



# Vyjádření

k žádosti o vydání integrovaného povolení

**BENEŠ a LÁT a.s.**

CENIA, česká informační agentura  
životního prostředí

Litevská 8/1174, 100 05 Praha 10

tel.: +420 267 225 232

fax: + 420 271 724 306

<http://www.cenia.cz>

IČ: 45249130

DIČ: CZ 45249130 (není plátce

DPH)

Bankovní spojení: KB Praha 4

č. ú.: 44735041/0100

V Praze, 10.8.2011

Zadavatel: Krajský úřad Středočeského kraje  
Odbor životního prostředí a zemědělství  
Zborovská 11, 150 21 Praha 5

IČ: 70 89 10 95

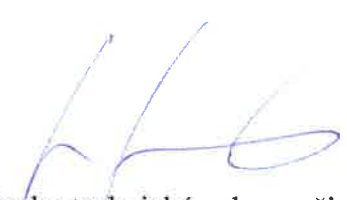
Kontakt: posta@kr-s.cz, 257 280 111


Zpracovatel: CENIA, česká informační agentura životního prostředí  
Úsek technické ochrany životního prostředí  
Litevská 8/1174, 100 05 Praha 10

IČ: 45 24 91 30


Kontakt: info@cenia.cz, 267 225 232

Č.j.: /CEN/11

Schválil:   
RNDr. Jan Prášek, ředitel úseku technické ochrany životního prostředí

Kontrolovala: Ing. Danica Slaná, pověřená vedením oddělení IPPC a EIA 

Odborný garant: Ing. Antonín Hlavatý, Ph.D.

Vypracoval/la: Ing. Antonín Hlavatý, Ph.D. 

Archivní výtisk č. 1

© CENIA, česká informační agentura životního prostředí, 2011

## Obsah

<b>1.</b>	<b>IDENTIFIKAČNÍ ÚDAJE PROVOZOVATELE ZAŘÍZENÍ .....</b>	<b>4</b>
<b>2.</b>	<b>ÚDAJE O ZAŘÍZENÍ .....</b>	<b>4</b>
2.1.	Technologické jednotky, ve kterých probíhají průmyslové činnosti podle přílohy č. 1 .....	6
2.2.	Přímo spojené činnosti .....	7
2.2.1.	Související technické jednotky .....	7
2.2.2.	Další související činnosti .....	8
<b>3.</b>	<b>STANOVISKO K ŽÁDOSTI .....</b>	<b>9</b>
<b>4.</b>	<b>NÁVRH ZÁVAZNÝCH PODMÍNEK PROVOZU ZAŘÍZENÍ .....</b>	<b>9</b>
4.1.	Ovzduší .....	9
4.2.	Voda .....	13
4.3.	Hluk, vibrace a neionizující záření .....	15
4.4.	Nakládání s odpady .....	15
4.5.	Opatření k vyloučení rizik po ukončení činnosti .....	16
4.6.	Ochrana zdraví člověka, zvířat a životního prostředí .....	16
4.7.	Hospodárné využití surovin a energie .....	16
4.8.	Opatření pro předcházení haváriím .....	16
4.9.	Opatření týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu .....	17
4.10.	Dálkové přemístování znečištění a zajištění vysoké úrovně ochrany životního prostředí jako celku .....	17
4.11.	Další podmínky .....	17
4.12.	Kontrola a monitorování .....	17
4.13.	Postup vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení .....	17
<b>5.</b>	<b>VYPOŘÁDÁNÍ SE STANOVISKY A PŘIPOMÍNKAMI ÚČASTNÍKŮ ŘÍZENÍ .....</b>	<b>18</b>
<b>6.</b>	<b>STANOVENÍ BAT .....</b>	<b>18</b>
<b>7.</b>	<b>SOUHRNNÉ HODNOCENÍ BAT .....</b>	<b>21</b>
7.1.	Použití nízkoodpadové technologie .....	21
7.2.	Použití látek méně nebezpečných .....	21
7.3.	Podpora zhodnocování a recyklace látek, které vznikají nebo se používají v technologickém procesu, případně zhodnocování a recyklace odpadu .....	22
7.4.	Srovnatelné procesy, zařízení či provozní metody, které již byly úspěšně vyzkoušeny v průmyslovém měřítku .....	22
7.5.	Technický pokrok a změny vědeckých poznatků a jejich interpretace .....	22
7.6.	Charakter, účinky a množství emisí .....	22
7.7.	Datum uvedení zařízení do provozu .....	23
7.8.	Doba potřebná k zavedení BAT .....	23
7.9.	Spotřeba a druh surovin používaných v technologickém procesu a jejich energetická účinnost .....	23
7.10.	Požadavek prevence nebo omezení celkových dopadů emisí na životní prostředí a rizik s nimi spojených na minimum .....	23
7.11.	Požadavek prevence havárií a minimalizace jejich následků pro životní prostředí .....	24
<b>8.</b>	<b>SEZNAM POUŽITÉ LEGISLATIVY .....</b>	<b>24</b>
<b>9.</b>	<b>SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK .....</b>	<b>25</b>

## 1. Identifikační údaje provozovatele zařízení

Název zařízení:	Strojírenský závod v průmyslové zóně Poříčany (dále Slévárna hliníku Poříčany)
Provozovatel zařízení:	BENEŠ a LÁT a.s.
Adresa sídla:	Tovární 277, 252 43 Průhonice
Adresa zařízení:	Tovární 463, 289 14 Poříčany
IČ:	257 24 304
Průmyslové činnosti dle přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb.:	2.5 b) – Zařízení na tavení, včetně slévání slitin, neželezných kovů, včetně přetavovaných produktů (rafinace, výroba odlitků apod.), o kapacitě tavení větší než 20 t hliníku denně
Druh žádosti:	§ 42 zákona č. 76/2002 Sb. Kraj: Středočeský Obec: Poříčany k.ú.: Poříčany
Umístění zařízení:	Parc. č.: viz výpis z knihy nemovitostí v příloze č. K 03/7 žádosti

## 2. Údaje o zařízení

Výrobním programem společnosti BENEŠ a LÁT a.s. v posuzovaném zařízení „Slévárna hliníku Poříčany“ je produkce hliníkových odlitků pro automobilový průmysl, radiokomunikace, výrobu lokomotiv, kompresorů apod. Tavnírna slévárny je v současné době osazena čtyřmi plynovými kelímkovými pecemi s projektovanou tavicí kapacitou 18 tun hliníku/den. Tavenina hliníku je odlévána částečně ručním gravitačním sléváním a částečně v nízkotlakých poloautomatických strojích do ocelových kokil, případně do kokil s pískovými jádry.

Záměrem společnosti je rozšíření tavnírně o další plynovou šachtovou pec s projektovanou kapacitou 12 tun hliníku/den, čímž dojde k navýšení projektované celkové tavicí kapacity nad 20 tun/den, a tím i k překročení limitu, pro který je nutné pro provoz posuzovaného zařízení ve smyslu přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci, vydání integrovaného povolení. Součástí projektovaného záměru je i instalace vlastní vstřelovací linky na výrobu pískových jader, vybavené pračkou aminů na zachycení jejich emisí před vypouštěním do ovzduší. Záměr byl ve smyslu § 7 zákona č. 100/2001 Sb. posouzen z hlediska jeho vlivu na životní prostředí v procesu zjišťovacího řízení, provedeného KÚ Středočeského kraje, odborem ŽP a zemědělství, č.j. 12392/2007/KUSK, ze dne 28.2.2007 se závěrem, že záměr nebude dále posuzován dle výše uvedeného zákona.

Surovinami pro výrobu odlitků jsou prioritně hliníkové housky, přidáván je výrobní odpad, jako odřezky vtokových systémů odlitků, případně zmetkové odlitky. Housky jsou roztaveny v tavicích pecích a roztavený kov po odplynění je rozvážen na jednotlivá pracoviště gravitačního nebo nízkotlakého (NTL) odlévání. Tavenina kovu je dále upravována přidávkem legovacích přísad pro úpravu chemického složení a rafinačních solí pro úpravu fyzikálních vlastností odlitků. Pece na tavení hliníku jsou vybaveny hořáky na zemní plyn, udržovací pece na odlévání jsou vytápěny elektrickým proudem.

Technologie tavení zahrnuje *tavnírnou hliníku* se třemi kelímkovými pecemi typu PTSP 750/12 (výrobce LAC s.r.o.), jednou kelímkovou pecí typu GKL 600 (výrobce ELSKLO s.r.o.) a nově instalovanou šachtovou tavicí pec STRIKO, vytápěné hořáky na zemní plyn. Součástí

provozu tavní je rovněž mobilní zařízení na odplynění taveniny typu FDU MTS 1500 od firmy Foseco. Technologie slévání zahrnuje **slévárnu hliníku** s pracovišti gravitačního slévání, nízkotlakého slévání do kovových kokil a nízkotlakého slévání s pískovými jádry. Souvisejícími provozy jsou **přípravna pískových jader**, včetně nově zaváděné výroby jader ve vlastním zařízení, **cídírna odlitků** s pracovišti odstraňování náliček na vtokových soustavách odlitků a broušení povrchu odlitků z gravitačního i NTL slévání, **obrobna** pro obrábění hliníkových odlitků, vybavená CNC stroji a pračkou odlitků, **linka tepelného zpracování** Al odlitků s vodní chladicí lázní (kalení) a **montáž** některých typů odlitků do finálních sestav. Další související činnosti zahrnují provoz skladu MTZ, nástrojárnu, tryskání odlitků, energocentrum, laboratoř s defektoskopickým pracovištěm a expedici.

Zdroji znečišťujících látek do ovzduší jsou emise z technologie tavení a slévání hliníku, technologické ohřevy kelímkových tavicích pecí, uvažovaný provoz výroby pískových jader s technologií Cold-box, v malé míře pak provoz nástrojárny či pracoviště tryskání kokil.

K omezení emisí při tavení a slévání hliníku je provedeno:

- tavicí pece jsou vybaveny uzavíratelnými víky, která snižují po dobu tavení emise z procesu na minimum. Víka se otevírají pouze po dobu plnění pece hliníkovými houskami a při rozlévání hliníkové taveniny do rozvážecího kelímku. Minimalizace emisí z technologických ohřevů pecí zemním plynem je zajištěna výběrem topného média a moderní konstrukcí hořáků;
- NTL slévací poloautomaty tvoří uzavřený prostor bez úniku emisí, pro udržování teploty taveniny je volen elektrický ohřev;
- omezení emisí z tryskání kokil je zajištěno integrovanými filtry na zachycení pevných nečistot s automatickým čištěním pomocí zpětných vzduchových pulsů;
- omezení emisí z výroby pískových jader bude zajištěno instalací textilního filtru a kyselinovým odlučovačem (pračkou) aminů za vstřelovacím strojem.

Zdrojem emisí do vody je podniková mechanicko – biologická ČOV, která předčišťuje splaškové odpadní vody z objektu haly a z podnikové ubytovny před jejich vypouštěním do říčky Šembery. Kanalizace v závodě je oddílná. Dešťové vody z příjezdové komunikace jsou předčišťovány ve dvou sorpčních vpustích a z nich pak vypouštěny do říčky Šembery. Dešťové vody z ostatních ploch jsou vedeny přímo do recipientu. Technologické odpadní vody v posuzovaném zařízení nevznikají. Společnost má vypracován Plán opatření pro případ havárie (dále Havarijní plán) – viz příloha č. P 02/56 žádosti.

*Poznámka: V návaznosti na realizaci výše uvedeného záměru na rozšíření provozu a zvýšení produkce hliníkových odlitků se předpokládá oproti současnému stavu i zvýšení množství emisí škodlivých látek do ovzduší o cca 50 % a emisí do vody o cca 20 %, způsobené nárůstem počtu zaměstnanců a tím zvýšenou spotřebou vody pro sociální účely.*

K vytápění budov a haly je použito již realizovaného efektivního opatření využití odpadního tepla:

- z kompresorů na stlačený vzduch pro vytápění kanceláří a skladů,
  - z linky tepelného zpracování odlitků pro vytápění prostoru expedice,
- s cílem využití odpadní tepelné energie, dosažení nulových nákladů na vytápění kanceláří a expedice, eliminace produkce emisí z provozu topných zařízení na nulu.

**Vodní hospodářství** je založeno na smluvním zásobování areálu závodu pitnou vodou z jediného zdroje, kterým je veřejný vodovod ve správě Vodovody a kanalizace Nymburk a.s. Voda je používána jako voda pitná a pro sociální potřebu, včetně ubytovny a pro vlastní posuzované zařízení jako voda technologická při deficitu odpařené vody chladicí lázně v provozu tepelného zpracování.

**Odpadové hospodářství** je provozováno v souladu se zákonem č. 185/2001 Sb., v platném znění a souvisejícími prováděcími předpisy. Vznikající odpady jsou tříděny, odděleně shromážděny a označovány dle jednotlivých druhů a kategorií a dále předávány externím firmám (nebezpečné odpady ze zákona oprávněným osobám) za účelem jejich odstranění nebo materiálového využití. Společnost má zpracován Plán odpadového hospodářství (dále POH).

Společnost BENEŠ a LÁT a.s. má certifikován a zaveden systém environmentálního managementu dle normy ČSN EN ISO 14001:2005 od roku 2006. Aktualizovaný certifikát z roku 2010, udělený Lloyd's Register EMEA Praha, s platností do 25.1.2013, je obsažen v příloze č. A 02/1 k žádosti.

## **2.1. Technologické jednotky, ve kterých probíhají průmyslové činnosti podle přílohy č. 1**

Posuzované zařízení „Slévárna hliníku Poříčany“ společnosti BENEŠ a LÁT a.s. je v důsledku navýšení současné hodnoty kapacity 18 t/den na projektovanou hodnotu 30 t/den ve smyslu přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci, v platném znění, zařazeno do kategorie 2.5 b) – Zařízení na tavení, včetně slévání slitin, neželezných kovů, včetně přetavovaných produktů (rafinace, výroba odlitků apod.), o kapacitě tavení větší než 20 t hliníku denně a jeho provoz podléhá vydání integrovaného povolení (dále IP).

Podmínkou je realizace záměru provozovatele rozšířit tavníru o další plynovou šachtovou pec STRIKO s projektovanou kapacitou 12 tun hliníku/den (termín 09/2011), zřízení pracovišť pro přípravu pískových jader s technologií Cold-box a nízkotlakého slévání s pískovými jádry (termín realizace je předpokládán v období 2012 – 2013).

Popis technologických jednotek dle přílohy č. 1:

- **Kelímkové tavicí pece LAC č. 1, 2 a 3** typu PTSP 750/12 (stávající), diskontinuálně pracující s projektovanou tavicí kapacitou 3 x 4,8 t/den a obsahem kelímku 800 kg Al, jsou vytápěny zemním plynem hořáky Weishaupt G 1/1E o tepelném výkonu 450 kW. Pece jsou opatřeny pláštěm ve tvaru mnohohranu z ohýbaných plechových dílců s izolací z minerálního vlákna a uzavíratelnými otočnými víky. Plynové hořáky jsou zaústěny tangenciálně do spodní části pece. Naklápění pece pro vylití taveniny se provádí pomocí centrálního hydraulického agregátu. Doba tavení vsázky činí cca 240 min.
- **Kelímková tavicí pec ELSKLO** typu GKL 600 (stávající), diskontinuálně pracující s projektovanou tavicí kapacitou 3,6 t/den a obsahem kelímku 600 kg Al, je vytápěna zemním plynem hořákem Weishaupt G 1/1E o tepelném výkonu 335 kW. Má vysoký tavicí výkon s nízkou spotřebou energie, nízké emise NO<sub>x</sub> a nízké tepelné ztráty dané výkonným hořákem Weishaupt s dvoustavovou regulací výkonu a kvalitní optimalizovanou vícevrstvou izolací. Pec je vybavena automatickou regulací teploty a plynulým hydraulickým naklápěním pece ovládacím joystickem. Doba tavení vsázky činí cca 240 min.
- **Šachtová tavicí pec STRIKO** typu STRIKO 750/500 (nová), kontinuálně pracující s výkonem 500 kg Al/h. a projektovanou tavicí kapacitou 12 t/den, je přímo vytápěna zemním plynem 2 hořáky Krom Schröder BIO G o tepelném výkonu 450 kW. Je vybavena výtahem pro automatické zakládání hliníkových housek, tavenina kovu je udržována v nístěji pece, odkud je vypouštěna odpichovým otvorem.
- **Gravitační slévání** (stávající) bez udání projektované kapacity (závislá na velikosti odlitků) a provozovanou kapacitou cca 500 kg Al taveniny/slévače/směnu, zahrnuje

4 pracoviště ručního slévání Al odlitků do kovových kokil. Každé ze čtyř pracovišť je tvořeno dvojicí udržovacích kelímků o obsahu 300 kg hliníkové taveniny. Součástí zařízení je elektrická odporová udržovací kelímková pec, do které jsou ukládány tavné kelímky.

- **Pracoviště nízkotlakého slévání (bez pískových jader)** je stávající, bez udání projektované kapacity (závislá na velikosti odlitků) a s provozovanou kapacitou 10 t Al odlitků/den, odlévaných do kokil při nízkém tlaku vzduchu nad hladinou kovu v hermeticky uzavřené udržovací peci. Jedno pracoviště NTL slévání (tzv. „hnízdo“) tvoří 2 – 4 poloautomaty, předpokládá se maximální počet 7 hnízd pro slévání bez použití pískových jader, další 2 hnízda budou stavebně oddělena a vyhrazena pro slévání s pískovými jádry. Elektrické vyhřívání udržovacích kelímků o obsahu 350 – 500 kg Al taveniny je shodné jako u gravitačního slévání.
- **Pracoviště nízkotlakého slévání s pískovými jádry (nové)** je technologicky shodné jako u NTL slévání bez použití pískových jader. Toto pracoviště bude od zbytku haly stavebně odděleno a odsáváno s vlastním výduchem emisí do ovzduší. Pracoviště NTL slévání s pískovými jádry bude umístěno ve 2 hnízdech po dvou slévacích poloautomatech s udržovacími kelímky o obsahu 500 kg taveniny.

*Poznámka: Tavenina Al je za účelem zvýšení kvality odlitků a snížení jejich zmetkovitosti před odléváním odplyňována pomocí plynného dusíku na mobilním zařízení typu FDU MTS 1500 od firmy Foseco.*

## 2.2. Přímé spojené činnosti

### 2.2.1. Související technické jednotky

Popis souvisejících technických jednotek:

- **Příprava pískových jader** (připravovaná) s předpokládanou projektovou kapacitou cca 50 000 ks jader různých typů/rok, vlastním vstřelovacím zařízením na výrobu jader metodou Cold-box, včetně zařízení na odsávání a čištění emisí TZL při přípravě směsi a mokrého odlučování emisních plynů po vytvrzování jader, bude dále zahrnovat níže uvedená zařízení:
  - silo ke skladování křemičitého písku (ostřiva) o kapacitě 25 tun s návaznou přepravou písku do mísiče jádrové směsi. Plnění sila bude opatřeno odsáváním s textilním filtrem typu JET;
  - mísení jádrové směsi v mísiči typu MR 100 s dávkou o hmotnosti 20 – 50 kg ve složení: 97 % křemičitého písku, 1,5 % pojiva – pryskyřice a 1,5 % aktivátoru;
  - vlastní vstřelování jader na vstřelovacím stroji typu VGi 20.0 o velikosti jader max. 20 litrů směsi s vytvrzováním aktivátorem na bázi dimethylaminu a následnou neutralizací odsávané vzdušiny v mokrému odlučovači (pračce aminů) v prostředí roztoku  $H_2SO_4$ ;
  - odsávaná vzdušina ze vstřelovacího stroje VGi 20.0 a mísiče MR 100 bude čištěna pomocí textilního filtru typu JET.
- **Cídírna** (stávající) s projektovanou kapacitou 20 t odlitků/den je určena k odstranění nálitků z vtokových soustav odlitků na pásové pile a vertikální stojanové vrtače a k cídění povrchu odlitků z gravitačního i NTL slévání ručními pásovými bruskami.

- **Obrobna** (stávající) bez udání projektované kapacity je provozem zaměřeným na obrábění hliníkových odlitků, vybaveným 4 obráběcími CNC stroji a pračkou odlitků typu DETOX KOZ 800 za účelem odstranění řezných emulzí.
- **Tepelné zpracování Al odlitků** ve vodní lázni s projektovanou kapacitou 10 t/den je prováděno na elektrické průběžné kalící lince Realistik typu BaL, skládající se z:
  - vysokoteplotní pece s provozní teplotou 525 °C a topným příkonem 216 kW,
  - vodní lázně pro prudké ochlazení odlitku,
  - nízkoteplotní pece s provozní teplotou 175 °C a topným příkonem 166 kW.
- **Montáž – obrábění** slouží k obrábění vybraných odlitků určených pro finální montáž sestav na třívřetenové poloautomatické vertikální frézce s řízením pomocí děrného pásku a stolové vrtače se čtyřmi samostatnými vrtacími vřeteny, mytí odlitků je prováděno ručně v mycí vaně.
- **Montáž – Andrew** slouží k sestavení držáků antén pro telekomunikační zařízení na dvou montážních linkách pomocí pneumatických šroubováků a elektrického montážního jednoúčelového stroje.

### 2.2.2. Další související činnosti

- **Sklad MTZ** zahrnuje prostory pro skladování následujících surovin a pomocných chemikálií:
  - sklad hliníkových housek, umístěný ve vyhrazené části výrobní haly,
  - sklad rafinačních solí a dalších provozních chemických směsí, umístěný v patře výrobní haly,
  - sklad olejů, umístěný v zastřešeném a oplechovaném prostoru v těsném sousedství haly, který je určen pro skladování olejů, emulzí, nafty a dalších ropných látek.
- **Nástrojárna** jako servisní pracoviště slévárny slouží k opravám a údržbě kokil na slévání hliníku. Je vybavena svářečkami, frézkami, bruskami, soustruhy, vrtačkami a pilou o celkovém elektrickém příkonu 150 kW.
- **Energocentrum** je pracovištěm pro energetické zajištění výroby. Zahrnuje 2 kompresory na výrobu tlakového vzduchu o výkonech 45 kW a 46,5 kW, čerpací stanici na rozvod hydraulické emulze NTL, pro gravitační slévání a slévací poloautomaty.
- **Tryskání kokil** je servisním pracovištěm slévárny, sloužícím k otryskávání kokil na odlévání a k odstranění zbytků separačních postřiků a koroze z kokil. Je vybaveno dvěma tryskacími boxy, odsávaná vzdušina je čištěna v integrovaném textilním filtru typu OP-1V.
- **Laboratoř – defektoskopie** je pracovištěm sloužícím k provádění laboratorních kontrol chemického složení dodávaných surovin, složení odlitků a jejich případných prasklin nebo bublin, případně dalších vad struktury odlitku. Je vybaveno:
  - rentgenovým zařízením YXLON MU 2000,
  - atomovým absorpčním spektrofotometrem.
- **Expedice** je pracovištěm provádějícím balení odlitků a jejich nakládání v přepravních obalech na nákladní vozidla, odesílání odlitků nebo finálních sestav odběratelům.

#### *Poznámka*

*Navrhujeme doplnit další související činnosti o:*

- **Nakládání s odpady** původce zahrnuje provádění činností v souladu s ustanoveními zákona o odpadech, v platném znění a jeho prováděcích předpisů (třídění, shromažďování a označování odpadů dle druhů na vymezených místech) a předávání odběratelům odpovědným a oprávněným ze zákona za jejich následné způsoby využití nebo odstranění.
- **Nakládání s vodami**, zahrnující způsob zajištění odběru vody z veřejného vodovodního řádu pro sociální účely a pro doplňování chladicí lázně na pracovišti tepelného zpracování, způsoby odvádění a čištění odpadních splaškových a dešťových vod. Technologické odpadní vody při provozu posuzovaného zařízení dle provozovatele nevznikají.
- **Monitoring a měření**, obsahující způsoby plánování četnosti měření a zjišťování koncentrací znečišťujících látek ze zařízení v jednotlivých složkách životního prostředí.

### **3. Stanovisko k žádosti**

Na základě požadavku KÚ Středočeského kraje, č.j. 118751/2011/KUSK OŽP/Jak, ze dne 21.6.2011, jsme posoudili žádost o vydání IP společnosti BENEŠ a LÁT a.s., pro zařízení „Slévárna hliníku Poříčany“. **Doporučujeme vydat IP za níže navržených závazných podmínek provozu zařízení.**

### **4. Návrh závazných podmínek provozu zařízení**

Pokud u jednotlivých podmínek není uvedeno jinak, platí závazný termín jejich dosažení od data nabytí právní moci IP.

#### **4.1. Ovzduší**

Posuzované zařízení „Slévárna hliníku Poříčany“ společnosti BENEŠ a LÁT a.s., je ve smyslu ustanovení přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci, v platném znění, zařazeno do kategorie 2.5 b) – Zařízení na tavení, včetně slévání slitin, neželezných kovů, včetně přetavovaných produktů (rafinace, výroba odlitků apod.), o kapacitě tavení větší než 20 t hliníku denně. Kategorizace jednotlivých zdrojů znečišťování ovzduší byla ve smyslu § 4 odst. 10 zákona č. 86/2002 Sb., o ochraně ovzduší, provedena provozovatelem dle příslušných prováděcích předpisů – nařízení vlády č. 615/2006 Sb. a č. 146/2007 Sb.

Pro posuzované zařízení vzhledem k technologii provádění tavení hliníku, způsobu přípravy jádrové směsi, dokončovacích prací, použitým chemickým látkám a přípravkům při výrobě, porovnáním s obdobnými zařízeními v ČR, doporučenými hodnotami BAT a hodnotami z autorizovaného měření emisí, byly navrženy níže uvedené závazné podmínky pro specifické a obecné emisní limity znečišťování ovzduší.

#### *Poznámky:*

- *Provozovatel předložil rozhodnutí KÚ Středočeského kraje, odboru ŽPZ, č.j. 187557/2009/KUSK, ze dne 10.5.2010, o vydání povolení k trvalému provozu zdroje*

znečišťování ovzduší „Strojírenský závod v průmyslové zóně Poříčany“ společnosti BENEŠ a LÁT a.s. (viz příloha č. R 15/5 žádosti).

- Provozovatel předložil rozhodnutí KÚ Středočeského kraje, odboru ŽPZ, č.j. 078286/2010/KUSK, ze 8.6.2010, o schválení Provozního řádu zdroje znečišťování ovzduší „Strojírenský závod v průmyslové zóně Poříčany – závod 02“ společnosti BENEŠ a LÁT a.s. (viz příloha č. R 16/5 žádosti).
- Provozovatel předložil odborný posudek zdroje znečišťování ovzduší od Ing. Krayzela, č. OP-52-2011, ze dne 16.6.2011, „Změny a doplnění na provozovně v Poříčanech“ společnosti BENEŠ a LÁT a.s. (viz příloha č. Z 01/24 žádosti).
- Provozovatel předložil aktualizovaný Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší posuzovaného zařízení, z 05/2011, vypracovaný v náležitostech přílohy č. 8 vyhlášky č. 205/2009 Sb., nahrazující PŘ schválený KÚSK v 05/2009 (viz příloha č. P 04/24 žádosti).
- Provozovatel předložil protokoly č. 241/2A/2009 a E 204/2010 z jednorázového autorizovaného měření emisí zdrojů znečišťování ovzduší posuzovaného zařízení (viz přílohy č. M 01/27 a M 02/27 žádosti).

1) Dodržovat navržené emisní limity uvedené v následujících tabulkách.

**Tabulka 4.1.1. Návrh závazných emisních limitů pro tavící pece hliníku slévárny, včetně gravitačního odlévání, NTL odlévání do kokil a odlévání s pískovými jádry**

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu Vztahné podmínky
Tavící pece LAC č. 1, 2 a 3 (bez odlučovače) Výduchy č. 101 a 102	TZL	mg.m <sup>-3</sup>	10 <sup>1)</sup>	10 C
	Oxidy dusíku jako NO <sub>2</sub>	mg.m <sup>-3</sup>	400 <sup>1)</sup>	100 C
	Zn	mg.m <sup>-3</sup>	10 <sup>1)</sup>	5 C
Tavící pec ELSKLO č. 4 (bez odlučovače) Výduchy č. 101 a 102	Sloučeniny kadmia a rtuti jako Cd a Hg	mg.m <sup>-3</sup>	0,2 <sup>2)</sup>	0,2 B
	Sloučeniny olova jako Pb	mg.m <sup>-3</sup>	5 <sup>2)</sup>	5 B
Odlévání s pískovými jádry (bez odlučovače) Výdych č. 104	Sloučeniny arsenu jako As	mg.m <sup>-3</sup>	2 <sup>2)</sup>	2 B
Velký zdroj znečišťování ovzduší (VZZO)	PCDD/F	ng TEQ/m <sup>3</sup>	0,1 <sup>2)</sup>	0,1 B
	PCB	mg.m <sup>-3</sup>	0,2 <sup>2)</sup>	0,2 B
	PAH	mg.m <sup>-3</sup>	0,2 <sup>2)</sup>	0,2 B

<sup>1)</sup> nařízení vlády č. 615/2006 Sb., příloha č. 1, část III, bod 2.5.2

<sup>2)</sup> zákonné EL stanovené dle § 12 odst. 1), 2) a 4) přílohy č. 1 vyhlášky č. 205/2009 Sb. pro jmenovitě určené zdroje

Pro TZL, NO<sub>2</sub> a Zn specifické emisní limity znamenají koncentraci příslušné látky za normálních provozních podmínek (vztahné podmínky C). Jednorázové měření emisí TZL,

NO<sub>2</sub> a Zn bude prováděno ve smyslu § 5 odst. 3 písm. b) vyhlášky č. 205/2009 Sb. 1 x za kalendářní rok, ne dříve než po uplynutí 6 měsíců od data předchozího měření.

Obecné EL těžkých kovů (TK) a persistentních organických látek (POPs) znamenají koncentraci znečišťujících látek ve vlhkém plynu za normálních stavových podmínek (vztažné podmínky B). Jednorázové měření emisí TK a POPs bude prováděno s četností 1 x za 3 kalendářní roky, ne dříve než po uplynutí 18 měsíců od data předchozího měření.

**Tabulka 4.1.2. Návrh závazných emisních limitů pro novou šachtovou tavící pec hliníku STRIKO, včetně ohřevu pece**

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu Vztažné podmínky
<b>Tavící pec STRIKO</b> bez odlučovače Výduch č. 103 (včetně technologického ohřevu pece)  Velký zdroj znečišťování ovzduší (VZZO)	TZL	mg.m <sup>-3</sup>	10 <sup>1)</sup>	10 C
	Oxidy dusíku jako NO <sub>2</sub>	mg.m <sup>-3</sup>	400 <sup>1)</sup>	200 C
	Zn	mg.m <sup>-3</sup>	10 <sup>1)</sup>	5 C
	CO	mg.m <sup>-3</sup>	800 <sup>3)</sup> (při hmot. toku > 5000 g/h)	100 C (při hmot. toku > 5000 g/h)
	Sloučeniny kadmia a rtuti jako Cd a Hg	mg.m <sup>-3</sup>	0,2 <sup>2)</sup>	0,2 B
	Sloučeniny olova jako Pb	mg.m <sup>-3</sup>	5 <sup>2)</sup>	5 B
	Sloučeniny arsenu jako As	mg.m <sup>-3</sup>	2 <sup>2)</sup>	2 B
	PCDD/F	ng TEQ/m <sup>3</sup>	0,1 <sup>2)</sup>	0,1 B
	PCB	mg.m <sup>-3</sup>	0,2 <sup>2)</sup>	0,2 B
	PAH	mg.m <sup>-3</sup>	0,2 <sup>2)</sup>	0,2 B

<sup>1)</sup> nařízení vlády č. 615/2006 Sb., příloha č. 1, část III, bod 2.5.2

<sup>2)</sup> zákonné EL stanovené dle § 12 odst. 1), 2) a 4) přílohy č. 1 vyhlášky č. 205/2009 Sb. pro jmenovitě určené zdroje

<sup>3)</sup> vyhláška č. 205/2009 Sb., příloha č. 1 skup. 3.8

Pro TZL, NO<sub>2</sub> a Zn specifické emisní limity znamenají koncentraci příslušné látky za normálních provozních podmínek (vztažné podmínky C). Jednorázové měření emisí TZL, NO<sub>2</sub> a Zn bude prováděno ve smyslu § 5 odst. 3 písm. b) vyhlášky č. 205/2009 Sb. 1 x za kalendářní rok, ne dříve než po uplynutí 6 měsíců od data předchozího měření.

Obecný EL pro CO z přímého ohřevu hliníku v šachtové peci hořáky na zemní plyn znamená koncentraci příslušné látky ve vlhkém plynu při normálních stavových podmínkách (vztažné podmínky B). EL stanoven ve smyslu přílohy č. 1 k vyhlášce č. 205/2009 Sb. Jednorázové měření emisí CO bude prováděno s četností 1 x za 3 kalendářní roky, ne dříve než po uplynutí 18 měsíců od data předchozího měření.

Obecné EL těžkých kovů (TK) a persistentních organických látek (POPs) znamenají koncentraci znečišťujících látek ve vlhkém plynu za normálních stavových podmínek

(vztažné podmínky B). Jednorázové měření emisí TK a POPs bude prováděno s četností 1 x za 3 kalendářní roky, ne dříve než po uplynutí 18 měsíců od data předchozího měření.

**Tabulka 4.1.3. Návrh závazných emisních limitů pro nepřímý technologický ohřev hliníku hořáky v kelímcích tavicích pecí slévárny**

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu Vztažné podmínky
Tavicí pece LAC č. 1, 2 a 3 (hořáky 3 x 450 kW) (Bez čištění emisí) Výduchy č. 001, 002 a 003 Tavicí pec ELSKLO č. 4 (hořák 335 kW) (Bez čištění emisí) Výduch č. 004 Střední zdroje znečišťování ovzduší (SZZO)	NO <sub>x</sub>	mg.m <sup>-3</sup>	200 <sup>1)</sup> ref. obsah O <sub>2</sub> 3 %	200 ref. obsah O <sub>2</sub> 3 %
	CO	mg.m <sup>-3</sup>	100 <sup>1)</sup> ref. obsah O <sub>2</sub> 3 %	50 ref. obsah O <sub>2</sub> 3 %
	SO <sub>2</sub>	mg.m <sup>-3</sup>	35 <sup>1)</sup> ref. obsah O <sub>2</sub> 3 %	neměřen emise SO <sub>2</sub> budou stanoveny bilančně

<sup>1)</sup> nařízení vlády č. 146/20007 Sb., příloha č. 4, bod 1

Specifické emisní limity pro NO<sub>x</sub> a CO znamenají koncentraci příslušné látky za normálních provozních podmínek (vztažné podmínky C). Jednorázové měření emisí bude prováděno ve smyslu § 5 odst. 3 písm. d) vyhlášky č. 205/2009 Sb. 1 x za 5 kalendářních roků, ne dříve než po uplynutí 30 měsíců od data předchozího měření.

*Poznámka: EL pro SO<sub>2</sub> není stanoven, emise SO<sub>2</sub> nebudou provozovatelem měřeny, ale prokazatelně zjišťovány bilančně z roční spotřeby plynu pomocí emisního faktoru.*

**Tabulka 4.1.4. Návrh závazných emisních limitů pro přípravu a výrobu pískových jader technologií Cold-box**

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu Vztažné podmínky
Mísič směsi MR 100 (textilní filtr JET) Výduch č. 106 Střední zdroj znečišťování ovzduší (SZZO)	TZL	mg.m <sup>-3</sup>	10 <sup>1)</sup>	10 C
Vstřelovací stroj VGi 20.0 (kyselinový odlučovač aminů) Výduch č. 105 Střední zdroj znečišťování ovzduší (SZZO)	TOC	mg.m <sup>-3</sup>	50 <sup>2)</sup>	10 B

<sup>1)</sup> nařízení vlády č. 615/2006 Sb., příloha č. 1, část III, bod 2.5.2

<sup>2)</sup> obecný EL stanovený dle přílohy č. 1 k vyhlášce č. 205/2009 Sb., skup. 4.6

Pro TZL specifický emisní limit znamená koncentraci příslušné látky za normálních provozních podmínek (vztažné podmínky C). Jednorázové měření emisí TZL bude prováděno ve smyslu § 5 odst. 3 písm. c) vyhlášky č. 205/2009 Sb. 1 x za 3 kalendářní roky, ne dříve než po uplynutí 18 měsíců od data předchozího měření.

Obecný EL pro TOC z profuku jader s obsahem dimethylisopropylaminu (DMIPA) za mokrým kyselinovým odlučovačem (pračkou) znamená koncentraci příslušné látky

ve vlhkém plynu při normálních stavových podmínkách (vztažné podmínky B). Jednorázové měření emisí TOC bude prováděno ve smyslu § 5 odst. 3 písm. c) vyhlášky č. 205/2009 Sb. 1 x za 3 kalendářní roky, ne dříve než po uplynutí 18 měsíců od data předchozího měření.

*Poznámka:*

*Emisní limity nebyly stanoveny pro nástrojárnu se strojním vybavením o celkovém elektrickém příkonu > 150 kW a pracoviště tryskání kokil se 2 tryskacími stroji, vybaveným odsáváním s textilním odlučovačem typu OP – 1V z důvodu neexistence vyvedení vzdušiny do ovzduší výduchem či komínem.*

- 2) Provozovatel bude provozovat posuzované zařízení dle platného Provozního řádu zařízení „Slévárna hliníku Poříčany“ společnosti BENEŠ a LÁT a.s., který bude dopracován, schválen a vydán v rámci řízení o vydání IP.  
T: po nabytí právní moci IP
- 3) Provozovatel zajistí provedení jednorázového měření emisí u nových zdrojů znečišťování ovzduší ve stanovených ukazatelích v termínu do 3 měsíců od uvedení zdroje do trvalého provozu.

## **4.2. Voda**

*Poznámky:*

- *Provozovatel předložil Provozní řád (PŘ) „ČOV typu STM společnosti BENEŠ a LÁT a.s., závod 02 – Poříčany“, určené k čištění splaškových odpadních vod, vypracovaný provozovatelem dle typového provozního řádu dodaného výrobcem – firmou Hellstein (viz příloha č. P 01/28 žádosti).*
- *Provozovatel předložil od MěÚ Český Brod, odboru ŽPZ, č.j. 12006/10/ŽP/Pj, ze dne 18.6.2010, kolaudační souhlas s užíváním stavby „ČOV EO 450“ společnosti BENEŠ a LÁT a.s. (viz příloha č. R 08/3 žádosti).*
- *Provozovatel předložil od MěÚ Český Brod, odboru ŽPZ, č.j. 8303/09/ŽP/Pj, ze dne 7.10.2009, kolaudační souhlas s užíváním stavby „Vodovodu, dešťové a splaškové kanalizace“ společnosti BENEŠ a LÁT a.s. (viz příloha č. R 07/3 žádosti).*
- *Provozovatel předložil sdělení MěÚ Český Brod, odbor ŽPZ, č.j. 22508/10/ŽP/Pj, ze dne 24.1.2011, že úřad nebude ve smyslu § 15 odst. (3) zákona č. 254/2001 Sb., o vodách, předložený PŘ „ČOV typu STM závodu 02 – Poříčany“ schvalovat (viz příloha č. R 17/5 žádosti).*
- *Provozovatel předložil Havarijní plán (HP) pro případ úniku látek závadných vodám společnosti BENEŠ a LÁT a.s., vypracovaný v náležitostech prováděcí vyhlášky č. 450/2005 Sb. k zákonu o vodách (viz příloha č. P 02/56 žádosti).*
- *Provozovatel předložil rozhodnutí MěÚ Český Brod, odboru ŽPZ, č.j. 3231/10/ŽP/Pj, ze dne 5.5.2010, o schválení „HP závodu Z 02 – Poříčany“ společnosti BENEŠ a LÁT a.s., s platností do 5.5.2015 (viz příloha č. R 10/5 žádosti).*
- *Provozovatel předložil rozhodnutí MěÚ Český Brod, odboru ŽPZ, č.j. 14248/09/ŽP/Pj, ze dne 21.7.2010, o povolení k nakládání s vodami z ČOV typu EO 450, včetně limitů pro množství, kvalitativních ukazatelů a četnosti odběru vzorků vod vypouštěných do recipientu (viz příloha č. R 09/5 žádosti).*
- *Provozovatel předložil Protokol č. 2010/02006, od laboratoře PEAL s.r.o., ze dne 12.3.2010, o naměřených hodnotách kvalitativních ukazatelů z výstupu ČOV (viz příloha č. M 03/31 žádosti).*

Nakládání s vodami v posuzovaném zařízení společnosti je založeno na smluvním zásobování areálu společnosti pitnou vodou z jediného zdroje, kterým je veřejný vodovod ve správě Vodovody a kanalizace Nymburk a.s. Voda je používána jako voda pitná a pro sociální potřebu, včetně ubytovny a pro vlastní posuzované zařízení jako voda technologická při deficitu odpařené vody chladicí lázně v provozu tepelného zpracování.

Podnik má vybudovanou oddílnou kanalizaci odpadních vod. Podniková mechanicko – biologická ČOV předčišťuje splaškové odpadní vody z objektu haly a z podnikové ubytovny před jejich vypouštěním do říčky Šembery. Dešťové vody z příjezdové komunikace jsou předčišťovány ve dvou sorpčních vpustích a z nich pak vypouštěny rovněž do říčky Šembery. Dešťové vody z ostatních ploch jsou vedeny přímo do recipientu. Technologické odpadní vody v posuzovaném zařízení nevznikají. Společnost má vypracován Plán opatření pro případ havárie (dále Havarijní plán).

- 1) Provozovatel bude dodržovat následující povolené limity pro množství a kvalitu vypouštěných předčištěných odpadních vod z podnikové biologické ČOV do říčky Šembery v říčním km 7,5, č. hg. pořadí 1-04-06-035, které byly vydány výše uvedeným rozhodnutím MěÚ Český Brod, odboru ŽPZ, č.j. 14248/09/ŽP/Pj, ze dne 21.7.2010 (viz příloha č. R 09/5 žádosti).

**Tabulka 4.2.1. Povolené limity pro množství vypouštěných předčištěných odpadních vod z ČOV do říčky Šembery**

Ročně	Měsíčně	Vteřinově
13 464 m <sup>3</sup>	1 122 m <sup>3</sup>	prům. 3,0 l/s, max. 5,2 l/s

**Tabulka 4.2.2. Povolené limity kvalitativních ukazatelů vypouštěných předčištěných odpadních vod z ČOV do říčky Šembery**

Ukazatel	Hodnota „p“ (mg/l)	Hodnota „m“ (mg/l)
BSK <sub>5</sub>	40	80
CHSK <sub>Cr</sub>	150	220
NL	40	80

*Poznámka: Doporučujeme zachovat i stávající sledování parametrů, u kterých nejsou stanoveny emisní limity, tj. N-NH<sub>4</sub><sup>+</sup>, a P<sub>-celkový</sub>. Požadavek provozovatele na upuštění od sledování parametru N-NO<sub>3</sub><sup>-</sup>, který může být značně ovlivněn kvalitou vstupní pitné vody, je oprávněný.*

**Tabulka 4.2.3. Uložená měření pro množství a kvalitu vypouštěných předčištěných odpadních vod z ČOV do říčky Šembery**

Uložené měření	Způsob/hodnota
Počet kontrolních profilů měření množství	1
Četnost měření množství	12 x za rok
Způsob měření množství	Odečtem na vodoměru a Parshalovým žlabem
Počet kontrolních profilů sledování jakosti	1
Četnost odběrů vzorků ke sledování jakosti	4 x za rok
Typ vzorků	2-hodinový slévaný

- 2) Provozovatel bude dodržovat ustanovení platného a schváleného Plánu opatření pro havarijní zhoršení jakosti vod (Havarijní plán společnosti).

### 4.3. Hluk, vibrace a neionizující záření

#### a) Hluk

Poznámky:

- Provozovatel předložil hlukovou studii č. 7/2007 „Strojírenský závod v logistickém parku Poříčany“, vypracovanou firmou EMPLA s.r.o. se závěrem, že po zprovoznění záměru provozovatele nedojde ve všech bodech měření chráněného venkovního prostoru k významné změně hlukového zatížení posuzované lokality. Ve všech bodech bude hygienický limit hluku splněn (viz příloha č. H 01/32 žádosti).
- Zdrojem hluku je kombinace výustí vzduchotechniky, autodopravy uvnitř areálu závodu a hluk vyzářený prostupem dělicího pláště z vnitřních prostor haly.
- Protokoly předložené provozovatelem od ZÚ Kolín č. 2009/144H/71 a č. 2009/211H/71 se týkají měření expozice hluku pracovníků na pracovištích, nikoli v okolním prostředí (viz přílohy č. H 03/34 a H 04/34 žádosti).

- 1) Dodržovat nejvyšší přípustné hodnoty hluku stanovené v nařízení vlády č. 148/2006 Sb.
- |                |                        |
|----------------|------------------------|
| Denní doba     | 50 dB (6,00 až 22,00). |
| Pro noční dobu | 40 dB (22,00 až 6,00). |

#### b) Vibrace

Poznámka: V závodě se nevyskytují významné zdroje vibrací ve srovnání se zdroji vibrací v okolí závodu.

Závazné podmínky nejsou navrženy.

#### c) Neionizující záření

Poznámka: Provozovatel předložil rozhodnutí Státního úřadu pro jadernou bezpečnost (SÚJB), č.j. 47573/2006, ze dne 22.8.2006, o klasifikaci rentgenového zařízení YXLON MU 2000, používaného pro defektoskopii odlitků, jako drobného zdroje ionizujícího záření ve smyslu zákona č. 18/1997 Sb., o atomové energii (viz příloha č. R 19/5 žádosti).

Závazné podmínky nejsou navrženy.

### 4.4. Nakládání s odpady

Poznámky:

- Provozovatel předložil rozhodnutí MěÚ Český Brod, OŽPZ, č.j. 2106808/08/ŽP/OH nakl, ze dne 23.1.2009, o vydání souhlasu k nakládání s 11 druhy nebezpečných odpadů na dobu neurčitou (viz příloha R 11/5 žádosti).
- Provozovatel předložil rozhodnutí MěÚ Český Brod, OŽPZ, č.j. 11226/09/ŽP/OH nakl, ze dne 18.7.2009, o vydání souhlasu k nakládání s 5 druhy nebezpečných odpadů na dobu neurčitou (viz příloha R 12/5 žádosti).
- Provozovatel předložil v přílohách č. I 101 – I 123/12 žádosti identifikační listy 23 druhů nebezpečných odpadů (ILNO).
- Provozovateli dle údajů uvedených v kap. 10.1 žádosti nevzniká ve smyslu § 15 odst. 1 zákona o odpadech zákonná povinnost jmenovat odpadového hospodáře.
- Provozovatel může k ústnímu jednání o žádosti předložit doplnění seznamu „N“ odpadů, které budou zahrnuty do rozhodnutí o vydání IP.

Provozovatel provádí v souladu s ustanoveními zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech, v platném znění a jeho prováděcích předpisů, nakládání s odpady vznikajícími při jeho provozní činnosti. Odpady původce jsou tříděny dle druhů, shromažďovány a označovány na vymezených místech a předávány smluvně odběratelům odpovědným za následné způsoby jejich využití (např. piliny a třísky z obrábění Al, nechlorované minerální oleje, papír a papírové obaly, atd.) nebo odstranění. Výrobní odpad je zpětně recyklován při tavení (většina kovového Al z odřezávání náliček vtokových systémů odlitek, zmetkové odlitky). Provozovatel má zpracován a schválen Plán odpadového hospodářství původce odpadů.

#### **4.5. Opatření k vyloučení rizik po ukončení činnosti**

Tři měsíce před ukončením provozu zařízení bude předložen povolovacímu orgánu „Plán postupu ukončení provozu“, podléhající schválení všemi dotčenými orgány.

#### **4.6. Ochrana zdraví člověka, zvířat a životního prostředí**

*Poznámky:*

- *Provozovatel předložil v přílohách B 01/11 – B 11/11 žádosti bezpečnostní listy (BL) všech nebezpečných chemických látek a přípravků (NCHLaP), které jsou používány a skladovány v jednotlivých provozech posuzovaného zařízení. Všechny bezpečnostní listy nebezpečných chemických látek a přípravků musí odpovídat požadavkům vyhlášky č. 231/2004 Sb. a § 23 zákona č. 356/2003 Sb.*
- *Podle zákona č. 356/2003 Sb. je třeba označit všechny používané a skladované chemické látky a chemické přípravky. Pověřená osoba nakládající s nebezpečnými chemickými látkami musí mít trvale k dispozici bezpečnostní listy všech chemických látek. Při periodickém školení obslužného personálu je nutno zdůrazňovat i hlediska související s ochranou zdraví a životního prostředí.*

Závazné podmínky nejsou navrženy.

#### **4.7. Hospodárné využití surovin a energie**

*Poznámky:*

- *Z předložené žádosti není zřejmé (v kap. 7.4.1 Celkem vstupy paliv a energií v GJ/rok), zda provozovatel ve slévárně po realizaci záměru (rozšíření tavírny o šachtovou plynovou pec STRIKO) naplní podmínky pro povinnost zpracování „Energetického auditu“, vyplývající ze zákonného ustanovení § 9 odst. 3 písm. c) zákona č. 406/2000 Sb. a § 10 odst. 2 vyhlášky č. 213/2001 Sb., v platném znění (35 000 GJ/rok). V roce 2010 činila celková spotřeba paliv a energií 28 388 GJ.*
- *K ústnímu jednání o žádosti doplní provozovatel údaje uvedené tab. 7.3.1 žádosti o vydání IP údajem o předpokládané hodnotě spotřeby paliv a energií po realizaci nové šachtové pece STRIKO.*

#### **4.8. Opatření pro předcházení haváriím**

*Poznámka:*

*Provozovatel předložil v příloze č. A 03/34 ve smyslu § 4 odst. 1, 2 a 3 zákona č. 59/2006 Sb. Protokolární oznámení o prevenci závažných havárií, se závěrem, že objekty zařízení,*

v nichž jsou umístěny či využívány NCHLaP, nesplňují limitní podmínky pro jejich zařazení do skupiny „A“ či „B“ a na společnost se tudíž nevztahují povinnosti vyplývající ze zákona. Stanovisko KÚ Středočeského kraje, odboru ŽPZ, o obdržení protokolární oznámení, není v žádosti uvedeno.

Závazné podmínky nejsou navrženy.

#### **4.9. Opatření týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu**

Tato opatření a postupy jsou součástí návrhů Provozního řádu a Havarijního plánu posuzovaného zařízení „Slévárna hliníku Poříčany“ společnosti BENEŠ a LÁT a.s.

Závazné podmínky nejsou navrženy.

#### **4.10. Dálkové přemísťování znečištění a zajištění vysoké úrovně ochrany životního prostředí jako celku**

*Poznámky:*

- *Dle předložených podkladů není posuzované zařízení zdrojem dálkového přenosu znečištění (viz kap. 3.14 žádosti).*
- *V areálu posuzovaného zařízení společnosti nebyla v minulosti zjištěna žádná stará ekologická zátěž, která by vyžadovala realizaci sanace půd, horninového podloží či vod. Na uvedených pozemcích se nepředpokládá výskyt žádné další staré ekologické zátěže (viz kap. 9.6 žádosti).*

Závazné podmínky nejsou navrženy.

#### **4.11. Další podmínky**

Provozovatel neuvádí v žádosti žádná další závazná technická a technicko – organizační opatření, týkající se úspor surovin či energií a směřující ke snižování vlivu posuzovaného zařízení na jednotlivé složky životního prostředí.

*Poznámka: Doporučujeme, aby provozovatel k ústnímu jednání o žádosti doplnil v rámci záměru i uvažovaný způsob realizace zařízení pro regeneraci jádrové směsi po odlévání, doporučený podmínkami BAT.*

#### **4.12. Kontrola a monitorování**

Kontrola a monitorování posuzovaného zařízení pro jednotlivé složky ŽP při měření koncentrací škodlivých emisí jsou uvedeny v kap. 4.1, 4.2 a 4.3 vyjádření.

#### **4.13. Postup vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení**

Provozovatel zařízení je povinen podle příslušných právních předpisů:

- předložit dílčí roční zprávu o plnění podmínek IP KÚ Středočeského kraje, odboru ŽPZ, vždy k 31.3. běžného roku,
- ohlásit KÚ Středočeského kraje plánovanou změnu zařízení,

- neprodleně hlásit dotčeným orgánům všechny mimořádné situace, havárie zařízení a havarijní úniky znečišťujících látek ze zařízení do životního prostředí.

## **5. Vypořádání se stanovisky a připomínkami účastníků řízení**

KÚ Středočeského kraje, odborem ŽPZ, nám nebyla doručena žádná stanoviska k žádosti o vydání IP od účastníků řízení, která by byla předmětem našeho vyjádření.

## **6. Stanovení BAT**

Žadatelem bylo v kap. 5.3 žádosti uvedeno posouzení parametrů realizace záměru společnosti porovnáním s doporučenými nejlepšími technikami BAT. Posouzení s BAT bylo věcně a obsahově námi doplněno s použitím níže uvedených BREFů a dokumentů:

- Referenční dokument o nejlepších dostupných technikách pro kovářny a slévárny (květen 2006).
- Referenční dokument o nejlepších dostupných technikách pro průmysl zpracování neželezných kovů, květen 2000.
- Referenční dokument o obecných principech monitorování, překlad z originálu z července 2003.
- Příloha č. 3 zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci.

**Tabulka 6.1. Porovnání posuzovaného zařízení s BAT**

Předmět porovnání	Technologické nebo technické řešení v zařízení	Nejlepší dostupná technika	Porovnání a zdůvodnění rozdílů řešení
Řízení toků materiálu	<p>Skladové prostory pro jednotlivé druhy slitin Al jsou oddělené a označené, prostor skladu Al je umístěn ve vyhrazené části výrobní haly, tj. je zabezpečen proti působení povětrnostních vlivů. Stejná pravidla platí i pro skladování legovacích přísad a dalších chemikálií.</p>	<p>Používat oddělené skladování různých vstupních materiálů a jakostí materiálů, které zamezí zhoršení jejich kvality a zamezí rizikům kontaminace. Skladování provádět takovým způsobem, aby měl kovový materiál na skladovací ploše jakost vhodnou pro vsázku do tavicí pece a aby nedošlo ke znečištění půdy.</p>	V souladu s BAT.
	<p>Odřezky nálitků z Al odlitků, odstraněné v cídírně, jsou znovu využívány jako vratný materiál, jejich využití je součástí technologického postupu pro tavení.</p>	<p>Používat interní recyklaci kovového odpadu podle podmínek projednaných v sekcích 4.1.4, 4.1.5 a 4.1.</p>	V souladu s BAT.
	<p>Rozvoz tekutého kovu je prováděn pouze v rámci výrobní haly, tepelné ztráty jsou minimalizovány.</p>	<p>Zavést praktická opatření pro dopravu tekutého kovu.</p>	V souladu s BAT.
Dokončování odlitků	<p>System suchého odlučovače je v cídírně používán tam, kde dochází ke vzniku jemného prachu (pásová a čelní brusky, ruční pásová bruska). Cídírna tvoří jeden funkční celek se slévárnou a tavicí pecí, takže emise z cídírny jsou zahrnuty v měření VZZO, které dosahují 1,0 – 1,6 mg/m<sup>3</sup>.</p>	<p>Při broušení, tryskání a apretuře odlitků se zachycuje a upravuje odpadní plyn z dokončovacích operací pomocí mokrého, nebo suchého systému odlučovače, což odpovídá BAT. Hladiny emisí související s BAT činí pro prach 5 – 20 mg/Nm<sup>3</sup>.</p>	V souladu s BAT.
Tepelné zpracování	<p>Pro tavení hliníku jsou užívány plynové pece s odděleným odtahem spalin z plynových hořáků.</p>	<p>Použití čistých paliv (tj. přírodní plyny nebo paliva s nízkým obsahem síry) v pecích tepelného zpracování, použitím automatizovaných pecních operací a řízeného spalování, nebo řízeného hořáku zachytit a odvést zplodiny tepelného procesu od pecí tepelného zpracování.</p>	V souladu s BAT.

<b>Snížení hluku</b>	Pracoviště vytloukání forem je umístěno v samostatné oddělené části haly společně s přípravou jader. Vytloukání je prováděno pouze v odpoledních směnách mimo provoz přípravy.	Použití zakrytování pro vysoce hlučné pracovní jednotky, jako je vytloukání. Použití dodatečná opatření, jak je popsáno v sekci 4.10, v souladu s místními podmínkami.	V souladu s BAT.
<b>Řízení životního prostředí</b>	Systém řízení životního prostředí dle ISO 14 001 je ve společnosti zaveden od roku 2004, poslední certifikační audit byl proveden v roce 2010 a zahrnoval již i nový závod Z02. Certifikát ISO 14 001 je součástí přílohové části žádosti.	Rámcem nebo povahou EMS (tj. standardizované, nebo nestandardizované) se budou obecně vztahovat k povaze, měřítku a rozsahu dopadů, které mohou mít vliv na životní prostředí. BAT má zavést a dodržovat systém řízení životního prostředí (EMS).	V souladu s BAT.
<b>Provoz šachtových pecí</b>	Zvolený typ šachtové pece se nenaklání, požadavek BAT není relevantní.	Pro provoz šachtových pecí zahrnuje BAT umožnění sběru plynů nad naklápěním pece a odvádění odtaženého plynu komínem.	Jiný způsob řešení. BAT nelze zhodnotit.
<b>Tavení a udržování slitin v Al, kelímku</b>	Tavicí pece jsou mimo dobu plnění Al houskami a rozlévání taveniny opatřeny vikem.	Pro provoz kelímkových pecí zahrnuje BAT následující: řídí se prvky BAT pro unikající emise (sekce 5.1) a používá zakrytí stříškou za podmínek uvedených v sekci 4.5.6.1.	V souladu s BAT.
<b>Odplynění slitin hliníku</b>	Je používána mobilní odplyňovací jednotka typu FDU MTS, pro odplynění je používán pouze dusík bez přídavku jiného plynu.	BAT pro odplynění hliníku má použít mobilní, nebo stacionární jednotku s impelerem plynu Ar/Cl <sub>2</sub> , případně N <sub>2</sub> /Cl <sub>2</sub> (sekce 4.2.8.1).	V souladu s BAT.
<b>Chemicky tvrzené směsi pro výrobu forem a jader</b>	Linka na vlastní výrobu jader zatím není provozována, splnění parametrů BAT, včetně minimalizace emisí z jejich výroby, bude řešeno v rámci instalace vstřelovací linky. Linka bude opatřena odsáváním s textilním filtrem nad mísičem a kyselinovým odlučovačem aminů za vstřelovacím strojem.	Všechna pojiva jsou určena jako BAT, pokud se užívají podle projednaných opatření, která hlavně zahrnují proces kontroly k minimalizaci emisí (sekce 4.3.3.3, 4.3.3.4). Hodnoty emisí spojené s BAT jsou uvedeny níže (viz tabulka 5.6): TZL: 5 – 20 mg/Nm <sup>3</sup> , aminy: 5 mg/Nm <sup>3</sup> .	BAT nelze zhodnotit. Provozovatelem je nutno doplnit informace o typech a garancích odlučovačů.

<p><b>Chemicky tvrzené směsi pro výrobu forem a jader</b></p>	<p>Linka na vlastní výrobu jader zatím není provozována, splnění parametrů BAT regenerace písku z výroby jader bude řešeno v rámci instalace vstřelovací linky.</p>	<p>V případě regenerace se používají následující podmínky:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• nevytvrzená jádra Cold-box a ST jádra jsou vytvrzena a rozbíjena ve specifické jednotce, která dovoluje minimální vnitřní recirkulaci 5 – 10 % jádrové směsi (sekce 4.8.11).</li> <li>• monosměsi Cold-box, jsou regenerovány použitím jednoho z následujících postupů: mechanická regenerace za studena (např. obrušovací zařízení, dopadové odstředivé bubny, pneumatická regenerace), nebo tepelná regenerace (sekce 4.8.4, 4.8.5, 4.8.6, 4.8.7); Celkový stupeň regenerace závisí na množství použitých jader.</li> </ul>	<p>BAT nelze hodnotit. Provozovatelem je nutno doplnit informacemi o způsobu regenerace jádrové směsi, typech a garancích použitých zařízení.</p>
---	---	---	---

## 7. Souhrnné hodnocení BAT

### 7.1. Použití nízkoodpadové technologie

Společnost BENEŠ a LÁT a.s. nebude v zařízení „Slévárna hliníku Poříčany“ zpracovávat žádný odpad ve smyslu § 14 odst. 1 zákona č. 185/2001 Sb., v platném znění. Výrobní odpad je zpětně recyklován při tavení hliníku v pecích jako vsázková vratná surovina (např. většina odřezků vtokových systémů odlitků, případně zmetkové odlitky), která je součástí technologického procesu tavení. Ostatní druhy odpadů jsou ve smyslu zákona smluvně předávány externím firmám (nebezpečné odpady ze zákona oprávněným osobám) za účelem jejich odstranění nebo materiálového využití.

**Hledisko je plněno.**

### 7.2. Použití látek méně nebezpečných

Nebezpečné chemické látky a přípravky (ve smyslu zákona č. 356/2003 Sb.) a látky škodlivé vodám (ve smyslu zákona č. 254/2001 Sb.) se v zařízení v souvislosti s výrobou používají a budou používat v míře nezbytně nutné. Jedná se o látky, které z důvodů specifického zaměření technologie a vlastností používaných látek nelze nahradit látkami či přípravky jinými. Pro všechny uvedené látky existují bezpečnostní listy, podle kterých je s látkami nakládáno.

**Hledisko je plněno.**

### 7.3. Podpora zhodnocování a recyklace látek, které vznikají nebo se používají v technologickém procesu, případně zhodnocování a recyklace odpadu

Společnost BENEŠ a LÁT a.s. věnuje zvýšenou pozornost hospodárnému nakládání se vstupními surovinami a energiemi. V posuzovaném zařízení „Slévárna hliníku Poříčany“ je v souladu se zákonem o odpadech interně materiálově využíván v tavných výrobních kovárnách odpad, vznikající odřezáváním náliček z Al odlitků, jako součást technologie.

**Hledisko je plněno.**

### 7.4. Srovnatelné procesy, zařízení či provozní metody, které již byly úspěšně vyzkoušeny v průmyslovém měřítku

Posuzované zařízení „Slévárna hliníku Poříčany“ společnosti BENEŠ a LÁT a.s. je plně srovnatelné s obdobnými zařízeními provozovanými v ČR a ve světě.

**Hledisko je plněno.**

### 7.5. Technický pokrok a změny vědeckých poznatků a jejich interpretace

Společnost BENEŠ a LÁT a.s. sleduje světový technický vývoj v oboru slévárenství hliníkových slitin a uplatňuje získané poznatky v oblasti optimalizace technologických procesů, recyklace vybraných surovin, dodržování pracovní kázně, dodržování zásad ISO 14001, instalací zařízení na dobré technické úrovni s minimalizací jeho vlivu na životní prostředí, např. snižováním emisí škodlivin instalací koncových suchých textilních filtrů a mokřých odlučovačů na zachyt znečišťujících látek z procesů, využíváním odpadní tepelné energie pro vytápění objektů.

**Hledisko je plněno.**

### 7.6. Charakter, účinky a množství emisí

#### a) Emise do ovzduší

Provozovatel disponuje a bude disponovat zařízením na dobré technické a technologické úrovni z hlediska hodnot emisí škodlivých látek vypouštěných do ovzduší, včetně nové tavicí šachtové pece STRIKO, která bude realizována v 09/2011. Z těchto důvodů ji v současnosti nelze porovnat s BAT. Porovnání dostupných emisních parametrů dosahovaných na dosud provozovaném zařízení tavicích pecí s doporučenými hodnotami BAT uvádíme v následující tabulce:

**Tabulka 7.6.1. Porovnání emisí z tavicích zařízení LAC č. 1 až 3 a ELSKLO č. 4 s hodnotami BAT**

Látka nebo ukazatel	Parametr BAT (mg/m <sup>3</sup> )	Parametr zařízení (mg/m <sup>3</sup> )	Zdůvodnění rozdílů
<b>Tavicí pece LAC č. 1 až 3 a ELSKLO č. 4</b>			
TZL	1 – 5	1,0 – 1,6	Vyhovuje BAT
NO <sub>2</sub>	100 – 300	3,9 – 5,3	Vyhovuje BAT
CO	nestanoven	neměřeno	Nelze porovnat
PCDD	0,1 – 0,5 ng TEQ/m <sup>3</sup>	neměřeno	Nelze porovnat

**Hledisko nelze dosud vyhodnotit z důvodu neprovozování nové šachtové pece.**

#### *b) Emise do vody*

Emise škodlivých látek při vypouštění technologických vod z posuzovaného zařízení do vod povrchových a podzemních nelze vyhodnotit, neboť tyto odpadní vody v zařízení nevznikají.

**Hledisko nelze hodnotit.**

#### *c) Emise hluku, vibrací a neionizujícího záření*

Hledisko hluku nelze před realizací záměru zhodnotit.

Hledisko vibrací a neionizujícího záření – nerelevantní.

### **7.7. Datum uvedení zařízení do provozu**

Nová tavící šachtová pec STRIKO – předpoklad realizace v 09/2011.

NTL s pískovými jádry – předpoklad v období 2012 – 2013.

Přípravná pískových jader technologií Cold-box – předpoklad v období 2012 – 2013.

**Hledisko bude plněno.**

### **7.8. Doba potřebná k zavedení BAT**

Relevantní BAT jsou/budou zavedeny v rámci realizace záměru společnosti na rozšíření tavního o další plynovou šachtovou pec typu STRIKO s projektovanou kapacitou 12 tun hliníku/den a na instalaci vlastní vstřelovací linky pro výrobu pískových jader, vybavené pračkou aminů na zachycení jejich emisí před vypouštěním do ovzduší. Realizace záměru v souladu s BAT bude provedena v průběhu roku 2011 a v letech 2012 – 2013. Provozovatel neuvedl v žádosti záměr na realizaci zařízení pro regeneraci jádrové směsi po odlévání, doporučené podmínkami BAT.

**Hledisko bude plněno.**

### **7.9. Spotřeba a druh surovin používaných v technologickém procesu a jejich energetická účinnost**

Provozovatel eviduje a vyhodnocuje spotřebu paliva, energie a médií ve zdrojích, rozvodech a spotřebičích, včetně ztráty energií. Důsledně bilancuje všechny spotřeby surovin a energií za účelem dosažení jejich optimální hodnoty. Mezi nakupované energie patří zejména elektrická energie, zemní plyn a pitná voda. Suroviny jsou používány v množství daném technologickými předpisy.

**Hledisko je plněno.**

### **7.10. Požadavek prevence nebo omezení celkových dopadů emisí na životní prostředí a rizik s nimi spojených na minimum**

Provozovatel posuzovaného zařízení má zaveden systém environmentálního managementu dle normy ČSN EN ISO 14001:2005 od roku 2006. Aktualizovaný certifikát z roku 2010, udělený Lloyd's Register EMEA Praha, má platnost do 25.1.2013.

Provozovatelem byly vypracovány Provozní řád a Havarijný plán společnosti, zahrnující požadavky na předcházení dopadu provozu na životní prostředí a havarijních stavů zařízení.

V zařízení nebyly identifikovány žádné závažné zdroje rizika spadající do působnosti zákona č. 59/2006 Sb.

**Hledisko je plněno.**

### 7.11. Požadavek prevence havárií a minimalizace jejich následků pro životní prostředí

Provozovatel plní tento požadavek pravidelnou revizní činností na zařízeních, prováděním oprav podle schválených plánů a jejich pravidelnou údržbou. Postup při jednotlivých činnostech je specifikován v interních předpisech společnosti.

**Hledisko je plněno.**

## 8. Seznam použité legislativy

Dokument	Číslo	Název
zákon	76/2002 Sb.	o integrované prevenci a o omezování znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů (zákon o integrované prevenci)
zákon	59/2006 Sb.	o prevenci závažných havárií způsobených vybranými nebezpečnými chemickými látkami nebo chemickými přípravky a o změně zákona č. 258/2000 Sb., o ochraně veřejného zdraví a o změně některých souvisejících zákonů, ve znění pozdějších předpisů, a zákona č. 320/2002 Sb., o změně a zrušení některých zákonů v souvislosti s ukončením činnosti okresních úřadů, ve znění pozdějších předpisů (zákon o prevenci závažných havárií)
zákon	86/2002 Sb.	o ochraně ovzduší a o změně některých dalších zákonů (zákon o ochraně ovzduší)
zákon	100/2001 Sb.	o posuzování vlivů na životní prostředí a o změně některých souvisejících zákonů (zákon o posuzování vlivů na životní prostředí)
zákon	185/2001 Sb.	o odpadech a o změně některých dalších zákonů
zákon	254/2001 Sb.	o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon)
zákon	356/2003 Sb.	o chemických látkách a chemických přípravcích a o změně některých zákonů
zákon	359/2003 Sb.	kterým se mění zákon č. 406/2000 Sb., o hospodaření energií
zákon	406/2000 Sb.	o hospodaření energií
nařízení vlády	61/2003 Sb.	o ukazatelích a hodnotách přípustného znečištění povrchových vod a odpadních vod, náležitostech povolení k vypouštění odpadních vod do vod povrchových a do kanalizací a o citlivých oblastech
nařízení vlády	148/2006 Sb.	o ochraně zdraví před nepříznivými účinky hluku a vibrací
nařízení vlády	146/2007 Sb.	o emisních limitech a dalších podmínkách provozování stacionárních spalovacích zdrojů znečišťování ovzduší
nařízení vlády	615/2006 Sb.	o stanovení emisních limitů a dalších podmínek provozování ostatních stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší
vyhláška	213/2001 Sb.	kterou se vydávají podrobnosti náležitostí energetického auditu
vyhláška	231/2004 Sb.	kterou se stanoví podrobný obsah bezpečnostního listu k nebezpečné chemické látce a chemickému přípravku
vyhláška	205/2009 Sb.	o zjišťování emisí ze stacionárních zdrojů a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší

vyhláška	381/2001 Sb.	kteřou se stanoví Katalog odpadů, Seznam nebezpečných odpadů a seznamy odpadů a států pro účely vývozu, dovozu a tranzitu a odpadů a postup při udělování souhlasu k vývozu, dovozu a tranzitu odpadů (Katalog odpadů)
vyhláška	383/2001 Sb.	o podrobnostech nakládání s odpady
vyhláška	554/2002 Sb.	kteřou se stanoví vzor žádosti o vydání integrovaného povolení, rozsah a způsob jejího vyplnění

## 9. Seznam použitých zkratk

BAT	Nejlepší dostupné techniky (Best Available Techniques)
BL	Bezpečnostní list
BREF	Referenční dokument o nejlepších dostupných technikách
ČOV	Mechanicko – biologická čistířna odpadních vod
ČIŽP OI	Česká inspekce životního prostředí – oblastní inspektorát
EA	Energetický audit
EIA	Posuzování vlivů na životní prostředí
EMS	Systém environmentálního managementu
FDU	Slévářenská odplyňovací jednotka
HP	Havarijní plán
CHLaP	Chemické látky a přípravky
IČ	Identifikační číslo
ILNO	Identifikační list nebezpečného odpadu
IP	Integrované povolení
KHS	Krajská hygienická stanice
KÚSK	Krajský úřad Středočeského kraje
k. ú.	Katastrální území
MěÚ	Městský úřad
MTZ	Materiálně technické zabezpečení
MZZO	Malý zdroj znečišťování ovzduší
MŽP	Ministerstvo životního prostředí
N	Nebezpečný odpad kategorie „N“
NTL	Nízkotlaký slévářenský poloautomat
O	Odpad kategorie „O“ ostatní
p.č.	Parcelní číslo
POH	Plán odpadového hospodářství
SZZO	Střední zdroj znečišťování ovzduší
ŠÚJB	Státní úřad pro jadernou bezpečnost
TUV	Teplá užitková voda
VZZO	Velký zdroj znečišťování ovzduší
ŽP	Životní prostředí

