpečných vlastností HP 14 (ekotoxicita) a HP 15 (odpad schopný vykazovat při nakládání s ním některou z výše uvedených nebezpečných vlastností, kterou v době vzniku neměl). Na základě výsledků posouzení bude buď zařazen pod kat. č. 10 03 21 Jiný úlet a prach (včetně prachu z kulových mlýnů) obsahující nebezpečné látky, nebo pod kat. č. 10 03 22 Jiný úlet a prach (včetně prachu z kulových mlýnů) neuvedené pod číslem 10 03 21. Odpady soustředované v jednotlivých centrálních odsávacích zařízeních budou hodnoceny samostatně.

**3.5.** Zařazení odpadu kat. č. 12 01 03 Piliny a třísky neželezných kovů do kategorie „O“ je možné pouze těchto podmínek:

- 3.5.1. K separaci řezné emulze z hliníkových třísek z obrábění bude využívána odstředivka.
- 3.5.2. Zbytkové množství řezné emulze v reprezentativním vzorku odpadu nesmí přesáhnout hodnotu 1000 mg/kg sušiny (0,1 %) a musí být dosaženo stavu, kdy kapalina z odpadu

neodkapává. Splnění této části podmínky bude ověřováno každoročně a vypořádáno zároveň s plněním podmínky stanovené v bodu 3.2.

- 3.5.3. Odpad bude předáván pouze přímému zpracovateli hliníkového odpadu, který zajistí další nakládání s odpadem a jeho zpracování v souladu s BAT.
- 3.5.4. V případě, že k separaci řezné emulze z hliníkových třísek nebude využívána odstředivka, tak je potřeba splnit tyto podmínky:
- Odpad bude shromažďován v uzavřených kontejnerech na ploše zabezpečené před povětrnostními vlivy a opatřené po obvodu záchytnými kanály, které jsou svedeny do sběrné jímky.
  - Kontejnery budou nakloněny, aby přebytečná řezná emulze z hliníkových třísek a pilin mohla odkapávat do záchytných kanálků sběrné jímky.
  - Doba odkapávání hliníkových třísek z obrábění bude prokazatelně 24 hodin.
  - Nebude prováděna překládka odpadu, ale výměna kontejneru za kontejner.

**3.6.** Povolení k upuštění od odděleného soustředování odpadů, které vznikají činností provozovatele zařízení v místě jeho sídla, se uděluje za těchto podmínek:

- Povolení k upuštění od odděleného soustředování odpadů se vztahuje na odpady kategorie ostatní odpad, zařazené podle vyhlášky č. 8/2021 Sb., o Katalogu odpadů a posuzování vlastnosti odpadů (Katalog odpadů) a uděluje se pro následující skupiny směsí:
  - 15 01 02      Plastové obaly  
20 01 39      Plasty
  - 15 01 04      Kovové obaly  
17 04 05      Železo a ocel
- Při nakládání s využitelnými odpady, vznikajícími provozovateli bude respektována hierarchie odpadového hospodářství. Směs plastových odpadů bude předávána k dotřídění na třídící lince nebo přímo do zpracovatelského zařízení k drcení plastových odpadů provozovatele FCC Česká republika s.r.o. Směs kovových odpadů bude předávána ke zpracování do hutních a slévárenských zařízení.
- Místo určené pro soustředování směsi odpadů, bude označeno kódem druhu odpadu, pod kterým bude směs neodděleně soustředěných odpadů vedena. V písemné informaci k odpadu bude specifikováno složení směsi.
- Souhlas se uděluje do 31. 8. 2028.

#### **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**

Zdroje znečišťování ovzduší budou provozovány vždy současně s plně funkčními zařízeními pro omezování emisí (TZL a VOC) a v souladu s technickými podmínkami provozu zařízení pro omezování emisí stanovenými jejich výrobcem.

- 4.1.1. Do tří měsíců od uvedení stacionárního zdroje: „134 Tryskáč NTOR“ do provozu bude provedeno autorizované měření emisí znečišťujících látek, pro které jsou stanoveny emisní limity v tabulce 1.1.3. integrovaného povolení.

- 4.1.2. Suroviny a pomocné materiály používané při tavení hliníku nebudou obsahovat organické sloučeniny obsahující chlór, ani při výrobě produktů, u kterých vzniká odpadní materiál, který je vrácen zpět do tavby.
- 4.1.3. Stacionární zdroje v rámci zařízení budou provozovány v souladu s provozními řády, jejichž plnění je uloženo v části III. kapitole A. bodu 1) integrovaného povolení.
- 4.1.4. Podmínky provozu stacionárních zdrojů: „101, 102 Plynové tavicí pece STRIKO 1,2“ a „141 Plynová tavicí pec STRIKO 3“:
- V rámci tavicího procesu se smí používat výhradně čistá hliníková vsázka bez jakéhokoliv znečištění, nekovových příměsí a řezných emulzí, tj. nesmí být používán nežádoucí materiál typu – znečištěné špony, jemné třísky, vsázka se zbytky jádrovacích směsí, větší hliníkové kusy obalené a znečištěné řeznou emulzí a třískami, apod.
  - Provozovatel zařízení je povinen vést podrobnou evidenci, jak naložil se znečištěnými šponami, jemnými třískami, a vsázkou se zbytky jádrovacích směsí; evidence bude vedena tak, aby bylo zjevné a zpětně kontrolovatelné po dobu 12 měsíců, že se tyto materiály nedostaly do tavicích agregátů.
  - Znečištěný vratný hliníkový materiál (znečištěné špony, nálitky, odřezky obalené jemnými třískami, části odlitků znečištěné řeznou emulzí, apod.) je možné použít jako vsázku teprve tehdy, až budou prokazatelně zcela zbaveny jakýchkoliv nežádoucích příměsí (emulze, oleje, jemné třísky, apod.).
  - Samotné jemné třísky a špony nelze znovu použít v tavicím procesu, aniž by byly předem prokazatelně vyčištěny od nežádoucích příměsí a peletizovány (lisovány, granulovány apod.).
- 4.1.5. Realizace samostatných výduchů u stacionárních zdrojů: „111 Tepelné zpracování OTTO JUNKER 4“, „112 Tepelné zpracování OTTO JUNKER 5“, „113 Tepelné zpracování jedna linka NOVAC“, „144 Tepelné zpracování OTTO JUNKER 6“, „142 Ohřev forem CORAM“ a „143 Ohřev forem NOVAC“ se povoluje za těchto podmínek:
- Napojení každého jednotlivého zdroje na nový výduch bude krajskému úřadu ohlášeno, a to minimálně 5 dní předem.
  - Do 4 měsíců od napojení každého jednotlivého zdroje na nový výduch bude provedeno jednorázové měření emisí NO<sub>x</sub> a CO na příslušném výduchu zdroje.
  - Výsledky měření dle písm. b) budou předány krajskému úřadu a České inspekci životního prostředí, oblastnímu inspektorátu Ostrava, a to nejpozději do 2 měsíců od provedení měření.
- 4.1.6. Záměr navýšení počtu jádrovacích strojů (postupně z 5 na 9) v rámci stacionárního zdroje „114 Výroba jader (Jádrovací stroje M1-M9)“ se povoluje za těchto podmínek:
- Všechny jádrovací stroje budou zapojeny na centrální odsávací zařízení (výduch č. 114), které je vybavené filtrem tuhých znečišťujících látek, a které je osazeno modulem studené plasmy.

- b) Zahájení provozování každého jednotlivého jádrovacího stroje (M6 až M9) bude krajskému úřadu ohlášeno, a to minimálně 5 dní předem.
- c) Do 4 měsíců od uvedení každého nového jednotlivého jádrovacího stroje do provozu bude na výduchu č. 114 (za filtrem) provedeno jednorázové měření emisí znečišťujících látek TZL a TOC.
- d) Výsledky měření dle písm. c) budou předány krajskému úřadu a České inspekci životního prostředí, oblastnímu inspektorátu Ostrava, a to nejpozději do 2 měsíců od provedení měření.

4.1.7. Záměr instalace stacionárních zdrojů „125 Gravitační lití hliníku EVO 2“, „126 Gravitační lití hliníku EVO 3“ a „127 Gravitační lití hliníku EVO 4“ se povoluje za těchto podmínek:

- a) Před uvedením každého jednotlivého stacionárního zdroje č. 125, 126 a 127 do provozu bude krajskému úřadu ohlášena plánovaná změna v provozu zařízení dle § 16 odst. 1 písm. b) 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. Provozovatel zařízení současně předloží provozní řád pro slévárnu, aktualizovaný o nové zdroje včetně jejich odprášení a podmínek provozu.
- b) Před uvedením každého jednotlivého stacionárního zdroje č. 125, 126 a 127 do provozu bude recipročně odstavena stávající linka nízkotlakého lití R a delta, které jsou částí stacionárního zdroje „122 Nízkotlaké lití hliníku – linky R, delta, epsilon“ a stávající linka nízkotlakého lití lambda, která je částí stacionárního zdroje „106 Nízkotlaké lití hliníku – linky Z, U, lambda“.
- c) Uvedení každého jednotlivého stacionárního zdroje č. 125, 126 a 127 do provozu bude oznámeno České inspekci životního prostředí, oblastnímu inspektorátu Ostrava a krajskému úřadu, a to minimálně 5 pracovních dnů předem. Současně bude oznámeno, která stávající linka nízkotlakého lití (R, delta, lambda) je odstavena a jak s ní bude naloženo.
- d) Stacionární zdroje č. 125, 126 a 127 budou realizovány tak, aby pro znečišťující látku TZL plnily emisní limit  $5 \text{ mg} \cdot \text{m}^{-3}$  při vztažných podmínkách A (normální podmínky, suchý plyn).

## 4.2. Voda

Nejsou stanoveny

## 4.3. Hluk

4.3.1. Provoz stacionárního zdroje „205 Eloxovací linka 2“ se povoluje ze těchto podmínek:

- a) Provozovatel zařízení ohlásí krajskému úřadu a České inspekci životního prostředí, oblastnímu inspektorátu Ostrava zahájení provozování předmětného stacionárního zdroje, a to minimálně 5 dnů předem.
- b) Provozovatel zařízení zajistí provedení autorizovaného měření hluku z provozu u nejbližší obytné zástavby. Jednotlivé referenční body, v nichž bude měření prováděno, budou stanoveny po dohodě s Krajskou hygienickou stanicí Moravskoslezského kraje se sídlem



v Ostravě. Měření hluku bude provedeno nejpozději do 4 měsíců od uvedení zařízení do provozu.

- c) Protokol s výsledky z provedeného měření dle písm. b) bude předložen krajskému úřadu, a to nejpozději do 45 dnů od provedení měření.
- d) Pokud z výsledků měření bude zjištěno, že provozem předmětného stacionárního zdroje došlo k překročení emisních limitů, tak provozovatel zařízení provede opatření, které bude spočívat ve vybudování protihlukové stěny s dostatečnou neprůzvučností, tj. s takovými parametry, které zajistí plnění limitů, a to nejpozději do 90 dnů od provedení měření dle písm. b).
- e) V případě, že na základě měření dle písm. b) vyvstane povinnost vybudovat protihlukovou stěnu, tak provozovatel zařízení tuto skutečnost krajskému úřadu ohlásí, a to společně s doložením protokolu dle písm. c).

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

Nejsou stanoveny.

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

Nejsou stanoveny.

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

7.1. Opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany ovzduší budou řešena v souladu se schváleným provozním řádem, opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany vod budou řešena v souladu se schváleným havarijním plánem. Dokumenty jsou schváleny v části III., písm. A. výrokové části tohoto rozhodnutí.

7.2. Havarijní situace na zařízení, u nichž lze předpokládat výskyt pachových látek, budou řešeny bezodkladně.

**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 jakýchkoli dalších situací odlišných od podmínek běžného provozu bude postupováno v souladu s provozními řády a havarijním plánem, schválenými v části III., písm. 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**

Podmínky monitoringu z hlediska ochrany ovzduší jsou uvedeny v bodu 1.1. výrokové části tohoto rozhodnutí.

**9.2. Voda**

Není stanoven.

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

Nejsou stanovena.

**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 nejpozději do 30.4. následujícího kalendářního roku.

**12. Podmínky uvedené ve stanovisku (vyjádření) příslušného orgánu ochrany veřejného zdraví, čj. HOK/OV-15804/2.5/11**

Nebyly stanoveny.

**III.**

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

**1) Ukládá plnění:**

- a) „Provozní řád zdrojů znečišťování ovzduší: Eloxovací linky a Čistírny odpadních vod“, přiděleno č. 71443/2022/I.
- b) „Provozní řád zdrojů znečišťování ovzduší na slévárně“, přiděleno č. 104110/2023/I.

**2) Schvaluje:**

- a) „Havarijní plán“, přiděleno č. 104110/2023/II.
- b) „Základní zpráva ve smyslu zákona č. 69/2013 Sb., ve znění pozdějších předpisů (zákon o integrované prevenci)“, přiděleno č. 38194/2016/III

**3) Vydává:**

- a) povolení provozu stacionárních zdrojů: „101, 102 Plynové tavící pece STRIKO 1,2“, „141 Plynová tavící pec STRIKO 3“, „105 Gravitační lití hliníku – V,H“, „104 Gravitační lití hliníku – X“, „121 Gravitační lití hliníku – α,β,γ“, „120 Gravitační lití hliníku EVO 1“, „106 Nízkotlaké lití hliníku – linky Z, U“, „122 Nízkotlaké lití hliníku – linky delta, epsilon“, „117, 118 Elektrické indukční pece“, „145, 146 Elektrické indukční pece“, „107 Odplynění taveniny hliníku“, „108 Odplynění taveniny hliníku“, „115 Nátěry forem – nástrojárna“, „132 Oprava forem – tryskač BETA 2000 GR 14/18“, „133 Tryskač GHIBLLI 600 S“, „131 Tryskač NTOR“, „134 Tryskač NTOR“, „104 Výroba jader a forem (Jádrovací stroje M1, M2, M3)“, „111 Tepelné zpracování linka OTTO JUNKER 4“, „112 Tepelné zpracování linka OTTO JUNKER 5“, „144 – Tepelné zpracování OTTO JUNKER 6“, „113 – Tepelné zpracování jedna linka NOVAC“, „142 Ohřev forem CORAM“, „143 Ohřev forem NOVAC“, „200 Eloxovací linka“, „60 Dieselagregát“, „500 Čistírna odpadních vod“, „123 Odstraňování pískového jádra, ořezávání vtoků, nálitků a otřepů 2 x F+K“, „114 Výroba jader (Jádrovací stroje M1-M9)“, „155 Řezačky SIR 4, C4 mercedes, trebi“, „152 Řezačka Meccanica Pi.erre“, „109 Vyklepávání jader SIR Porsche“, „147 Řezačka TREBI“, „150 SIR EVO – Gravity cutting machine

7", „151 SIR EVO – Gravity cutting machine 8", „153 SIR monoblock", „205 Eloxovací linka 2", 505 Čistírna odpadních vod 2", „148 SIR POB Gravity cutting machine 9"

- b) závazné stanovisko ke stavbě a změně stavby stacionárních zdrojů: „106 Nízkotlaké lití hliníku – linky R,S,T,U,Q", „122 Nízkotlaké lití hliníku – linky Z,δ", „141 Plynová tavící pec STRIKO 3", „121 Gravitační lití hliníku – α,β,γ", „115 Nátěry forem - nástrojárna", „111, 112 – Tepelné zpracování 2 linky OTTO JUNKER 4,5", „144 – Tepelné zpracování OTTO JUNKER 6", „113 - Tepelné zpracování jedna linka NOVAC", „142 Ohřev forem CORAM (1) nástrojárna", „143 Ohřev forem CORAM (2) nástrojárna", „145, 146 Elektrické indukční pece" a „Čistírna odpadních vod" dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů v souvislosti se záměrem realizace změny stavby „CTPark OSTRAVA Objekt O3, včetně rozšíření – Fáze A, 1. část" před jejím dokončením.
- c) vyjádření § 79 odst. 4 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů k záměru realizace změny stavby „CTPark OSTRAVA Objekt O3, včetně rozšíření – Fáze A, 1. část" před jejím dokončením.
- d) vyjádření dle § 79 odst. 4 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů k záměru realizace napojení 3 stávajících pracovišť SIR F+K (odstraňování pískového jádra, ořezávání vtoků, nálitků a otřepů) na stávající zařízení na omezování emisí (centrální odsávací zařízení – filtr Euroimpianti).
- e) povolení provozu stacionárních zdrojů: „141 Plynová tavící pec STRIKO 3", „145, 146 Elektrické indukční pece", „115 Nátěry forem – nástrojárna", „144 – Tepelné zpracování OTTO JUNKER 6", „142 Ohřev forem CORAM (1) nástrojárna", „121 Gravitační lití hliníku – α,β,γ", „122 Nízkotlaké lití hliníku – linky Z,δ", „Odstraňování pískového jádra, ořezávání vtoků, nálitků a otřepů SIR F+K GmbH, SIR S.p.A a Meccanica Pi.erre", „143 Ohřev forem NOVAC" a „104 Výroba jader a forem (Jádrovací stroj M4)" v souvislosti s instalací modulů studené plasmu na centrálních odsávacích zařízeních, které jsou osazeny filtrem Cipres (výdech č. 141) a filtrem Euroimpianti (výdech č. 121).
- f) závazné stanovisko k provedení a užívání stavby stacionárních zdrojů: „300 Čištění strojního zařízení",

**B. Krajský úřad podle § 44 odst. 2 zákona o integrované prevenci ruší následující pravomocná rozhodnutí, nebo jejich části:**

- 1) Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, čj. MSK 3086/2011 ze dne 28.1.2011 ve znění změny čj. MSK 76762/2011 ze dne 31.5.2011, ve věci udělení souhlasu k nakládání s nebezpečnými odpady podle § 16 odst. 3 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů (dále „zákon o odpadech").
- 2) Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, čj. MSK 207876/2010 ze dne 31.1.2011, ve věci povolení ke stavbě velkých a středních stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší podle § 17 odst. 1 písm. c) zákona č. 86/2002 Sb., o ochraně ovzduší a o změně některých dalších zákonů (zákon o ochraně ovzduší) ve znění pozdějších předpisů (dále „zákon o ochraně ovzduší") a stanovení závazných podmínek provozování zdrojů a § 17 odst. 7, 8 a 10 zákona o ochraně ovzduší.

- 3) Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, čj. MSK 28626/2011 ze dne 10.3.2011, ve věci vymezení znečišťujících látek k plnění obecných emisních limitů podle § 9 odst. 4 zákona o ochraně ovzduší, schválení a povolení vydání provozního řádu podle § 11 odst. 2 § 17 odst. 2 písm. g) zákona o ochraně ovzduší a k povolení k uvedení velkých a středních stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší do zkušebního provozu podle § 17 odst. 1 písm. d) zákona o ochraně ovzduší.
- 4) Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, čj. 76761/2011 ze dne 3.6.2011, ve věci povolení ke stavbě stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší (eloxovací linka, čistírna odpadních vod) podle § 17 odst. 1 písm. c) zákona o ochraně ovzduší a k uvedení stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší (eloxovací linka, čistírna odpadních vod) do zkušebního provozu podle § 17 odst. 1 písm. d) zákona o ochraně ovzduší.

**C. Tímto integrovaným povolením jsou nahrazena následující rozhodnutí, stanoviska, vyjádření a souhlasy vydávané podle zvláštních právních předpisů:**

- 1) Schválení havarijního plánu podle § 39 odst. 2 písm. a) zákona č. 254/2001 Sb. o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů;
- 2) Povolení provozu stacionárního zdroje dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší.
- 3) Závazné stanovisko ke stavbě stacionárního zdroje znečišťování ovzduší podle § 11 odst. 2 písm. c) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů.
- 4) 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.
- 5) Povolení k upuštění od odděleného soustředování ostatních odpadů dle § 30 odst. 2 zákona č. 541/2020 Sb., o odpadech, ve znění pozdějších předpisů."