KRAJSKÝ ÚŘAD KRAJE VYSOČINA
Odbor životního prostředí a zemědělství
Žižkova 1882/57, 586 01 Jihlava, Česká republika
Pracoviště: Seifertova 1876/24, Jihlava

Úplné znění výrokové části integrovaného povolení

Uvedený dokument má pouze informativní charakter a není závazný. V souladu s § 19a odst. 7 zákona o integrované prevenci je rozhodné znění výrokových částí vydaného integrovaného povolení a jednotlivých rozhodnutí o jeho změně.

Aktuální znění výrokové části integrovaného povolení vydaného pod č. j.: KUJI 54407/2006 ze dne 21. 7. 2006, ve znění následujících změn:
č.j.: KUJI 34274/2008 ze dne 7. 5. 2008, č.j.: KUJI 2810/2010 ze dne 13. 1. 2010, č.j.: KUJI 3049/2012 ze dne 12. 1. 2012, č.j.: KUJI 60030/2014 ze dne 4. 9. 2014, č.j.: KUJI 63621/2014 ze dne 23. 9. 2014 (opravné rozhodnutí), č.j.: KUJI 31844/2018 ze dne 23. 4. 2018 a č.j.: KUJI 24918/2020 ze dne 12. 3. 2020 a č.j.: KUJI 65915/2022 ze dne 28. 7. 2022 zní takto:

Krajský úřad Kraje Vysočina, odbor životního prostředí a zemědělství (dále jen „krajský úřad“), jako příslušný správní úřad podle ustanovení § 33 písm. a) zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci a omezování znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon o integrované prevenci“) vydává

integrované povolení

právnické osobě:
ACO Industries k.s., Havlíčkova 260, 582 22 Přibyslav, IČO: 48119458
(dále jen „provozovatel“)

pro činnosti kategorie 2. 6. dle přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb., v platném znění, „Povrchová úprava kovů nebo plastických hmot s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázně větší než 30 m^3“:

„Žárová zinkovna, lakovna trubek“
(dále jen „zařízení“)

Umístění zařízení:

kraj:	Vysočina
město:	Přibyslav
katastrální území:	735698 Přibyslav
parcelní číslo:	1197

Celkový popis zařízení a přímo spojených činností:

Společnost ACO Industries k.s. podniká v oblasti žárového zinkování kusového zboží.
Technologie zinkování se skládá z chemické předúpravy povrchu zboží (odmašťování, včetně moření) a vlastního žárového zinkování. Uzavřený prostor chemicko – technologické části (mořící lázně s kyselinou chlorovodíkovou, lázně pro odmašťování a tavidlo) je odsáván přes vodní protiproudý absorbér, sloužící k zachycení kyselých emisí. Zinkovací vana s taveninou zinku je odsávána přes tkaninový filtr SFJT 64 – 2400 - 3 pro záchyt pevných částic (sloučeniny zinku). Technologie žárového zinkování umožňuje pokovení vnějšího i vnitřního povrchu i tvarově složitých součástí. Ocelové díly se po odstranění povrchových nečistot odmaštěním a mořením a po nánosu tavidla noří do roztaveného zinku, reakcí s povrchem oceli se vytváří vícevrstvá Fe – Zn difuzní vrstva, která se při vynořování z taveniny překrývá čistým zinkem. Tloušťka naneseného zinku se pohybuje okolo 70 mikrometrů.

Parametry zinkovny:

Projektovaná roční kapacita:	6.000 t/rok
Ročně pozinkovaná plocha:	615.000 m^2
Hodinová kapacita:	1,5 t/h
Směnnost:	třísměnný provoz
Provozní hodiny:	6.000 h/rok

Operace používané na zinkovně:

- Přísun zboží, kontrola vhodnosti k zinkování a případná úprava zboží, navěšování materiálu na transportní závěs chemické předúpravy.
- Chemická předúprava – technologická část (příprava povrchu materiálu k zinkování) zahrnuje procesy:
  - Repase (odzinkování vadných či opětovně zinkovaných dílů ve vaně o objemu 10,6 m^3, max. objem kapaliny 9,8 m^3 v prostředí HCl).
  - Odmašťování ve vaně o objemu 11,5 m^3, max. objem kapaliny 10,6 m^3 v prostředí kyselého odmašťovacího prostředku a následný vodný oplach.
  - Moření ve 4 vanách o objemech 10,6 m^3, max. objem kapaliny 9,8 m^3 v prostředí HCl a následný vodný oplach.
  - Nanášení tavidla ve vaně o objemu 10,6 m^3, max. objem kapaliny 9,8 m^3 v prostředí roztoku chloridů zinečnatého a amonného.
  - Ruční převěšení materiálu z dopravníku chemické předúpravy – technologické části na dopravník zinkovací části.
- Zinkovací část (sušení tavidla v sušárně vytápěné rekuperovaným odpadním teplem ze zinkovací vany, žárové zinkování ponorem v zinkovací peci o objemu 12,3 m^3, vyhřívané nepřímo 2 hořáky na zemní plyn o tepelném výkonu 2 x 350 kW, chlazení pozinkovaných dílů).
- Vyvěšování dílů, kontrola kvality, konečná mechanická úprava.
- Skladování pozinkovaného zboží a expedice.

Do stávající haly povrchových úprav je vestavěna Lakovna nerezových trubek se standardní technologií lakování vodou ředitelnou barvou s obsahem těkavých organických látek bez předchozí povrchové úpravy. Lakuje se vnitřní povrch trubek jednovrstvým nástřikem v tloušťce 15 – 20 µm s následným sušením barvy v sušárně a vypalovací peci. Samostatně je řešeno odsávání a zachycování pevných exhalací z místa automatického nanášení laku a ze stříkacích boxů pomocí odlučovacích zařízení na bázi filtračních rohoží. Vypalovací pec není vybavena zařízením pro snižování emisí.

Parametry Lakovny:

Roční kapacita lakovny max.:	5.500 t povrchově upraveného materiálu
Hodinová kapacita max.	1.500 kg
Roční lakovaná plocha cca:	373.500 m^2
Roční spotřeba barev:	21.775 kg
Roční spotřeba org. rozpouštědel:	4.140 kg
Směnnost max.:	nepřetržitý provoz
Počet provozních hodin:	7.200 hod/rok

Operace prováděné v lakovně:

- Příjem zboží určeného k lakování po operaci zinkování.
- Broušení trubek, ruční broušení otřepů pneumatickými bruskami. Pracoviště broušení je vybaveno lokálními univerzálními filtračními jednotkami, bez výduchu do ovzduší.
- Lakování trubek zahrnuje následující postupy:
  - Automatické lakování pomocí trysek injektoru – vnitřní nástřik.

Spotřeba barev	16.750 kg/rok
Spotřeba organických rozpouštědel	1.700 kg/rok

  - Ruční lakování pistolí vnitřních ploch (lakování tvarových dílů) – stříkací odsávaný box.

Spotřeba barev	5.025 kg/rok
Spotřeba organických rozpouštědel	500 kg/rok

Projektovaná kapacita vnitřního lakování celkem	**373.500 m^2/rok**
Spotřeba barev	**21.775 kg/rok**
Spotřeba organických rozpouštědel	**4.140 kg/rok**

  - Automatické lakování trubek pomocí trysek – vnější nástřik nerezových trubek.

Projektovaná kapacita lakování celkem	20.000 m^2/rok
Spotřeba barev	1.450 kg/rok
Spotřeba organických rozpouštědel	160 kg/rok

Celková projektovaná spotřeba organických rozpouštědel 4.300 kg/rok

- Sušení laku, vypalování laku.
- Indukční sváření (bodování) kolíků a montáže spec. trubek.
- Kontrola kvality, paletování, skladování, expedice.

a) <u>Technické a technologické jednotky podle přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb.</u>

- **Repasní vana (objem 10,6 m^3, max. objem kapaliny 9,8 m^3)**

V první vaně dochází k odzinkování (repasi). Vana je využívána pro odzinkování zboží, které již bylo jednou pozinkováno a zinková vrstva vykazuje vady a nechrání základní materiál (nebo při vadném povrchu nově pozinkovaného materiálu). V odzinkovací (repasní) vaně se rovněž odstraňuje zinek z vázacích drátů, závěsů apod. Repasní vanou neprocházejí všechny zpracovávané kusy. Je používána HCl s koncentrací 6 až 7 %.

<u>Vnitřní rozměry vany:</u>
Délka : 4.300 mm
Šířka : 1.200 mm
Výška: 2.050 / 1.900 mm (výška vany / max. výška hladiny)

- **Odmašťovací vana (objem 11,5 m^3, max. objem kapaliny 10,6 m^3)**

V odmašťovací vaně dochází k odstraňování cizorodých nečistot a nečistot organického původu z povrchu ocelových výrobků. Odmaštěním tak budou vytvořeny podmínky pro následující moření. Je používáno kyselé odmašťovadlo.

<u>Vnitřní rozměry vany:</u>
Délka : 4.660 mm
Šířka : 1.200 mm
Výška: 2.050 / 1.900 mm (výška vany / max. výška hladiny)

- **Mořící vana (objem 4 x 10,6 m^3, max. objem kapaliny 9,8 m^3)**

Ve vaně dochází k chemickému rozpouštění zoxidované vrstvy na povrchu oceli. Jedná se o základní operaci chemické předúpravy. Moření probíhá HCl (12 až 15 %) ve čtyřech mořících vanách.

<u>Vnitřní rozměry vany:</u>
Délka : 4.300 mm
Šířka : 1.200 mm
Výška: 2.050 / 1.900 mm (výška vany / max. výška hladiny)

- **Vana na tavidlo (objem 10,6 m^3, max. objem kapaliny 9,8 m^3)**

V poslední vaně technologické předúpravy dochází k nanášení tavidla na povrch zinkovaných kusů. Základním úkolem tavidla je odstranění zbytků železnatých solí po moření z povrchu materiálu, odstranění oxidů železa vzniklých působením vzdušného kyslíku, vyčištění hladiny zinkové taveniny od oxidů zinku a zbytků popela v místě vstupu zboží a zlepšení smáčivosti povrchu zboží zinkem. Je používán roztok chloridu zinečnatého a chloridu amonného. Za účelem zrychlení sedimentace kalu při regeneraci tavidla je instalovaná (v prostoru absorpce) usazovací nádrž o velikosti ø 1.300 mm a výška 2.500 mm

<u>Vnitřní rozměry vany:</u>
Délka : 4.300 mm
Šířka : 1.200 mm
Výška: 2.050 / 1.900 mm (výška vany / max. výška hladiny)

- **Postřiková vana na tavidlo (objem 150 l)**

Doplňuje technologii nanášení tavidla, navazuje na vanu s tavidlem (8,6 m^3), ve které je aplikace prováděna ponorem, při kterém dochází ke ztrátám okapaného tavidla krystalizací. Polypropylenová postřiková vana je vyspádována do záchytného žlabu ukončeného jímkou. Postřik je prováděn membránovým čerpadlem s postřikovou tryskou. Technologie tlakového postřiku je účinnější a zajišťuje úspory tavidla (roztok $ZnCl_2$ + NH_4Cl). Při provozu vany je v intervalu 1 x za 3 měsíce prováděna regenerace tavidla. Prostor není odsáván.

- **Zinkovací pec (objem 11,8 m^3)**

Zinkovací pec je zařízení, kde dochází k vlastnímu pozinkování zboží. Toto je po předchozích krocích pomalu ponořeno do zinkovací taveniny obsahující minimálně 98.5 % kovového zinku. Jako výchozí surovina se používá elektrolytický nebo hutní zinek s čistotou 99.99% nebo 99.975%. Z technologických důvodů se do zinkovací taveniny přidává hliník (0.001 - 0.01%) a v poslední době dále např. Ni, Bi, případně prvky ze skupiny lanthanoidů (La, Ce). Doba ponoru v zinkovací lázni se volí hlavně podle tvaru a tloušťky oceli. Běžně se pohybuje mezi 5 až 30 minutami pro nejtěžší konstrukční části.
Reakcí zinku s ocelí ze zboží a ocelové vany dochází ke tvorbě slitiny Zn a Fe označované jako tvrdý zinek. Ten přilne ke dnu a stěnám vany a musí být periodicky odstraňován. Je špatným vodičem tepla a nadměrné množství tvrdého zinku zhoršuje přestup tepla přes stěnu vany a dochází zde k místnímu přehřátí a tím ke zrychlení reakce mezi železem stěny vany a zinkem, což může způsobit porušení stěny vany a vytečení zinku.
Tvrdý zinek je vyhledávaná surovina jak pro zpětné získávání zinku, tak k výrobě zinečnatých sloučenin.
Na povrchu zinkové taveniny se tvoří zinkový popel, což jsou produkty reakce zinku s tavidlem a kyslíku z atmosféry, který se musí vždy před zanořením a vynořením zboží stáhnout z povrchu zinkovací lázně. Také tento odpad je vyhledávanou druhotnou surovinou v chemii.
Pro roztavený zinek je použita ocelová vana ze speciální nízkouhlíkaté oceli (ekv. ČSN 12 013), s minimálním obsahem křemíku. Z důvodu nízké odolnosti železa vůči zinku za vyšších teplot, nemůže teplota roztaveného zinku být vyšší než 460°C. Pro kontrolu teploty zinkovací lázně je instalován digitální ukazatel teploty. Vana je nepřímo otápěná plynem a je doplněna o odsávaný zákryt (odsávaný tunel). Tím se sníží množství odsávané vzdušiny a zlepší podmínky pro pracovní prostředí.
Pec je tvořena ocelovou konstrukcí s opláštěním, žárovou vnitřní izolací, plynovým topným a řídícím systémem. Uvnitř pece je umístěna vana (svařenec), ve které je umístěna zinková tavenina. Kolem této vany je plášť, ve kterém je umístěn otopný systém.
Konstrukce pece je vyrobena z válcovaných profilů z konstrukční oceli, opláštění je z tenkého plechu natřeno stříbrnou barvou. Žárová izolace svislých stěn je provedena z keramických vláknitých materiálů, dno je vyzděno lehčenými normalizovanými cihlami. Plyn pro topný systém pece je napojen za kulovým uzávěrem přívodní bezpečnostní řady, která je osazena regulátorem tlaku, filtrem, magnetickým ventilem, plynoměrem, manostaty minima a maxima.
Topný systém tvoří 2 ks vysokorychlostních plynových průmyslových hořáků, které jsou umístěny tangenciálně na delších stranách pece. Hořáky jsou jednotlivě vybaveny elektrickým zapalováním, ionizačním hlídáním, ručními a elektromagnetickými uzavíracími ventily a poměrovými regulátory. Spaliny z hořáků jsou z pece vedeny propojovacím kanálem do výměníku spaliny/vzduch pro horkovzdušné vytápění sušky. Výkon hořáků je řízen podle teploty zinkovací taveniny. Teplota taveniny je snímána dvěma dotykovými termočlánky na čele vany.
Zákryt zinkovací vany je vyroben z ocelových profilů a plechů. V horní části je kryt vybaven odsáváním prostoru nad vanou. V boční stěně ze strany obsluhy má kryt okno pro sledování zanořování a vynořování zboží z vany. Toto okno lze pomocí elektropohonu zvednout nad okenní otvor a provést stažení zinkového popele z hladiny zinkové lázně.

Technické parametry pece:

rozměry vany: (vnitřní/vnější)	
délka:	4.100 / 5.320 mm
šířka:	1.200 / 2.400 mm
výška:	2.500 / 3.070 mm
výrobní kapacita:	1,5 t hod^{-1}
topné médium:	zemní plyn
výhřevnost:	35,6 MJ m^{-3}
přívodní tlak plynu :	min. 10 kPa
kapacita přívodu plynu:	23 m^3 hod^{-1}
počet hořáků :	2
jmenovitý tepelný výkon	2 x 349 kW = 698 kW
el. přípojná soustava:	400/230V, 50Hz
el. příkon:	6 kW
teplota roztaveného zinku:	460 °C

b) Technické a technologické jednotky mimo rámec přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb.

Zinkovna

- **Oplachová vana po odmaštění (objem 10,6 m^3, max. objem kapaliny 9,8 m^3)**

Jedná se o první oplachovou vanu, tj. vanu pro oplach po odmašťování. Ve vaně dochází k odstranění zbytků odmašťovací lázně, emulgovaných a suspendovaných nečistot z povrchu výrobků. Úkolem oplachu je rovněž snížení množství přenášeného odmašťovadla do mořicí lázně.

Vnitřní rozměry vany:

Délka :	4.300 mm
Šířka :	1.200 mm
Výška:	2.050 / 1.900 mm (výška vany / max. výška hladiny)

- **Oplachová vana po moření (objem 10,6 m^3, max. objem kapaliny 9,8 m^3)**

Z důvodu zkvalitnění omývacího procesu oplachu je po moření instalovaná oplachová vana. Po předcházejícím technologickém kroku zůstává na povrchu kovu vrstvička železnatých solí a solí prvků obsažených v oceli. Tyto zbytky je potřebné ihned po moření opláchnout a zabránit jejich oxidaci na hůře odstranitelné sloučeniny trojmocného železa (rezavě hnědé skvrny).

Vnitřní rozměry vany:

Délka :	4.300 mm
Šířka :	1.200 mm
Výška:	2.050 / 1.900 mm (výška vany / max. výška hladiny)

- **Horkovzdušná suška (objem 32,4 m^3)**

Jedná se o zařízení k sušení vrstvy naneseného tavidla před vstupem do zinkovací taveniny a zbavení se zbytků vody na povrchu kusů. V případě, že k tomu nedojde, zbytky vody při vstupu do roztaveného zinku se vypaří, strhnou sebou zbytky naneseného tavidla a v tomto místě nedojde k pozinkování povrchu. Je instalovaná ocelová konstrukce sušky, která navazuje

na zákryt zinkovací vany. Pro vytápění sušky se využívá odpadního tepla spalin ze zinkovací vany přes tepelný výměník a za použití cirkulačního ventilátoru.

Technická charakteristika:

Kapacita ohřevu zboží:	1,5 t. hod $^{-1}$
Jmenovitá teplota:	80 - 120°C
Rozměry vnitřní komory:	délka: 6.000 mm
	šířka: 1.800 mm
	výška: 3.000 mm

- **Chladící vana (objem 11,0 m^3, max. objem kapaliny 10,3 m^3)**

Vana je určena pro chlazení kusového zboží po jeho pozinkování. Chladícím médiem je voda. Z důvodu snížení emisí vodních par do pracovního prostředí je chladící vana vybavena odsávacím rámem se samostatným axiálním ventilátorem v odtahovém potrubí s volným výstupem do ovzduší. Vana je vyrobena z plechů z konstrukční oceli s vnějším výztužným skeletem, který je svařen z ocelových profilů. Tyto ocelové profily jsou vzhledem k prostředí mořírny natřeny polyuretanovým nátěrem. Celkový vnitřní obsah vany je 11 m^3 vany, užitečný objem van, tj. objem lázně je 10,3 m^3.

Vnitřní rozměry vany:

Délka :	4.000 mm
Šířka :	1.000 mm
Výška:	2.500 / 2.350 mm (výška vany / max. výška hladiny)

- **Pasivační vana (objem 10 m^3, max. objem kapaliny 9,4 m^3)**

Vana je vyrobena z plechů z konstrukční oceli s vnějším výztužným skeletem, který je svářen z ocelových profilů. Vnitřní vložka je z polypropylenu. Vana není vytápěná.
Obsahem vany je cca. 8 % vodní roztok pasivačního prostředku – viz příloha. Pasivační roztok je netěkavý, proto není potřebné odsávání.

Vnitřní rozměry vany:
Délka x šířka x výška: 4300 x 1200 x 2050 mm
Výška hladiny náplně: 1900 mm

- **Chlazení výrobků vzduchem – nad pasivační vanou**

Okolo nadzemní části pasivační vany je rozvedeno potrubí s 10 výduchy, do kterých je přiváděn vzduch z haly (v letním období zvenku), který je tryskami směřován na zavěšené díly. Tím dojde k částečnému zchlazení výrobků na manipulovatelnou teplotu.

ventilátor chlazení:	Cipres Filter F45+7 GR360°(15)
jmenovitý průtok:	20.000m^3/h
příkon motoru:	15 kW

- **Absorbér KORNER GmbH**

Zařízení je určeno pro čištění odsávané vzdušiny z chemicko-technologické části. Je navrženo použití mokré protiproudé pračky plynu se sprchou (absorbér). Absorpčním roztokem je NaOH.

Proces vypírání exhalací probíhá tak, že odsávaná vzdušina vstupuje základní částí do absorbéru, prochází blokovou výplní s kontaktní plochou, kde je intenzivně zkrápěna protékajícím absorbentem a v prostoru trysek se mísí s rozprašovaným absorbentem. Tím je zajištěno dokonalé vypírání škodlivin. Pro odlučování kapek z vycházející vzdušiny slouží vrstva plastového eliminačního profilu. Absorbent je čerpán ze základní části absorbéru přívodním potrubím s filtry k tryskám, kterými je zkrápěna výplň, přes tuto stéká zpět do základní části a vytváří tak uzavřený cirkulační okruh. Maximální hladina absorbentu je vymezena přepadem, doplňování vody je zajištěno solenoidem na pracovní úroveň. Pro optickou kontrolu hladiny slouží stavoznak z transparentní PVC trubky. Automatický provoz zajišťuje hladinové čidlo umístěné na absorbéru. Všechny chemicky exponované části absorbéru i vertikálních čerpadel jsou vyrobeny z polypropylenu. Ovládací prvky pro absorbér, ventilátor a prvky automatiky jsou umístěny na rozvaděči.
Pomocí vodného roztoku NaOH je udržováno pH absorbentu v rozmezí 8 až 9. Doba výměny absorbentu je určena místním provozním předpisem.

Technické parametry:

Dodavatel:	KÖRNER GmbH
Výška absorbéru:	4.000 mm
Vnitřní průměr:	2.000 mm
Odsávané množství:	max. 18.000 m^3 hod^{-1}
Absorbent:	NaOH
Množství absorbentu (náplně):	cca 3.100 l
Počet čerpadel:	1 ks

- **Ventilátor k odsávání chemicko - technologické části**

Ventilátor je součástí zařízení vzduchotechniky sloužící pro odsávání prostoru chemicko-technologické části. Zařízení vzduchotechniky (absorbér a odsávací ventilátor) je situováno za boční stěnou předúpravy v samostatné místnosti. Všechny hlavní součásti ventilátoru přicházející do styku s odsávaným médiem jsou vyrobeny z plastu. Spirální skříň z polypropylenu s ochranným oplastovaným ocelovým pletivem, oběžné kolo z polypropylenu, tlumící manžety sání a výtlaku z PVC.

Technické parametry:

Objemový průtok max.:	max. 28.000 $m^3.hod^{-1}$
Tlaková ztráta:	max. 900 Pa
Průměr oběžného kola:	1.000 mm
Otáčky oběžného kola:	990 min^{-1}
Elektromotor:	SG 160; 15 kW; 1.460 min^{-1}
Napětí:	3 x 400 V / 50 Hz

- **Tkaninový odlučovač SFJT 64-2400-3**

Tkaninový odlučovač (filtrační stanice) je určena k odstranění tuhých příměsí obsažených ve vzdušině odsávané z prostoru zinkovací vany.
Filtrační stanice je sestavena ze 3 komor z ocelového plechu opatřeného nátěrem a uspořádaných do jedné řady.
Vzhledem k jemnosti a lepivosti zachycovaného prachu ze zinkovací vany, který vytváří na filtrační tkanině poměrně pevnou a nesnadno odstranitelnou krustu, je filtrační stanice vybavena tlakovzdušnou regenerací (tzv. „puls jet“ systém). Proces regenerace probíhá automaticky v pravidelných cyklech.
Každá komora obsahuje 64 kapsových filtrů umístěných v koších pro uchycení filtrační tkaniny a stejné množství trysek na čištění usazeného prachu na kapse filtru po celé jeho délce.

Tlakový vzduch pro regulaci je zajištěn šroubovým kompresorem SX6 s výkonností 33 m^3N/h a max. pracovním přetlakem 0,75 MPa. Součástí zdroje tlakového vzduchu je i tlaková nádoba (vzdušník) o objemu 500 l, filtrace a sušení tlakového vzduchu.

Technické parametry:

Dodavatel:	Niederhausen GmbH
Celková filtrační plocha:	180 m^2
Počet komor:	3
Počet filtračních kapes:	192 (3x64)
Rozměr filtrační kapsy:	ø 125 mm
	l = 2.400 mm
spotřeba vzduchu pro reg.:	cca 25 m^3_N/h při 0,6 MPa
rozměry filtrační stanice:	délka ~ 4.500 mm
	šířka ~ 1.500 mm
	výška ~ 4.500 mm

- **Ventilátor k odsávání zinkovací části**

Jedná se o radiální ventilátor, který je součástí zařízení vzduchotechniky sloužící pro odsávání prostoru zinkovací části. Zařízení vzduchotechniky (filtrační jednotka a odsávací ventilátor) je situováno v blízkosti zinkovací pece v samostatné místnosti. Ventilátor je vybaven frekvenčním měničem pro regulaci výkonu odsávání podle aktuální potřeby.

Technické parametry:

Objemový průtok (max.)	12.000 m^3/h
Tlaková ztráta (max.)	400 Pa
Otáčky oběž. kola (max.)	1.500 min^{-1}
Hmotnost ventilátoru	840 kg
Elektromotor	22 kW; max. 1.500 min^{-1}
Napětí	3 x 400 V / 50 Hz
Hmotnost	170 kg

- **Provozní potrubí a nádrže**

Provozní potrubí slouží jednak pro přívod jednotlivých medií pro technologická zařízení a dále pro odvod odpadních látek do sběrných nádrží, případně do přepravních nádrží pro odpady určené k externímu zpracování. Provozní potrubí je rovněž využíváno pro dopravu znečištěné vzdušiny do odlučovacích zařízení, odsávacích ventilátorů a komínů.
Jedná se o přívodní potrubí vody pro přípravu lázní v mořící části, vany s tavidlem, chladící vany a napouštění absorbéru při výměně absorpční náplně. Dále se jedná o potrubí pro přívod čerstvé HCl ze zásobní nádrže k jednotlivým vanám mořící části. Pro ohřev příslušných lázní (mořící, odmašťovací a tavidlová vana) slouží potrubní systém horké vody, a to od zdroje až po jednotlivé vany s tepelnými výměníky.
Odpadní potrubí slouží pro odvod využitých kyselin do sběrné nádrže, ze kterých je kyselina přečerpána do přepravních nádrží a dopravena k externímu zpracování. Dále odpadní potrubí slouží pro odvod odmašťovací lázně, oplachů, lázně s tavidlem, chladící vany a nasycené absorpční náplně v absorbéru do přepravních nádrží. Tyto lázně jsou rovněž určeny k externímu odstranění, vyjma oplachů.
Provedení provozních potrubí a zásobních nádrží je z polypropylénu. Příslušné potrubní okruhy jsou vybaveny čerpadly, uzavíracími prvky a ostatním potřebným příslušenstvím.

Technická charakteristika:
Předpokládané objemy zásobních nádrží:

Čerstvá HCl: 25 m^3
Vymořená HCl: 2 x 25 m^3
Absorbent NaOH: 4 až 6 m^3

- **Transportní systém**

Manipulace se zbožím v chemicko-technologické části zinkovny a v zinkovací části, včetně prostoru pro navěšování a vyvěšování materiálu, je řešena pomocí dvou samostatných systémů. Navěšování zboží se provádí na transportní ráhno v místě před vstupem do prostoru chemické předúpravy. Zboží je umístěno na podlahový vozík, který převeze zboží pod dráhu transportní jednotky chemické předúpravy. Vyvěšování po nanesení tavidla na výstupu z chemické předúpravy a navěšování na závěs pro zinkovací část probíhá na vstupu teplé části zinkovací linky a vyvěšování pozinkovaného zboží se provádí na výstupu ze zinkovací části linky.
Manipulace se závěsy v chemicko-technologické části zinkovny je po navěšení automatická. Vyvěšování a navěšování zboží mimo prostor chemicko-technologické části je manuální. Dopravu zboží v teplé části zinkovny zajišťuje dopravník.

Technická charakteristika:
Pojezdový transportní vůz pohybující se po drahách uchycených na nosných betonových sloupech haly. Vůz je vybaven vertikálním zdvihem s vedením. Veškeré pohony (pojezd a zdvih) jsou poháněny elektrickými motory. Zařízení neobsahuje žádné hydraulické oleje.

- **Kompresorová jednotka**

Kompresorová jednotka je umístěna v prostoru zinkovny. Součástí jednotky je vzdušník vybavený pojistnými ventily a příslušným regulačním systémem, zajišťujícím automatické doplňování vzdušníku. Součástí zařízení je i jednotka pro úpravu vzduchu, zajišťující úpravu parametrů vzduchu dle požadavků pneumatických spotřebičů - válců a čerpadel poháněných stlačeným vzduchem. Na kompresorovou jednotku navazuje rozvodová soustava vzduchu, která zajišťuje přívod vzduchu k pneumatickým spotřebičům. Soustava rozvodu je tvořena zejména pneumatickými ventily s ručním a elektromagnetickým ovládáním a potrubními rozvody.

- **Zásobník dešťové vody**

Objem 30 m^3, slouží k doplňování technologické vody do van moření nebo do van oplachu.

Lakovna

- **Broušení před lakováním**

Ruční pneumatické brusky k předúpravě broušením.
Hmotnost broušených výrobků: 5.500.000 kg/rok

- **Lokální odsávání při broušení**

Univerzální filtrační jednotky se středem pro odpad z broušení, bez výduchu.
Množství odsávaného vzduchu v rozmezí 2.900 m^3/h až 3.550 m^3/h

- **Automatické lakování (lakování trubek) – vnitřní nástřik**

Automatické nanášení laku pomocí trysek injektoru na vnitřní stranu trubky, resp. lakovaného výrobku.

Projektovaná kapacita lakování celkem	287.625 m^2/rok
Spotřeba barev	16.750 kg/rok
Spotřeba organických rozpouštědel	1.700 kg/rok

- **Ruční lakování (lakování tvarových dílů) – stříkací box**

Stříkání ruční pistolí vnitřních ploch v odsávaném boxu.

Projektovaná kapacita lakování	85.875 m^2/rok
Spotřeba barev	5.025 kg/rok
Spotřeba organických rozpouštědel	500 kg/rok

Projektovaná kapacita vnitřního lakování celkem	**373.500 m^2/rok**
Spotřeba barev	**21.775 kg/rok**
Spotřeba organických rozpouštědel	**4.140 kg/rok**

- **Automatické lakování trubek – vnější nástřik nerezových trubek.**

Automatické nanášení laku pomocí trysek na vnější stranu nerezové trubky.

Projektovaná kapacita lakování celkem	20.000 m^2/rok
Spotřeba barev	1.450 kg/rok
Spotřeba organických rozpouštědel	160 kg/rok

- **Sušící kabina**

Vybavena 2 souběžnými sušícími dráhami pro sušení lakovaných trubek a fitinek vzduchem při teplotě 30 – 40 °C.
Hmotnost sušených výrobků: 5.500.000 kg/rok

- **Vypalovací kabina**

Vybavena 2 souběžnými vypalovacími dráhami pro vypalování lakovaných trubek a fitinek vzduchem při teplotě cca 130 °C, resp. 90 °C (nerezové trubky).
Hmotnost vypalovaných výrobků: 5.500.000 kg/rok

- **Vytápění sušící a vypalovací kabiny**

2 plynové hořáky WEISHAUPT o výkonu po 300 kW, instalovaný tepelný příkon 660 kW. Spaliny jsou odváděny společně se zplodinami z vypalovací kabiny přes výměník do ovzduší.
Spotřeba zemního plynu 60 m^3/h, 120.000 m^3/rok

- **Odsávání při aut. lakování a ze sušící a vypalovací kabiny**

Odsávání pro nanášení povlaků se skládá ze dvou odsávacích těles a odlučovacího zařízení barevné mlhy s filtračními rohožemi. Barevná mlha uvolněná při nanášení povlaků je odsávána pomocí ventilátoru o výkonu 4.000 m^3/h a pevné částice zachyceny na filtračním zařízení.
Odsávání sušící zóny – odpadní vzduch obsahující páry rozpouštědel a vody uvolněných z lakovaných dílů je zachycován odsávacími kanály a pomocí odsávacího zařízení je odváděn do ovzduší. Objem odváděného vzduchu je 3.000 m^3/h.
Odsávání vypalovací zóny – odpadní vzduch obsahující páry rozpouštědel a vody je pomocí odsávacího zařízení odváděn do ovzduší.

- **Zařízení pro přívod vzduchu a vytápění haly**

Vzduch je do haly přiváděn pomocí ventilátoru o výkonu 26.000 m^3/h, ohříván odpadním teplem pomocí výměníku, který je integrován do tělesa vypalovací kabiny.

- **Příčný dopravník na trubky**

Příčný dopravník z válečkových řetězů s příčnými žebry

Technická data:
Užitná délka cca 16.000 mm
Užitná šířka 3.150 mm
Šířka řetězu 100/125 mm
Celková zátěž max. 2.560 kg
Dopravní rychlost (nastavitelná) max. 6 m/min
Délka taktu 200 – 400mm
Hmotnost dopravovaných výrobků 1.375.000 kg/rok

- **Příčný dopravník na fitinky (tvarové díly)**

Příčný dopravník z válečkových řetězů s články z kruhového drátu.

Technická data:
Užitná délka cca 16.000 mm
Užitná šířka 1.500 mm
Rozteč řetězu 50 mm
Celková zátěž max. 1.300 kg
Dopravní rychlost (nastavitelná) max. 6 m/min
Hmotnost dopravovaných výrobků 4.125.000 kg/rok

- **Sklad barev**

Skladování vodou ředitelných barev v uzavíratelném kovovém kontejneru se záchytnou vanou.
Hmotnost skladovaných barev: 300 kg/průběžně

- **Indukční svářečka**

Jednoúčelové stroje pro navaření kolíků na trubky:
- Automatický svářecí stroj Nelson
- Ruční svářečka Soyer

- **Místní odsávání pro indukční svářečku**

Univerzální stavebnicový odsavač s turbodmychadlem pro svařování s třístupňovým filtrem.

Technický přístavek haly Zinkovna (shromaždiště odpadů)

- **Tavící pec Zn popela ZINKOFF**

Která je nedílnou součástí technologie Zinkovny, je určena pro materiálové využití odpadu katalog. č. 11 05 02 Zinkový popel (kat. „O“ ostatní) ze zinkovací vany za účelem produkce

vlastního Zn pro recyklaci kovu v zinkovací peci (kód R4) a snížení produkce odpadu. Pec je situována do prostoru shromaždiště odpadů za halou Zinkovny, je provozována při max. teplotě tavení popela 536 °C, s náplní popela cca 750 kg a odléváním taveniny Zn do kovové kokily s objemem 700 kg. Doba taveb je uvedena po dobu cca 3 hod., provoz pece je předpokládán v intervalu 1 x za týden po dobu cca 3 hod.
Vzhledem k tomu, že rotační bubnová pec s nepřímým ohřevem hořákem na zemní plyn o výkonu 40-80 kW je vybavena otvorem k odvodu spalin – samostatným komínem, jsou emisní limity v rozhodnutí stanoveny. Spaliny jsou čištěny přes pevný filtr částic v části komínového výduchu a jsou vyvedeny do ovzduší. Zařazení operace recyklace zinkového popela v rotační peci je zaměřeno na snížení produkce odpadu a zároveň na zvýšení hospodárnosti při nakládání se Zn, dnes již na světovém trhu strategickým kovem.
Pec je umístěna mimo technologické toky stávajícího provozu a neovlivňuje svými emisemi současnou imisní situaci v okolí zinkovny.

c) <u>Přímo spojené činnosti</u>

- **Provozně administrativní činnost**
- **Skladování chemických látek a přípravků**
- **Nakládání s odpady**
- **Expedice a doprava**
- **Monitoring**

Krajský úřad podle § 13 odst. 4 zákona o integrované prevenci stanoví následující závazné podmínky provozu zařízení a s ním přímo spojených činností, dále postupy a opatření zabezpečující plnění těchto podmínek:

A) Emisní limity, opatření na ochranu ovzduší, vody a proti hluku a související monitoring

1) Ovzduší

Dodržovat následující emisní limity a podmínky u všech zdrojů znečišťování ovzduší:

a) **Dodržovat emisní limity u vyjmenovaného zdroje znečišťování ovzduší - odtah z linky chemické předúpravy (repase, odmašťování, moření a tavidlová vana) – kód zdroje 4.12.**

Emisní limity pro odtah z linky chemické předúpravy

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Závazný emisní limit /mg.m^{-3}/ - Vztažné podmínky	Termín dosažení
Odtah z linky chemické předúpravy (mořící vany) **Číslo výduchu: 1** **Výška výduchu: 17 m** **kód zdroje 4.12.**	**HCl**	**10** **B**	**ihned**

Zplodiny jsou odváděny do vnějšího prostředí přes absorbér.

Vztažné podmínky B pro emisní limit - koncentrace příslušné látky ve vlhkém plynu za normálních stavových podmínek, někdy s udáním referenčního obsahu některé látky v odpadním plynu (obvykle kyslíku).

Monitoring:

1. Jednorázové autorizované měření emisí HCL bude prováděno s četností 1 x za kalendářní rok, ne dříve než po uplynutí 6 měsíců od data předchozího měření.
2. Provést do 4 měsíců od uvedení stacionárního zdroje do provozu po rekonstrukci (ve smyslu § 3 odst. 1 písm. c) vyhlášky č. 415/2012 Sb.) jednorázové autorizované měření emisí stanovených pro zdroje, u nichž byla provedena rekonstrukce úpravou rozměrů a kapacity ve všech ukazatelích.

b) Dodržovat emisní limity u vyjmenovaného zdroje znečišťování ovzduší - odprášení zinkovací vany – kód zdroje 4.17.

Emisní limity pro odprášení zinkovací vany

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Závazný emisní limit /mg.m^{-3}/ - Vztažné podmínky	Termín dosažení
Odprášení zinkovací vany **Číslo výduchu: 2** **Výška výduchu: 17 m** **kód zdroje 4.17.**	**TZL**	**10** **A**	**ihned**
	Zn	**5** **A**	

Zplodiny jsou odváděny do vnějšího prostředí přes tkaninový filtr.

Vztažné podmínky A pro emisní limit - koncentrace příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu, někdy s udáním referenčního obsahu některé látky v odpadním plynu, obvykle kyslíku.

Monitoring:

1. Jednorázové autorizované měření emisí TZL a Zn bude prováděno s četností 1 x za kalendářní rok, ne dříve než po uplynutí 6 měsíců od data předchozího měření.
2. Provést do 4 měsíců od uvedení stacionárního zdroje do provozu po rekonstrukci (ve smyslu § 3 odst. 1 písm. c) vyhlášky č. 415/2012 Sb.) jednorázové autorizované měření emisí stanovených pro zdroje, u nichž byla provedena rekonstrukce úpravou rozměrů a kapacity ve všech ukazatelích.

c) Dodržovat emisní limity u vyjmenovaného zdroje znečišťování ovzduší – kód zdroje 1.4.

Emisní limity pro odtahy ze zdrojů vytápění

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Závazný emisní limit /mg.m^{-3}/ - Vztažné podmínky	Termín dosažení
Ohřev zinkovací vany a sušky jmenovitý příkon 775 kW **Číslo výduchu: 3**	**NO_x jako NO_2**	**100** **A**	**ihned**

Výška výduchu: 17 m **Palivo: zemní plyn** **kód zdroje 1.4.**	**CO**	**50** **A**	**ihned**

Zplodiny jsou odváděny do vnějšího prostředí bez čištění.

Vztažné podmínky A pro emisní limit - koncentrace příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu (101,32 kPa, 0 °C), s udáním referenčního obsahu kyslíku 17 %.

Monitoring:

1. Jednorázové autorizované měření emisí NO_X a CO ve smyslu platné legislativy z hlediska ochrany ovzduší neprovádět, u spalovacích stacionárních zdrojů spalujících plynná paliva do celkového jmenovitého tepelného příkonu 1 MW bude zjišťování emisí prováděno výpočtem z roční spotřeby zemního plynu pomocí emisních faktorů.

d) Dodržovat emisní limity vyjmenovaného zdroje znečišťování ovzduší – kód zdroje 9.8. a 1.4.

Emisní limity pro lakovnu

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Závazný emisní limit /mg.m^{-3}/ - Vztažné podmínky	Termín dosažení
„Lakovna" Stříkací box Výduch č. 6 kód zdroje 9.8.	**TOC**	**50 B**	**ihned**
„Lakovna" Sušící kabina a automatické lakování Výduch č. 7 kód zdroje 9.8.	**TOC**	**50 B**	
„Lakovna" Vypalovací box a vytápění jmenovitý příkon 667 kW Výduch č. 8 kód zdroje 9.8. a 1.4.	**TOC**	**50 B**	
	NO_x jako NO_2	**100 A**	
	CO	**50 A**	

Vztažné podmínky A pro emisní limit - koncentrace příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu (101,32 kPa, 0 °C), s udáním referenčního obsahu kyslíku 17 %.

Vztažné podmínky B pro emisní limit - koncentrace příslušné látky ve vlhkém plynu za normálních stavových podmínek, někdy s udáním referenčního obsahu některé látky v odpadním plynu (obvykle kyslíku).

Monitoring:

1. Vést provozní evidenci zdroje dle platné legislativy (denní provozní evidenci spotřeby surovin, podle druhu a množství a evidenci provozních hodin jednotlivých zařízení).
2. V souladu s platnou legislativou bude provedena roční hmotnostní bilance rozpouštědel.
3. Provozní evidence a související doklady archivovat po dobu 5 let.
4. Jednorázové autorizované měření emisí TOC bude prováděno s četností 1 x za 3 kalendářní roky, ne dříve než po uplynutí 18 měsíců od data předchozího měření.
5. Jednorázové autorizované měření emisí NO_X a CO ve smyslu platné legislativy z hlediska ochrany ovzduší neprovádět, u spalovacích stacionárních zdrojů spalujících plynná paliva do celkového jmenovitého tepelného příkonu 1 MW bude zjišťování emisí prováděno výpočtem z roční spotřeby zemního plynu pomocí emisních faktorů.

e) Dodržovat emisní limity vyjmenovaného zdroje znečišťování ovzduší – kód zdroje 4.10.

Emisní limity pro tavicí pec Zinkoff

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Závazný emisní limit /mg.m^{-3}/ - Vztažné podmínky	Termín dosažení
Tavící pec Zn popela ZINKOFF **Rotační pec vytápěná hořákem na zemní plyn o jmenovitém příkonu 44 - 88 kW** **Výduch, č. 9 (komínem) kód zdroje 4.10.**	**TZL**	**20** **A**	**ihned**
	NO_x jako NO_2	**400** **A**	
	Zn	**10** **A**	

Vztažné podmínky A pro emisní limit - koncentrace příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu, někdy s udáním referenčního obsahu některé látky v odpadním plynu, obvykle kyslíku.

Monitoring:

1. Jednorázové autorizované měření emisí TZL, NO_x a Zn bude prováděno s četností 1 x za kalendářní rok, ne dříve než po uplynutí 6 měsíců od data předchozího měření.
2. Pokud v průběhu kalendářního roku dojde z technických důvodů k odstavení zdroje z provozu a do konce kalendářního roku již zdroj nebude uveden do provozu, aniž v kalendářním roce proběhlo autorizované měření emisí, je provozovatel povinen zajistit

autorizované měření emisí tohoto zdroje nejpozději do 3 měsíců od jeho opětovného zprovoznění.

3. V případě plánované dlouhodobé odstávky zdroje se autorizované měření emisí provede ještě před odstavením zdroje v aktuálním kalendářním roce, pokud bude dodržena podmínka šestiměsíčního odstupu od předchozího měření.

4. U zdroje, který není provozován celý kalendářní rok (0 provozních hodin), je provozovatel povinen zajistit autorizované měření emisí nejpozději do 3 měsíců od jeho opětovného zprovoznění.

2) Voda

Společnost ACO Industries Přibyslav, k.s. odebírá vodu z veřejného vodovodu na základě smluvního vztahu mezi provozovatelem a správcem vodovodní a kanalizační sítě.
Voda z veřejného vodovodu je využívána jednak jako voda pitná a pro sociální účely a dále je v rámci vnitropodnikového rozvodu vybudována přípojka pro technologii žárového zinkování a lakovnu.

Odpadní vody :

- **Splaškové vody** jsou napojeny na vnitropodnikovou kanalizační síť a dále vedeny do veřejné kanalizace zakončené ČOV.
- **Dešťové vody** z budovy zinkovny jsou svedeny do jímky pro následné použití a přepadem svedeny na vnitropodnikovou kanalizační síť a dále vedeny do veřejné kanalizace zakončené ČOV.
- **Technologické odpadní vody** z provozu žárové zinkovny jsou přečerpávány a čištěny na neutralizační stanici stávající mořírny.

Podmínky provozu pro nakládání s odpadními vodami zůstávají nastaveny dle platného rozhodnutí o vydání IP, č. j.: KUJI 6841/03/OŽP/Jan-IP, ze dne 19. 3. 2004 a jeho následných změn.

3) Hluk, vibrace a neionizující záření

a) Hluk

1) Provozovatel bude plnit stanovené limity pro hladiny akustického tlaku dle platné legislativy.

2) V případě zavedení třísměnného provozu v zařízení, je nutné nezávadnost tohoto zařízení v noční době doložit kontrolním měřením hluku z běžného provozu výrobního areálu společnosti ACO Industries k.s., Přibyslav v nejbližších chráněných venkovních prostorech a chráněných venkovních prostorech staveb města Přibyslav. Protokol o měření hluku v mimopracovním prostředí bude předložen do 2 měsíců od zavedení třísměnného provozu KHS kraje Vysočina a krajskému úřadu.

3) V případě překročení hygienických limitů hluku v chráněném venkovním prostoru a v chráněném venkovním prostoru staveb, stanovených nařízením vlády č. 272/2011 Sb., v platném znění, budou ihned provozovatelem navržena a následně provedena nápravná protihluková opatření, která zajistí splnění předepsaných hygienických limitů dle platné legislativy.

4) Nezávadnost provozu výrobního areálu společnosti ACO Industries k.s. po spuštění navržené změny v provozu zařízení „Žárová zinkovna, lakovna trubek“ společnosti ACO Přibyslav“ (navýšení kapacity zařízení na 6000 t výrobků za rok) bude ověřena měřením hluku z běžného provozu výrobního areálu v denní a noční době v nejbližších chráněných venkovních prostorech a chráněných venkovních prostorech staveb dotčené obytné zástavby. Výsledky tohoto měření budou bezodkladně předány KHS kraje Vysočina se sídlem v Jihlavě, uzemní pracoviště Havlíčkův Brod.

5) Nezávadnost provozu výrobního areálu společnosti ACO Industries k.s., Havlíčkova 260, 582 22 Přibyslav, po přidání chlazení výrobků vzduchem – nad pasivační vanou bude ověřena měřením hluku z běžného provozu výrobního areálu v denní a noční době v nejbližších chráněných venkovních prostorech a chráněných venkovních prostorech staveb města Přibyslav. Protokol o měření hluku v mimopracovním prostředí bude předložen do 3 měsíců od uvedení nové technologie do provozu.

6) V případě překročení hygienických limitů hluku v chráněném venkovním prostoru a chráněném venkovním prostoru staveb, stanovených nařízení vlády 272/2011 Sb. o ochraně zdraví před nepříznivými účinky hluku a vibrací, ve znění pozdějších předpisů, budou ihned navržena a poté provedena nápravná protihluková opatření, která zajistí splnění předepsaných hygienických limitů.

b) Vibrace

Stanovení emisního limitu pro vibrace není relevantní.
Provoz žárového zinkování společnosti ACO Industries, k.s. není zdrojem nežádoucích vibrací působících mimo umístěné zařízení.

c) Neionizující záření

Stanovení emisního limitu pro neionizující záření není relevantní.
Provoz žárového zinkování společnosti ACO Industries, k.s. není zdrojem neionizujícího záření.

B) Opatření k vyloučení rizik možného znečišťování životního prostředí a ohrožování zdraví člověka pocházejících ze zařízení po ukončení jeho činnosti

1) Šest měsíců před ukončením provozu bude předložen povolovacímu orgánu „plán postupu ukončení provozu“ podléhající schválení všemi dotčenými orgány.

2) Základní zpráva, pro společnost ACO Industries k.s., Havlíčkova 260, 582 22 Přibyslav, IČO: 48119458, zpracovaná společností GEOMIN s.r.o., Znojemská 78, 586 01 Jihlava, z června 2017, byla schválena v rámci 6. změny integrovaného povolení č. j.: KUJI 85985/2017 ze dne 21. 11. 2017 pro zařízení „Mořírna nerezové oceli ACO Přibyslav“.

Předmětem základní zprávy jsou dvě zařízení – Mořírna nerezové oceli ACO Přibyslav a Žárová zinkovna, lakovna trubek, zařízení se nacházejí v bezprostřední blízkosti.

V závěru Základní zprávy byly na základě provedených laboratorních analýz a s ohledem na množství nebezpečných látek, směsí a nebezpečných odpadů, se kterými se v zařízení nakládá, pro zařízení provozovatele navrženy následující relevantní indikátory

Závazné parametry relevantních indikátorů:

1. Indikátor	2. Stávající stav	
	nesaturovaná zóna	**saturovaná zóna**
F^-	*7,8 mg/kg*	*< 0,1 mg/l*
Zn	*323 - 2200 mg/kg*	*< 0,05 mg/l*
Ni	*35,4 - 67,1 mg/kg*	*0,004 mg/l*
Cr^{6+}	-	*< 0,02 mg/l*
C_{10}-C_{40}	*110 - 1100 mg/kg*	*< 0,1 mg/l*
pH	-	*6,6*

Zpracované informace v Základní zprávě budou sloužit ke kvantifikovanému srovnání se stavem při úplném ukončení provozu zařízení.

Při úplném ukončení provozu zařízení posoudí provozovatel zařízení zejména stav znečištění půdy a podzemních vod nebezpečnými látkami používanými, vyráběnými nebo vypouštěnými daným zařízením. Pokud zařízení oproti stavu uvedenému v Základní zprávě způsobilo významné znečištění půdy nebo podzemních vod těmito nebezpečnými látkami, učiní provozovatel zařízení kroky nezbytné k odstranění znečištění tak, aby bylo dané místo uvedeno do stavu popsaného v Základní zprávě. Za tímto účelem lze zohlednit technickou proveditelnost takových opatření.

Monitoring:

1. Provést kontrolní měření podzemní vody ze studny v zahrádkářské kolonii (ST1), v intervalu 1 x za 3 roky, se zaměřením na stanovení koncentrace: Zn, Ni, Cr^{6+} a C_{10}-C_{40}.
Pokud budou naměřené hodnoty indikátorů znečištění opět pod stanovenými limity, bude postačující provádět následný monitoring v intervalu 1 x za 5 let.

C) Podmínky pro nakládání s odpady

Se vzniklými odpady bude nakládáno dle platného zákona o odpadech, včetně prováděcích předpisů.

Vydává se povolení k upuštění od odděleného soustřeďování odpadů pro následující skupiny odpadů:

Skupina č. 1

Katalogové číslo původního odpadu	**Název původního odpadu**	**Společné zařazení pod katalogové číslo**	**Společné zařazení pod název**
15 01 01	Papírové a	15 01 01	Papírové a

	lepenkové obaly		lepenkové obaly
20 01 01	Papír a lepenka		

Skupina č. 2

Katalogové číslo původního odpadu	**Název původního odpadu**	**Společné zařazení pod katalogové číslo**	**Společné zařazení pod název**
15 01 02	Plastové obaly	15 01 02	Plastové obaly
15 01 05	Kompozitní obaly		
20 01 39	Plasty		

Skupina č. 3

Katalogové číslo původního odpadu	**Název původního odpadu**	**Společné zařazení pod katalogové číslo**	**Společné zařazení pod název**
15 01 07	Skleněné obaly	20 01 02	Sklo
20 01 02	Sklo		

Povolení se vydává na dobu určitou, a to do 30. 6. 2027 a je platné za této podmínky:

- V případě změny následného způsobu nakládání s odpady u výše uvedených skupin (rozvázání smlouvy a ukončení spolupráce se společností AVE CZ odpadové hospodářství s.r.o., provozovna Žďár nad Sázavou, Jihlavská 2208/22, 591 01 Žďár nad Sázavou, IČO: 49356089, provozovatelem zařízení IČZ: CZJ00275, která svým prohlášením potvrdila odebírání předmětných druhů odpadů v netříděném stavu) bude tato skutečnost oznámena do 30 dnů ode dne této změny na Krajský úřad Kraje Vysočina, odbor životního prostředí a zemědělství, oddělení integrované prevence. Pokud zároveň s oznámením změny nebude doložen doklad oprávněné osoby o odběru společně soustřeďovaných předmětných odpadů, povolení k upuštění od odděleného soustřeďování odpadů pozbyde platnost a odpady budou tříděny samostatně podle jednotlivých druhů a kategorií ve smyslu zákona o odpadech.

D) Podmínky zajišťující ochranu zdraví člověka, zvířat a ochranu životního prostředí

a) Podmínky pro vodní hospodářství

1) Provozovatel bude pravidelně aktualizovat bezpečnostní listy používaných chemických látek a chemických přípravků v souladu s platnou legislativou.

2) Provozovatel zařízení je povinen dodržovat ustanovení § 39 a § 41 zákona č. 254/2001 Sb., v platném znění

b) Podmínky pro ochranu zdraví člověka

Nerelevantní, podmínky nejsou navrženy.

E) Podmínky pro hospodárné využívání surovin a energie

1) Pravidelně sledovat bilance a analýzy materiálových a energetických toků s cílem hospodárného využívání surovin a energií.

F) Opatření pro předcházení haváriím a omezování jejich případných následků

1) Plnit aktualizovaný HAVARIJNÍ PLÁN celého závodu

A. MOŘÍRNA + LEŠTÍRNA + ZINKOVNA
B. SKLAD CHEMICKÝCH LÁTEK
C. SKLADY HOŘLAVÝCH KAPALIN
D. SKLAD PRYSKYŘICE

z hlediska vodního hospodářství (zákon č. 254/2001 Sb., v platném znění) ze dne 29. 3. 2019 (dále jen „HP“), který vypracoval Ing. Petr Jelínek. Provozovatel zajistí pravidelnou aktualizaci tohoto HP. *Aktualizovaný HP celého závodu ze dne 29. 3. 2019 byl schválen rozhodnutím č. j.: KUJI 3051/2020, ze dne 13. 1. 2020, vydaným pro zařízení „Mořírna nerezové oceli ACO Přibyslav“, v rámci správního řízení ve věci vydání 7. změny IP při nepodstatné změně v provozu zařízení.*

G) Opatření pro provoz týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu, při kterých může vzniknout nebezpečí ohrožení životního prostředí nebo zdraví člověka

1) Plnit **Provozní řád – ZINKOVNA** (z hlediska zákona o ochraně ovzduší, v platném znění) (dále jen „PŘ ZINKOVNA“), ze dne 2. 6. 2022. Provozovatel zajistí pravidelnou aktualizaci tohoto provozního řádu. PŘ ZINKOVNA ze dne 2. 6. 2022 byl schválen rozhodnutím č. j.: KUJI 65915/2022, ze dne 28. 7. 2022, v rámci správního řízení ve věci vydání 7. změny IP při nepodstatné změně v provozu zařízení.

2) Plnit **Provozní řád – LAKOVNA TRUBEK** (z hlediska zákona o ochraně ovzduší, v platném znění) (dále jen „PŘ LAKOVNA TRUBEK“), ze dne 26. 6. 2014. Provozovatel zajistí pravidelnou aktualizaci tohoto provozního řádu. PŘ LAKOVNA TRUBEK byl schválen rozhodnutím č. j.: KUJI 60030/2014 ze dne 4. 9. 2014, v rámci správního řízení ve věci vydání IV. změny IP při nepodstatné změně v provozu zařízení.

3) Zdroje znečišťování ovzduší budou provozovány v souladu s provozní dokumentací a s provozními řády, včetně opatření ke zmírnění průběhu a odstraňování důsledků havarijních stavů.

4) Návrhy na změny v provozních řádech bude provozovatel předkládat ke schválení krajskému úřadu.

5) Provozovatel zajistí provoz a servis všech zdrojů znečišťování ovzduší v souladu s technickými podmínkami stanovenými výrobcem zařízení. Protokoly o servisních prohlídkách bude provozovatel uchovávat pro případ kontroly.

6) Každou havárii bude provozovatel hlásit dle provozních předpisů nejpozději následující pracovní den příslušnému místnímu úřadu, krajskému úřadu a ČIŽP OI Havlíčkův Brod.

H) Způsob monitorování emisí a přenosů, případně technických opatření (metodika měření, frekvence, vedení záznamů)

Již uvedeno v kapitolách **A) Emisní limity, opatření na ochranu ovzduší, vody a proti hluku a související monitoring** a **D) Podmínky zajišťující ochranu zdraví člověka, zvířat a ochranu životního prostředí**

Ch) Opatření k minimalizaci dálkového přemisťování znečištění a k zajištění vysoké úrovně ochrany životního prostředí jako celku

Není stanoveno. Zařízení není zdrojem dálkového přenosu znečištění.

I) Postup vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení

Provozovatel zařízení je povinen podle příslušných právních předpisů:
- předložit zprávu o plnění podmínek IP krajskému úřadu do 30. 4. běžného roku,
- ohlásit krajskému úřadu plánovanou změnu zařízení,
- neprodleně hlásit dotčeným orgánům všechny mimořádné situace, havárie zařízení a havarijní úniky znečišťujících látek ze zařízení do životního prostředí,

J) EIA – podmínky provozu

1) Pro záměr „ACO Industries Přibyslav, k.s., – žárová zinkovna“ bylo provedeno zjišťovací řízení. Krajský úřad vydal závěr zjišťovacího řízení, č.j.: KUJI9462/2006/OZP/Váv/2 OZP 273/2006/Váv/2, ze dne 21. 3. 2006, dle § 7 zákona č. 100/2001 Sb., že uvedený záměr **nebude** posuzován podle zákona č. 100/2001 Sb., v platném znění.

2) Pro záměr „Lakovna trubek – ACO Stavební prvky k.s., Přibyslav“ bylo provedeno zjišťovací řízení, Krajský úřad kraje Vysočina vydal závěr zjišťovacího řízení č.j.: KUJI 9640/2005/OZP/Br02 KUJIP008B3BZ, ze dne 12. 7. 2005, dle § 7 zákona č. 100/2001 Sb., o posuzování vlivů na životní prostředí a o změně některých souvisejících zákonů, ve znění zákona č. 93/2004 Sb., že uvedený záměr **nebude** posuzován podle zákona č. 100/2001 Sb.

K) Další zvláštní podmínky ochrany zdraví člověka a životního prostředí s ohledem na místní podmínky životního prostředí a technickou charakteristiku zařízení

Podmínky nejsou stanoveny.

L) Ostatní podmínky

Podmínky nejsou stanoveny.

Neobsahuje-li integrované povolení nebo jeho změna konkrétní způsoby a metody zjišťování, podmínky a povinnosti, postupuje se podle příslušných právních předpisů.

Není-li uvedeno jinak, platí termín plnění závazných podmínek od nabytí právní moci integrovaného povolení nebo jeho změny