

KRAJSKÝ ÚŘAD KRAJE VYSOČINA  
Odbor životního prostředí a zemědělství  
Žižkova 1882/57, 586 01 Jihlava, Česká republika  
Pracoviště: Ke Skalce 5907/47, 586 01 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, č.j.: KUJI 65915/2022 ze dne 28. 7. 2022, č.j.: KUJI 110052/2022 ze dne 21. 12. 2022 a č.j.: KUJI 39541/2025 ze dne 25. 4. 2025 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 omezení znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon o integrované prevenci“) vydává

#### **integrované povolení**

právnícké osobě:

**ACO Industries k.s., Havlíčkova 260, 582 22 Přebyslav, 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<sup>3</sup>“:

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

#### **Umístění zařízení:**

kraj: Vysočina  
město: Přebyslav  
katastrální území: 735698 Přebyslav

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 (mořicí 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 <sup>2</sup>
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<sup>3</sup>, max. objem kapaliny 9,8 m<sup>3</sup> v prostředí HCl).
  - Odmašťování ve vaně o objemu 11,5 m<sup>3</sup>, max. objem kapaliny 10,6 m<sup>3</sup> v prostředí kyselého odmašťovacího prostředku a následný vodný oplach.
  - Moření ve 4 vanách o objemech 10,6 m<sup>3</sup>, max. objem kapaliny 9,8 m<sup>3</sup> v prostředí HCl a následný vodný oplach.
  - Nanášení tavidla ve vaně o objemu 10,6 m<sup>3</sup>, max. objem kapaliny 9,8 m<sup>3</sup> 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<sup>3</sup>, vyhřívání 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 těžkých 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 <sup>2</sup>
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

<b>Projektovaná kapacita vnitřního lakování celkem</b>	<b>373.500 m<sup>2</sup>/rok</b>
<b>Spotřeba barev</b>	<b>21.775 kg/rok</b>
<b>Spotřeba organických rozpouštědel</b>	<b>4.140 kg/rok</b>

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

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

<b>Celková projektovaná spotřeba organických rozpouštědel</b>	<b>4.300 kg/rok</b>
---	---------------------

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

a) **Technické a technologické jednotky podle přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb.**

- **Repasní vana (objem 10,6 m<sup>3</sup>, max. objem kapaliny 9,8 m<sup>3</sup>)**

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 %.

Vnitřní rozměry vany:

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<sup>3</sup>, max. objem kapaliny 10,6 m<sup>3</sup>)**

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.

Vnitřní rozměry vany:

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<sup>3</sup>, max. objem kapaliny 9,8 m<sup>3</sup>)**

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.

Vnitřní rozměry vany:

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<sup>3</sup>, max. objem kapaliny 9,8 m<sup>3</sup>)**

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  $\varnothing$  1.300 mm a výška 2.500 mm

Vnitřní rozměry vany:

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<sup>3</sup>), ve které je aplikace prováděna ponorem, při kterém dochází ke ztrátám okapaného tavidla krystalizací. Polypropylenová postřiková vana je vyspádována do záchytného žlabu ukončeného jímkou. Postřík je prováděn membránovým čerpadlem s postřikovou tryskou. Technologie tlakového postříku je účinnější a zajišťuje úspory tavidla (roztok ZnCl<sub>2</sub> + NH<sub>4</sub>Cl). Při provozu vany je v intervalu 1 x za 3 měsíce prováděna regenerace tavidla. Prostor není odsáván.

### **Zinkovací pec (objem 11,8 m<sup>3</sup>)**

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 vyořením 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 nepřímě 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 řídicím 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.

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 <sup>-1</sup>

Hybridní systém ohřevu zinkovací pece – pec je možno vytápět ve dvou odlišných otopných systémech:

#### plynový topný systém:

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.

topné médium:	zemní plyn
výhřevnost:	34 MJ m <sup>-3</sup>
přívodní tlak plynu:	min. 10 kPa
kapacita přívodu plynu:	23 m <sup>3</sup> hod <sup>-1</sup>
počet hořáků:	2
typ hořáku:	BIC 140 HB-100/135 (26)E, TSC 140B070-300/35-Si-1500; výrobce: Kromschroeder
maximální tepelný příkon	2 x 320 kW = 640 kW
el. přípojná soustava:	400/230V, 50Hz
el. příkon:	6 kW
teplota roztaveného zinku:	460 °C

#### elektrický topný systém:

Okolo vnějších stěn jsou (kromě plynových hořáků) umístěny elektrické topné panely. El.topný systém (ETS) je osazen 24ks topných panelů. Na delších stranách je umístěno vždy 10 panelů a na kratších stranách vždy 2 panely. Panely jsou vsunuty do stěny pece, mezery mezi panelem a stěnou pece jsou vyplněny vláknitou izolací a panely jsou k peci připevněny přes plynotěsnou přírubu. Ovládání a regulace jsou z rozvaděče v hlavní rozvodně Zinkovny. Výkon ETS je regulován podle teploty lázně zinku v zinkovací vaně, kde jsou umístěny dva snímače teploty v ocelových trubcích ponořených v roztaveném zinku. Snímače teploty v zinku jsou vzájemně zastupitelné. Výkon každé zóny ETS je regulován/ omezován teplotou stěny svařence zinkovací vany, která je měřena v každé zóně dvěma snímači teploty umístěnými v ochranných pouzdrech procházejícími stěnou pece.

topné médium:	elektrická energie
přípojná el.soustava:	3 x 230/400V TN-C / TN-S
celkový jmenovitý topný výkon:	420kW
počet elektrických panelů:	24ks
typ el.topných panelů:	KAZETA 17,5kW/115V/600°C; výrobce: firma ELSKLO
el.příkon panelu:	17,5 kW / ks
dodavatel:	ETS: EKOMOR s.r.o., Lískovec 397, Frýdek-Místek

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

**Zinkovna**

- **Oplachová vana po odmaštění (objem 10,6 m<sup>3</sup>, max. objem kapaliny 9,8 m<sup>3</sup>)**

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<sup>3</sup>, max. objem kapaliny 9,8 m<sup>3</sup>)**

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<sup>3</sup>)**

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 <sup>-1</sup>
Jmenovitá teplota:	80 - 120°C
Rozměry vnitřní komory:	délka: 6.000 mm
	šířka: 1.800 mm
	výška: 3.000 mm

- **Chladicí vana (objem 11,0 m<sup>3</sup>, max. objem kapaliny 10,3 m<sup>3</sup>)**

Vana je určena pro chlazení kusového zboží po jeho pozinkování. Chladícím médiem je voda. Z důvodu snížení emisí vodních par do pracovního prostředí je chladicí 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 mořirny natřeny polyuretanovým nátěrem. Celkový vnitřní obsah vany je 11 m<sup>3</sup> vany, užitečný objem van, tj. objem lázně je 10,3 m<sup>3</sup>.

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<sup>3</sup>, max. objem kapaliny 9,4 m<sup>3</sup>)**

Vana je vyrobena z plechů z konstrukční oceli s vnějším výztužným skeletem, který je svařen 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 výdouchy, 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<sup>3</sup>/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 <sup>3</sup> hod <sup>-1</sup>
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 <sup>3</sup> .hod <sup>-1</sup>
Tlaková ztráta:	max. 900 Pa
Průměr oběžného kola:	1.000 mm
Otáčky oběžného kola:	990 min <sup>-1</sup>
Elektromotor:	SG 160; 15 kW; 1.460 min <sup>-1</sup>
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 vzdušně 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<sup>3</sup>N/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 <sup>2</sup>
Počet komor:	3
Počet filtračních kapes:	192 (3x64)
Rozměr filtrační kapsy:	ø 125 mm

spotřeba vzduchu pro reg.: cca 25 m<sup>3</sup>/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 <sup>3</sup> /h
Tlaková ztráta (max.)	400 Pa
Otáčky oběž. kola (max.)	1.500 min <sup>-1</sup>
Hmotnost ventilátoru	840 kg
Elektromotor	22 kW; max. 1.500 min <sup>-1</sup>
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, chladicí 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 které je kyselina přečerpána do přepravních nádrží a dopravena k externímu zpracování. Dále odpadní potrubí slouží pro odvod odmašťovací lázně, oplachů, lázně s tavidlem, chladicí 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 <sup>3</sup>
Vymořená HCl:	2 x 25 m <sup>3</sup>
Absorbent NaOH:	4 až 6 m <sup>3</sup>

- **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 ovládním a potrubními rozvody.

- **Zásobník dešťové vody**

Objem 30 m<sup>3</sup>, 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<sup>3</sup>/h až 3.550 m<sup>3</sup>/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<sup>2</sup>/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<sup>2</sup>/rok

Spotřeba barev

5.025 kg/rok

Spotřeba organických rozpouštědel	500 kg/rok
<b>Projektovaná kapacita vnitřního lakování celkem</b>	<b>373.500 m<sup>2</sup>/rok</b>
<b>Spotřeba barev</b>	<b>21.775 kg/rok</b>
<b>Spotřeba organických rozpouštědel</b>	<b>4.140 kg/rok</b>

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

Automatické nanášení laku pomocí trysek na vnější stranu nerezové trubky.

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

- **Sušicí kabina**

Vybavena 2 souběžnými sušicími 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 sušicí a vypalovací kabiny**

2 plynové nízkoemisní hořáky WEISHAUP T WG20 LowNOx s modulací o výkonu/příkonu 2 x 200kW. Spaliny jsou odváděny společně se zplodinami z vypalovací kabiny přes výměník do ovzduší, jde o přímý ohřev.

specifikace hořáku WG20 LowNOx:

typ:	WG20/1-C, prov. ZM-LN
elektrický příkon start/provoz:	0,46kW/0,29kW
přípustná paliva:	zemní plyn, propan-butan
příkon/výkon:	modulovaný 35-200kW

Alternativně je hořák v hlavní cestě (pro dlouhé trubky) připraven na vytápění elektrickou energií. Je připraven modul elektrických topných těles s příkonem 166 kW. Plynový hořák WG20 LowNOx může být v případě potřeby operativně demontován a nahrazen elektrickým topným modulem.

- **Odsávání při aut. lakování a ze sušicí 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<sup>3</sup>/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<sup>3</sup>/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<sup>3</sup>/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**

Jednoučelové 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.

## **Záložní zdroj energie pro halu Zinkovna**

- **motorgenerátor o výkonu 1000kVA: GP1000SM/P**

Dieselagregát slouží jako alternativní zdroj. Vlastní rozvodna Zinkovny je upravena pro přívod proudu ze sítě nebo dieselagregátu. Napájení a ovládání systémů PHM je provedeno z vlastního rozvaděče. Doplňování provozní nádrže je automatické. Uzemnění provedeno v základech a je spojeno se zemněním budovy.

Skladování paliva je ve vedle stojící dvouplášťové nádrži s kompletním příslušenstvím (dvojplášť slouží jako záchytná vana). Provozní zkoušky jsou prováděny 1 x za měsíc (30 minut).

dodavatel: firma FIRST POWER  
výrobce: Green Power Systems srl, Loc.Maiano s/n, 61028 Caprazzino di Sassocorvaro, Itálie  
typ: **GP1000SM/P**  
alternátor: STAMFORD S6L1D-D  
motor: Perkins 4008 TAG1A  
palivo: motorová nafta B, D, F a tř. 2.  
spotřeba PHM:

- 100% - 199 l/h (Prime power - startování),
- 75% - 142 l/h (cca předpokládané provozní podmínky),
- 50% - 99 l/h.

zásoba v motorgenerátoru: 650 l  
obsah zásobní nádrži: 20.000 l

Spaliny:  
- tok spalin - 172,9 m<sup>3</sup>/min  
- teplota spalin - 460°C (na výstupu motoru).

Vyústění výfuků:  
- Výška cca 2550 mm nad terénem (střecha kapoty).

Hluk - kapota varianta GP1000SM/P – hladina hluku 72 dB v 7 m od kapoty

### **c) Přímo spojené činnosti**

- **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 <sup>3</sup> / - 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:**

- 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.
- 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 <sup>3</sup> / - 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 <sup>3</sup> / - Vztažné podmínky	Termín dosažení
Ohřev zinkovací vany a sušky	NO <sub>x</sub> jako NO <sub>2</sub>	100  A	ihned

<b>jmenovitý příkon 640 kW</b> <b>Číslo výduchu: 3</b> <b>Výška výduchu: 17 m</b> <b>Palivo: zemní plyn</b> <b>kód zdroje 1.4.</b>	<b>CO</b>	<b>50</b> <b>A</b>	<b>ihned</b>
--	-----------	-----------------------	--------------

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<sub>x</sub> jako NO<sub>2</sub> a CO provádět s četností 1 x za kalendářní rok, ne dříve než po uplynutí 6 měsíců od data předchozího měření.
2. V souladu s ustanovením § 3 odst. 1 vyhlášky č. 415/2012 Sb., provést jednorázové měření emisí nejpozději do 4 měsíců po každém zásahu do konstrukce nebo vybavení stacionárního zdroje, který by mohl vést ke změně emisí.

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

Emisní limity pro lakovnu

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Závazný emisní limit /mg.m <sup>3</sup> / - Vztažné podmínky	Termín dosažení
„Lakovna” Stříkací box Výduch č. 6 kód zdroje 9.8.	TOC	<b>50</b> <b>B</b>	<b>ihned</b>
„Lakovna” Sušící kabina a automatické lakování Výduch č. 7 kód zdroje 9.8.	TOC	<b>50</b> <b>B</b>	
„Lakovna” Vypalovací box a vytápění jmenovitý příkon 400 kW Výduch č. 8 kód zdroje 9.8. a 1.4.	TOC	<b>50</b> <b>B</b>	
	NO <sub>x</sub> jako NO <sub>2</sub>	<b>100</b> <b>A</b>	
	CO	<b>50</b> <b>A</b>	

**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 NOX 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.
6. V souladu s ustanovením § 3 odst. 1 vyhlášky č. 415/2012 Sb., provést jednorázové měření emisí nejpozději do 4 měsíců po každém zásahu do konstrukce nebo vybavení stacionárního zdroje, který by mohl vést ke změně emisí.

**e) Dodržovat podmínky ochrany ovzduší vyjmenovaného zdroje znečišťování ovzduší – kód zdroje 1.2.**

**Závazné podmínky ochrany ovzduší**

<b>Emisní zdroj</b>	<b>Podmínky</b>
<b>Motorgenerátor GP1000SM/P Jmenovitý tepelný příkon 1,42 MW kód zdroje 1.2.</b>	Provozovatel bude provozovat zdroj znečišťování ovzduší v souladu s pokyny k provozu stanovenými výrobcem zařízení a provádět pravidelnou kontrolu a údržbu zařízení a údaje o jejich provedení zaznamenávat do provozního deníku.

**Monitoring:**

1. Pokud provoz záložního zdroje přesáhne 300 h/rok, oznámí tuto skutečnost provozovatel krajskému úřadu a České inspekci životního prostředí, oblastní inspektorát Havlíčkův Brod.
2. Datum prvního uvedení zdroje do provozu oznámí provozovatel krajskému úřadu a České inspekci životního prostředí, oblastní inspektorát Havlíčkův Brod do 30 dnů od uvedení do provozu.

**2) Voda**

Společnost ACO Industries Příbrav, 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 třisměnného 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., Příbyslav v nejbližších chráněných venkovních prostorech a chráněných venkovních prostorech staveb města Příbyslav. Protokol o měření hluku v mimopracovním prostředí bude předložen do 2 měsíců od zavedení třisměnného 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 Příbyslav“ (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, územní pracoviště Havlíčkův Brod.
- 5) Nezávadnost provozu výrobního areálu společnosti ACO Industries k.s., Havlíčkova 260, 582 22 Příbyslav, 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 Příbyslav. 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 nařízením 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., Znojemska 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 „Mořirna nerezové oceli ACO Přibyslav“.

Předmětem základní zprávy jsou dvě zařízení – Mořirna 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 <sup>-</sup>	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 <sup>6+</sup>	-	< 0,02 mg/l
C <sub>10</sub> -C <sub>40</sub>	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<sup>6+</sup> a C<sub>10</sub>-C<sub>40</sub>.

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 soustředování 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 lepenkové obaly	15 01 01	Papírové a 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**

##### ***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
- 3) Tvrdý zinek skladovat na nepropustných površích a v zakrytých prostorách chráněných před povrchovou odtékající vodou.

##### ***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 2. listopadu 2022 (dále jen „HP“), který vypracoval Ing. Petr Jelínek. Provozovatel zajistí pravidelnou aktualizaci tohoto HP. *Aktualizovaný HP celého závodu ze dne 2. listopadu.2022 se schvaluje rozhodnutím č. j.: KUJI 110052/2022 ze dne 21. 12. 2022.*

## **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 31. 3. 2025. Provozovatel zajistí pravidelnou aktualizaci tohoto provozního řádu. PŘ ZINKOVNA ze dne 31. 3. 2025 se schvaluje rozhodnutím č. j.: KUJI 39541/2025 ze dne 25. 4. 2025, v rámci správního řízení ve věci vydání 9. změny IP.
- 2) Plnit **Provozní řád – LAKOVNA TRUBEK** (z hlediska zákona o ochraně ovzduší, v platném znění) (dále jen „PŘ LAKOVNA TRUBEK“), ze dne 13. 10. 2022. Provozovatel zajistí pravidelnou aktualizaci tohoto provozního řádu. PŘ LAKOVNA TRUBEK byl schválen rozhodnutím č. j.: KUJI 110052/2022 ze dne 21. 12. 2022, v rámci správního řízení ve věci vydání 8. 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 přemístování 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 Příbryslav, 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., Příbryslav“ 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**