

Číslo jednací: KUJI 3049/2012  
Spisová zn.: OŽP 1118/2011 Jan

## Rozhodnutí

Krajský úřad Kraje Vysočina, odbor životního prostředí (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 (zákon o integrované prevenci), v platném znění (dále jen „zákon o integrované prevenci“) a podle § 67 zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, ve znění pozdějších předpisů, mění v řízení o **vydání III. změny integrovaného povolení při nepodstatné změně v provozu zařízení** (dále jen „III. změna IP“) dle § 19a odst. 2 a v souladu s ustanovením § 13 odst. 3 zákona o integrované prevenci, výrokovou část pravomocného integrovaného povolení č. j.: KUJI 54407/2006, Sp. Zn.: OŽP 508/2006 Jan, ze dne 21. 7. 2006, ve znění I. změny integrovaného povolení při podstatné změně v provozu zařízení č. j.: KUJI 34274/2008, Sp. Zn.: OŽP 1591/2007, ze dne 7. 5. 2008 a ve znění II. změny integrovaného povolení při podstatné změně v provozu zařízení č. j.: KUJI 2810/2010, Sp. Zn.: OŽP 981/2009, ze dne 13. 1. 2010, která zní takto:

Krajský úřad jako příslušný správní úřad podle ustanovení § 13 odst. 3 zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci a omezení znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů (zákon o integrované prevenci), v platném znění vydává

### **integrované povolení**

právní osobě:

**ACO Industries k. s., se sídlem Havlíčkova 260, 582 88 Přibyslav,  
s přiděleným IČ 481 19 458 (dále jen „provozovatel“)**

pro zařízení kategorie 2.6. - Zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázní větší než 30 m<sup>3</sup>.

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

#### Umístění zařízení:

kraj: Vysočina  
město: Přibyslav  
katastrální území: 735698 Přibyslav  
parcelní číslo: 694/2

## Celkový popis zařízení a přímo spojených činností:

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

### Parametry zinkovny:

Projektovaná roční kapacita:	4.000 t/rok
Ročně pozinkovaná plocha:	410.000 m <sup>2</sup>
Hodinová kapacita:	1 t/h
Směnnost:	dvousměnný, případně třisměnný provoz
Provozní hodiny:	4.000 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 8,6 m<sup>3</sup> v prostředí HCl).
  - Odmašťování ve vaně o objemu 8,6 m<sup>3</sup> v prostředí prostředku Star Rapid a následný vodný oplach.
  - Moření ve 4 vanách o objemech 8,6 m<sup>3</sup> v prostředí HCl a následný vodný oplach.
  - Nanášení tavidla ve vaně o objemu 8,6 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 11,8 m<sup>3</sup>, vyhřívané nepřímo 2 hořáky na zemní plyn o tepelném výkonu 2 x 350 kW, chlazení pozinkovaných dílů).
- Vyvěšování dílů, kontrola kvality, konečná mechanická úprava.
- Skladování pozinkovaného zboží a expedice.

Do stávající haly povrchových úprav je vestavěna Lakovna nerezových trubek se standardní technologií lakování vodou ředitelnou barvou s 3 % (max. 10 %) obsahem těkavých organických látek bez předchozí povrchové úpravy. Lakuje se vnitřní povrch trubek jednovrstvým nástřikem v tloušťce 15 – 20 μm s následným sušením barvy v sušárně a vypalovací peci. Samostatně je

řešeno odsávání a zachycování pevných exhalací z místa automatického nanášení laku a ze stříkacích boxů pomocí odlučovacích zařízení na bázi filtračních rohoží. Vypalovací pec není vybavena zařízením pro snižování emisí.

#### Parametry Lakovny:

Roční kapacita lakovny max.:	5.500 t povrchově upraveného materiálu
Hodinová kapacita max.	1.500 kg
Roční lakovaná plocha cca:	373.500 m <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 stavebnicovými 3-stupňovými filtry typu SOS SV 557.1B a SOS SV 556.1B, 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

**Celková projektovaná spotřeba organických rozpouštědel 4.300 kg/rok**

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

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

- **Repasní vana (objem 8,6 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 : 4.600 mm  
Šířka : 1.200 mm  
Výška: 1.700 / 1.550 mm (výška vany / max. výška hladiny)

- **Odmašťovací vana (objem 8,6 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. Bude používáno kyselé odmašťovadlo s obchodním názvem Star Rapid.

Vnitřní rozměry vany:

Délka : 4.600 mm  
Šířka : 1.200 mm  
Výška: 1.700 / 1.550 mm (výška vany / max. výška hladiny)

- **Mořící vana (objem 4 x 8,6 m<sup>3</sup>)**

Ve vaně dochází k chemickému rozpouštění oxidické vrstvy na povrchu oceli. Jedná se o základní operaci chemické předúpravy. Moření bude probíhat HCl (14 až 16 %) ve čtyřech mořících vanách.

Vnitřní rozměry vany:

Délka : 4.600 mm  
Šířka : 1.200 mm  
Výška: 1.700 / 1.550 mm (výška vany / max. výška hladiny)

- **Vana na tavidlo (objem 8,6 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 : 4.600 mm  
Šířka : 1.200 mm  
Výška: 1.700 / 1.550 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. Nová polypropylenová postřiková vana bude vypsádována do záchytného žlabu ukončeného jímkou. Postřik bude prováděn membránovým čerpadlem typu VERDERAIR VA 10 s postřikovou tryskou. Technologie tlakového postřiku je účinnější a zajistí úspory tavidla (roztok ZnCl<sub>2</sub> +

NH<sub>4</sub>Cl). Při provozu vany bude 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 bude docházet k vlastnímu pozinkování zboží. Toto bude po předchozích krocích pomalu ponořeno do zinkovací taveniny obsahující minimálně 98.5 % kovového zinku. Jako výchozí surovina se používá elektrolytický nebo hutní zinek s čistotou 99.99% nebo 99.975%. Z technologických důvodů se do zinkovací taveniny přidává hliník (0.001 - 0.01%) a v poslední době dále např. Ni, Bi, případně prvky ze skupiny lanthanoidů (La, Ce). Doba ponoru v zinkovací lázni se volí hlavně podle tvaru a tloušťky oceli. Běžně se pohybuje mezi 5 až 30 minutami pro nejtěžší konstrukční části.

Reakcí zinku s ocelí ze zboží a ocelové vany dochází ke tvorbě slitiny Zn a Fe označované jako tvrdý zinek. Ten přilne ke dnu a stěnám vany a musí být periodicky odstraňován. Je špatným vodičem tepla a nadměrné množství tvrdého zinku zhoršuje přestup tepla přes stěnu vany a dochází zde k místnímu přehřátí a tím ke zrychlení reakce mezi železem stěny vany a zinkem, což může způsobit porušení stěny vany a vytečení zinku.

Tvrdý zinek je vyhledávaná surovina jak pro zpětné získávání zinku, tak k výrobě zinečnatých sloučenin.

Na povrchu zinkové taveniny se tvoří zinkový popel, což jsou produkty reakce zinku s tavidlem a kyslíku z atmosféry, který se musí vždy před zanořením a vynořením zboží stáhnout z povrchu zinkovací lázně. Také tento odpad je vyhledávanou druhotnou surovinou v chemii.

Pro roztavený zinek bude 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 455 až 460°C. Vana bude nepřímě otápěná plynem a bude 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) kde bude umístěna zinková tavenina. Kolem této vany je plášť, ve kterém je umístěn otopný systém.

Konstrukce pece je vyrobena z válcovaných profilů z konstrukční oceli, opláštění je z tenkého plechu natřeno stříbrnou barvou. Žárová izolace svislých stěn je provedena z keramických vláknitých materiálů, dno je vyzděno lehčenými normalizovanými cihlami. Plyn pro topný systém pece je napojen za kulovým uzávěrem přívodní bezpečnostní řady, která je osazena regulátorem tlaku, filtrem, magnetickým ventilem, plynoměrem, manostaty minima a maxima.

Topný systém tvoří 2 ks vysokorychlostních plynových průmyslových hořáků, které jsou umístěny tangenciálně na delších stranách pece. Hořáky jsou jednotlivě vybaveny elektrickým zapalováním, ionizačním hlídáním, ručními a elektromagnetickými uzavíracími ventily a poměrovými regulátory. Spaliny z hořáků jsou z pece vedeny propojovacím kanálem do výměníku spaliny/vzduch pro horkovzdušné vytápění sušky. Za tímto výměníkem je instalován další stupeň využití odpadního tepla spalin a to výměník spaliny/voda pro předeřev topné vody pro otop lázni v chemicko-technologické části zinkovny. Výkon hořáků je řízen podle teploty zinkovací taveniny. Teplota taveniny je snímána dvěma dotykovými termočlánky na čele vany.

Zákryt zinkovací vany je vyroben z ocelových profilů a plechů. V horní části je kryt vybaven odsáváním prostoru nad vanou. V boční stěně ze strany obsluhy má kryt okno pro sledování zanořování a vynořování zboží z vany. Toto okno lze pomocí elektropohonu zvednout nad okenní otvor a provést stažení zinkového popele z hladiny zinkové lázně.

#### Technické parametry pece:

rozměry vany: (vnitřní/vnější)

délka:	4.100 / 5.320 mm
šířka:	1.200 / 2.400 mm
výška:	2.500 / 3.070 mm

výrobní kapacita:	1,0 t hod <sup>-1</sup>
topné médium:	zemní plyn
výhřevnost:	35,6 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
jmenovitý tepelný výkon	2 x 350 kW = 700 kW
el. přípojná soustava:	400/230V, 50Hz
el. příkon:	6 kW
teplota roztaveného zinku:	455 °C

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

**Zinkovna**

• **Oplachová vana po odmaštění (objem 8,6 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 mořiči lázně.

Vnitřní rozměry vany:

Délka :	4.600 mm
Šířka :	1.200 mm
Výška:	1.700 / 1.550 mm (výška vany / max. výška hladiny)

• **Oplachová vana po moření (objem 1 x 8,6 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 :	4.600 mm
Šířka :	1.200 mm
Výška:	1.700 / 1.550 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 předpokládá využití odpadního tepla spalin ze zinkovací vany přes tepelný výměník a za použití cirkulačního ventilátoru, případně použití přídatného pomocného hořáku.

Technická charakteristika:

Kapacita ohřevu zboží:	1,0 t. hod <sup>-1</sup>
Jmenovitá teplota:	80 - 120°C



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 výtlačku 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 l = 2.400 mm
spotřeba vzduchu pro reg.:	cca 25 m <sup>3</sup> <sub>N</sub> /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) bude situováno v blízkosti zinkovací pece v samostatné místnosti. Ventilátor bude 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.

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

- **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 proběhne 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 bude manuální. Dopravu zboží v teplé části zinkovny zajistí 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. Zařízení sestává z typizované kompresorové jednotky. 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.

- **Teplovodní ohřev**

Ohřátá voda z hladicí vany je využívána pro nepřímý ohřev lázní v chemické předúpravě. Z technologických důvodů je nutno některé lázně v této části temperovat na stanovenou teplotu.

Požadované teploty:

Odmašťovací lázeň:	25°C
Mořící lázně:	20 - 30°C
Lázeň s tavidlem:	30 - 40°C

Technická charakteristika:

Výměník odpadní voda/voda

Ohřev je navržen pomocí topných registrů umístěných v příslušných vanách. Topná voda je dle nutnosti ohřívána pomocí teplovodního plynového kotle na požadovanou teplotu.

Technická charakteristika:

teplovodní kotel:

jmenovitý tepelný výkon:	200 kW
palivo:	zemní plyn
spotřeba plynu:	18 m <sup>3</sup> .h <sup>-1</sup>
výměník spaliny:	voda

- **Zásobník dešťové vody**

Objem 70 m<sup>3</sup>, slouží k doplňování technologické vody do van moření nebo do van oplachu.

- **Ohřev van chemické předúpravy odpadním teplem**

Teplu předané při procesu chlazení chladicí vodě je využíváno pro ohřev van v chemické předúpravě.

## Lakovna

- **Broušení před lakováním**

Ruční pneumatické brusky k předúpravě broušením.

Hmotnost broušených výrobků: 5.500.000 kg/rok

- **Lokální odsávání při broušení**

Univerzální stavebnicové odsavače se středem pro broušení, typ SOS SV 557.1B a SOS SV 556.1B, třístupňová filtrace, bez výduchu.

Projektovaná kapacita (typ SOS SV 557 1B)	3.550 m <sup>3</sup> /h
Projektovaná kapacita (typ SOS SV 556 1B )	2.900 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

- **Sušící kabina**

Vybavena 2 souběžnými sušícími dráhami pro sušení lakovaných trubek a fitinek vzduchem při teplotě 30 – 40 °C.

Hmotnost sušených výrobků:	5.500.000 kg/rok
----------------------------	------------------

- **Vypalovací kabina**

Vybavena 2 souběžnými vypalovacími dráhami pro vypalování lakovaných trubek a fitinek vzduchem při teplotě 180 °C, resp. 90 °C (nerezové trubky).

Hmotnost vypalovaných výrobků:	5.500.000 kg/rok
--------------------------------	------------------

- **Vytápění sušící a vypalovací kabiny**

2 plynové hořáky WAISHAAPT 300 kW, instalovaný výkon 600 kW. Spaliny jsou odváděny společně se zplodinami z vypalovací kabiny přes výměník do ovzduší.

Spotřeba zemního plynu	60 m <sup>3</sup> /h, 120.000 m <sup>3</sup> /rok
------------------------	---

- **Odsávání při aut. lakování a ze sušicích a vypalovacích 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 sušicích zón** – 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, který je do haly přiváděn otvorem ve střeše pomocí ventilátoru o výkonu 26.000 m<sup>3</sup>/h, je ohříván odpadním teplem pomocí výměníku, který je integrován do tělesa vypalovací kabiny. Ohřátý vzduch je ventilátorem tlačěn otvorem ve zdi do budovy Mořírny. Prostup mezi oběma halami je chráněn požární klapkou.

- **Příčný dopravník na trubky**

Příčný dopravník z válečkových řetězů s příčnými žebry

Technická data:

Užitná délka cca 16.000 mm

Užitná šířka 3.150 mm

Šířka řetězu 100/125 mm

Celková zátěž max. 2.560 kg

Dopravní rychlost (nastavitelná) max. 6 m/min

Délka taktu 200 – 400mm

Hmotnost dopravovaných výrobků 1.375.000 kg/rok

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

Příčný dopravník z válečkových řetězů s články z kruhového drátu.

Technická data:

Užitná délka cca 16.000 mm

Užitná šířka 1.500 mm

Rozteč řetězu 50 mm

Celková zátěž max. 1.300 kg

Dopravní rychlost (nastavitelná) max. 6 m/min

Hmotnost dopravovaných výrobků 4.125.000 kg/rok

- **Sklad barev**

Skladování vodou ředitelných barev v uzavíratelném kovovém kontejneru se záchytnou vanou.

Hmotnost skladovaných barev: 300 kg/průběžně

- **Indukční svářečka**

Jednoúčelové stroje pro navaření kolíků na trubky:

- Automatický svářecí stroj Nelson
- Ruční svářečka Soyer

- **Místní odsávání pro indukční svářečku**

Univerzální stavebnicový odsavač s turbodmychadlem pro svařování s třístupňovým filtrem.

### **Technický přístavek haly Zinkovna (shromaždiště odpadů)**

- **Tavící pec Zn popela ZINKOFF**

Která je nedílnou součástí technologie Zinkovny, je určena pro materiálové využití odpadu katalog. č. 11 05 02 Zinkový popel (kat. „O“ ostatní) ze zinkovací vany za účelem produkce vlastního Zn pro recyklaci kovu v zinkovací peci (kód R4) a snížení produkce odpadu. Pec je situována do prostoru shromaždiště odpadů za halou Zinkovny, je provozována při max. teplotě tavení popela 536 °C, s náplní popela cca 750 kg a odléváním taveniny Zn do kovové kokily s objemem 700 kg. Doba taveb je uvedena po dobu cca 3 hod., provoz pece je předpokládán v intervalu 1 x za týden po dobu cca 3 hod.

Vzhledem k tomu, že rotační bubnová pec s nepřímým ohřevem hořákem na zemní plyn o výkonu 40-80 kWt je vybavena otvorem k odvodu spalin – samostatným komínem, jsou emisní limity v rozhodnutí stanoveny. Spaliny jsou čištěny přes pevný filtr částic v části komínového výduchu a jsou vyvedeny do ovzduší. Zařazení operace recyklace zinkového popela v rotační peci je zaměřeno na snížení produkce odpadu a zároveň na zvýšení hospodárnosti při nakládání se Zn, dnes již na světovém trhu strategickým kovem.

Pec je umístěna mimo technologické toky stávajícího provozu a neovlivní svými emisemi současnou imisní situaci v okolí zinkovny.

#### **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 velkého zdroje znečišťování ovzduší - odtah z linky chemické předúpravy (repase, odmašťování, moření a tavidlová vana).*

Emisní limity pro odtah z linky chemické předúpravy

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Emisní limity (mg/m <sup>3</sup> ) – platné pro trvalý provoz
<b>Velký zdroj znečišťování ovzduší</b>  <b>Odtah z linky chemické předúpravy (mořící vany)</b>  <b>Číslo výduchu: 1</b>  <b>Výška výduchu: 17 m</b>	TZL	<b>30</b>
	Cl	<b>30</b> bez závislosti na hmot. toku
	Zn	<b>3</b> bez závislosti na hmot. toku
	NH <sub>3</sub>	<b>30</b> bez závislosti na hmot. toku

Zplodiny jsou odváděny do vnějšího prostředí přes absorbér.

Výsledky měření pro TZL, Cl, Zn a NH<sub>3</sub> budou přepočteny na vztažné podmínky **B**, koncentrace příslušné látky ve vlhkém plynu při normálních stavových podmínkách (101,325 kPa, 293,15 K), někdy s udáním referenčního obsahu některé látky v odpadním plynu (obvykle kyslíku).

### **Monitoring:**

- 1) Četnost měření emisí bude prováděna v souladu s platnou legislativou.
- 2) Odběry vzorků a stanovení vybraných faktorů zdroje se budou provádět v souladu s platnou legislativou a ustanoveními odpovídajících ČSN a Příručky jakosti měřicí skupiny.
- 3) Pokud nebudou emisní limity plněny, předloží provozovatel KrÚ Vysočina - OŽP návrh nápravných opatření.

***b) Dodržovat emisní limity u velkého zdroje znečišťování ovzduší - odprášení zinkovací vany.***

#### **Emisní limity pro odprášení zinkovací vany**

<b>Emisní zdroj</b>	<b>Látka nebo ukazatel</b>	<b>Emisní limity (mg/m<sup>3</sup>) – platné pro trvalý provoz</b>
<b>Velký zdroj znečišťování ovzduší</b>	TZL	<b>30</b>
<b>Odprášení zinkovací vany</b> <b>Číslo výduchu: 2</b> <b>Výška výduchu: 17 m</b>	Zn	<b>5</b>

Zplodiny jsou odváděny do vnějšího prostředí přes tkaninový filtr.

Pro TZL budou výsledky měření přepočteny na vztažné podmínky **A**, koncentrace příslušné látky v suchém plynu za normálních podmínek (101,325 kPa, 293,15 K), někdy s udáním referenčního obsahu některé látky v odpadním plynu (obvykle kyslíku).

Pro Zn budou výsledky měření přepočteny na vztažné podmínky **C**, koncentrace příslušné látky v odpadním plynu za obvyklých provozních podmínek.

### **Monitoring:**

- 1) Četnost měření emisí bude prováděna v souladu s platnou legislativou.
- 2) Odběry vzorků a stanovení vybraných faktorů zdroje se budou provádět v souladu s platnou legislativou a ustanoveními odpovídajících ČSN a Příručky jakosti měřicí skupiny.
- 3) Pokud nebudou emisní limity plněny, předloží provozovatel KrÚ Vysočina - OŽP návrh nápravných opatření.

**c) Dodržovat emisní limity u středních zdrojů znečišťování ovzduší.**

**Emisní limity pro odtahy ze zdrojů vytápění**

<b>Emisní zdroj</b>	<b>Látka nebo ukazatel</b>	<b>Emisní limity (mg/m<sup>3</sup>)</b>
<b>Střední zdroje znečišťování ovzduší</b> <b>Ohřev zinkovací vany a sušky</b>	NO <sub>x</sub> jako NO <sub>2</sub>	<b>200</b>
<b>Teplovodní kotel 200 kW</b> <b>Číslo výdechů: 3, 4</b> <b>Výška výdechů: 17 m</b> <b>Palivo: zemní plyn</b>	CO	<b>100</b>

Zplodiny jsou odváděny do vnějšího prostředí bez čištění.

Výsledky měření budou přepočteny na vztahné podmínky **A**, koncentrace příslušné látky v suchém plynu za normálních stavových podmínek (101,32 kPa, 0 °C), s udáním referenčního obsahu kyslíku 3 %.

**Monitoring:**

- 1) Četnost měření emisí bude prováděna v souladu s platnou legislativou.
- 2) Odběry vzorků a stanovení vybraných faktorů zdroje se budou provádět v souladu s platnou legislativou a ustanoveními odpovídajících ČSN a Příručky jakosti měřící skupiny.

**d) Malý zdroj znečišťování ovzduší.**

**Zdroje vytápění**

<b>Emisní zdroj</b>
<b>Malý zdroj znečišťování ovzduší</b> <b>Ohřev vzduchu v prostoru haly</b> <b>2 x MONSUN VH RTI 450</b> <b>52,5 kW</b> <b>Číslo výdechu: 5</b> <b>Palivo: zemní plyn</b>

**Monitoring:**

1) Plnit povinnosti provozovatele malého zdroje znečišťování ovzduší dle platné legislativy.

**e) Dodržovat emisní limity středního zdroje znečišťování ovzduší.****Emisní limity pro lakovnu**

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Emisní limity (mg/m <sup>3</sup> )	Vztažné podmínky
Střední zdroj znečištění ovzduší „Lakovna” Stříkací box Výduch č. 6	TOC	50	B
	TZL	3	
Střední zdroj znečištění ovzduší „Lakovna” Sušící kabina a automatické lakování Výduch č. 7	TOC	50	
	TZL	3	
Střední zdroj znečištění ovzduší „Lakovna” Vypalovací box a vytápění Výduch č. 8	TOC	50	
	TZL	3	
	NO <sub>x</sub> jako NO <sub>2</sub>	200	
	CO	100	

**Monitoring:**

- 1) Četnost měření emisí bude prováděna v souladu s platnou legislativou.
- 2) Odběry vzorků a stanovení vybraných faktorů zdroje se budou provádět v souladu s platnou legislativou a ustanoveními odpovídajících ČSN a Příručky jakosti měřící skupiny.
- 3) Vést provozní evidenci zdroje dle platné legislativy (denní provozní evidenci spotřeby surovin, podle druhu a množství a evidenci provozních hodin jednotlivých zařízení).
- 4) V souladu s platnou legislativou bude provedena roční hmotnostní bilance rozpouštědel.
- 5) Provozní evidence a související doklady archivovat po dobu 5 let.

**f) Dodržovat emisní limity středního zdroje znečišťování ovzduší.**

**Emisní limity pro tavicí pec Zinkoff**

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> )	Vztažné podmínky	Četnost měření
<b>Tavicí pec Zn popela ZINKOFF</b>  Rotační pec vytápěná hořákem na zemní plyn o výkonu 40- 80 kW <sub>t</sub> <b>Výduch, č. 9 (komínem)</b> Střední zdroj znečišťování ovzduší (SZZO)	TZL	<b>10</b>	<b>C</b>	<b>1 x za 5 kalendářních roků</b>
	Oxidy dusíku jako NO <sub>2</sub>	<b>400</b>		
	Zn	<b>10</b>		

**Monitoring:**

- 1) Provozovatel zařízení prokazatelně oznámí ČIŽP OI Havlíčkův Brod termín měření emisí do ovzduší, rozsah měření a autorizovanou osobu, která bude měření provádět, nejpozději 14 dní před datem zahájení měření. Případné změny oznámení provozovatel ohlásí ČIŽP OI Havlíčkův Brod neprodleně; v případě změny termínu bude provozovatel postupovat v dohodě s ČIŽP OI Havlíčkův Brod.

**g) Malý zdroj znečišťování ovzduší.**

**Zdroj vytápění**

Emisní zdroj
<b>Malý zdroj znečišťování ovzduší</b> <b>Tavicí pec Zn popela ZINKOFF</b> <b>Hořák o výkonu 40- 80 kW<sub>t</sub></b> <b>Číslo výduchu: 9</b> <b>Palivo: zemní plyn</b>

**Monitoring:**

- 1) Plnit povinnosti provozovatele malého zdroje znečišťování ovzduší dle platné legislativy.

## 2) Voda

Společnost ACO Industries Příbyslav, 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** jsou svedeny do jímky pro následné použití a napojeny 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. 148/2006 Sb., v platném znění, budou ihned provozovatelem navržena a následně provedena nápravná protihluková opatření, která zajistí splnění předepsaných hygienických limitů dle platné legislativy.

### *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 znečištění 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.

## **C) Podmínky pro nakládání s odpady**

S odpady bude nakládáno dle platné legislativy. Odpady budou předávány výhradně oprávněným osobám. Nahrazuje se souhlas k nakládání s nebezpečnými odpady v rozsahu níže uvedeného seznamu dle platné legislativy.

### **Seznam nebezpečných odpadů**

<b>Katalogové číslo</b>	<b>Odpad</b>	<b>Kategorie odpadu</b>
08 01 11	Odpadní barvy a laky obsahující organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky	N
11 01 09	Kaly a filtrační koláče obsahující nebezpečné látky	N
11 01 11	Oplachové vody obsahující nebezpečné látky	N
11 01 13	Odpady z odmašťování obsahující nebezpečné látky	N
11 05 04	Upotřebené tavidlo	N
11 01 05	Kyselé mořící roztoky	N
11 05 03	Pevné odpady z čištění plynu	N
13 02 08	Jiné motorové, převodové a mazací oleje	N
15 01 01	Papírové a lepenkové obaly – znečištěné	O/N
15 01 02	Plastové obaly – znečištěné	O/N
15 01 04	Kovové obaly – znečištěné	O/N
15 01 10	Obaly obsahující zbytky nebezpečných látek nebo obaly těmito látkami znečištěné	N
15 02 02	Absorbční činidla, filtrační materiály (včetně olejových filtrů jinak blíže neurčených)	N
20 01 21	Zářivky a jiný odpad obsahující rtuť	N

**Souhlas k nakládání s nebezpečnými odpady se vydává na dobu určitou, a to do 13. 1. 2015.**

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

### **a) Podmínky pro vodní hospodářství**

- 1) Provozovatel bude pravidelně aktualizovat bezpečnostní listy používaných chemických látek a chemických přípravků v souladu s platnou legislativou.
- 2) Provozovatel zařízení je povinen dodržovat ustanovení § 39 a § 41 zákona č. 254/2001 Sb., v platném znění

### **b) Podmínky pro ochranu zdraví člověka**

Nerelevantní, podmínky nejsou navrženy.

## **E) Podmínky pro hospodárné využívání surovin a energie**

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

## **F) Opatření pro předcházení haváriím a omezování jejich případných následků**

- 1) Plnit aktualizovaný HAVARIJNÍ PLÁN celého závodu

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

z hlediska vodního hospodářství (zákon č. 254/2001 Sb., v platném znění) ze dne 25. 1. 2010 (dále jen „HP“). Provozovatel zajistí pravidelnou aktualizaci tohoto HP. *Aktualizovaný HP ze dne 25. 1. 2010 byl schválen rozhodnutím č. j.: KUJI 19272/2010, ze dne 15. 3. 2010, vydaným pro zařízení „Mořírna nerezové oceli ACO Přebyslav“, v rámci správního řízení ve věci vydání III. změny IP při nepodstatné změně v provozu zařízení.*

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

- 1) Plnit aktualizovaný Provozní řád – ZINKOVNA + LAKOVNA TRUBEK (z hlediska zákona č. 86/2002 Sb., v platném znění) (dále jen „PŘ“), ze dne 17. 10. 2011. Provozovatel zajistí pravidelnou aktualizaci tohoto PŘ. Aktualizovaný PŘ se tímto IP schvaluje.
- 2) Zdroje znečišťování ovzduší budou provozovány v souladu s provozní dokumentací a s PŘ, včetně opatření ke zmírnění průběhu a odstraňování důsledků havarijních stavů.

- 3) Návrhy na změny v PŘ bude provozovatel předkládat ke schválení krajskému úřadu.
- 4) 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.
- 5) 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 dílčí roční zprávu plnění podmínek IP a zprávu z monitoringu 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 Příbyslav, 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., Příbyslav“ 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.**

**Odůvodnění**

Na základě výsledků kontroly pravomocného integrovaného povolení a jeho změn provedené krajským úřadem dne 12. 4. 2011, protokol č. 12/2011/IP, u provozovatele, obdržel krajský úřad dne 28. 6. 2011 žádost společnosti ACO Industries k. s., se sídlem Havlíčkova 260, 582 88 Příbyslav, s přiděleným IČ 481 19 458, o vydání změny integrovaného povolení pro zařízení kategorie 2.6: - Zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázni větší než 30 m<sup>3</sup>.: „Žárová zinkovna, lakovna trubek“, podle ustanovení § 13 a § 19a odst. 2 zákona o integrované prevenci a tím bylo zahájeno správní řízení.

Krajský úřad posoudil obsahovou stránku žádosti a konstatoval, že se nejedná o podstatnou změnu zařízení podle § 2 písm. h) a podle § 19a odst. 1 zákona o integrované prevenci, ale že je nezbytné provést změnu integrovaného povolení. Žádost byla tímto posuzována, jako III. změna integrovaného povolení při nepodstatné změně v provozu zařízení podle ustanovení § 19a odst. 2 zákona o integrované prevenci.

Krajský úřad dne 14. 7. 2011 v souladu s ustanovením § 19a odst. 2 zákona o integrované prevenci a § 47 zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, v platném znění, oznámil zahájení řízení a zaslal žádost účastníkům řízení, kromě provozovatele zařízení, který žádost podal, příslušným správním úřadům, které vykonávají působnost podle zvláštních právních předpisů a odborně způsobilé osobě a vyzval je k vyjádření ve lhůtě 15-ti dnů od doručení oznámení.

Krajský úřad na základě obsahové stránky obdržенých vyjádření od:

- účastníků řízení
- příslušných správních úřadů, které vykonávají působnost podle zvláštních právních předpisů a jejichž správní akty se nahrazují vydáním integrovaného povolení a jeho změn,
- odborně způsobilé osoby

a v souladu s ustanovením § 3 odst. 5 zákona, dospěl k závěru, že bez dalšího doplnění podkladů není možné pokračovat v řízení, řízení usnesením dne 17. 8. 2011 přerušil a výzvou stanovil lhůtu 60-ti dnů pro doplnění podkladů. Dále uvedl, že do doby doplnění podkladů neběží lhůty pro vyřízení žádosti a v řízení se bude pokračovat, jakmile pominou překážky, pro které bylo řízení přerušeno.

Dne 18. 10. 2011 byla krajskému úřadu doručena doplněná žádost o vydání III. změny IP. Tím pominuly důvody přerušení správního řízení a v řízení o vydání III. změny IP se mohlo pokračovat.

V rámci doplnění žádosti o vydání III. změny IP při nepodstatné změně v provozu zařízení, byl provozovatelem zařízení rozšířen původní text žádosti o III. změnu IP zejména o následující problematiku:

- Aktualizace parametrů Lakovny týkající-se roční lakované plochy, roční spotřeby barev a roční spotřeby organických rozpouštědel.
- Uvedení celkové projektované produkce VOC.
- Vypuštění technologie automatického lakování vnitřní plochy vzduchovou pistolí (lakování fitinek) – karusel z textu IP.

Doplněnou žádost krajský úřad dne 1. 11. 2011 rozeslal k vyjádření účastníkům řízení, příslušným správním úřadům a odborně způsobilé osobě a zároveň oznámil, že se v řízení o vydání III. změny IP, které bylo zahájeno dne 28. 6. 2011, pokračuje.

Krajský úřad na základě zhodnocení jednotlivých kapitol předložené žádosti a porovnání zařízení s nejlepšími dostupnými technikami, vyjádření účastníků řízení, správních úřadů a společnosti CENIE, rozhodl o vydání III. změny IP tak, jak je uvedeno ve výrokové části rozhodnutí, za podmínek bezpečného provozu zařízení, sledování vývoje nejlepších dostupných technik a trvalého monitorování zařízení. U výše uvedených kapitol byly upraveny body týkající-se citace neaktuální legislativy a neaktuálních formulací.

**Vypořádání připomínek k žádosti obsažených ve vyjádřeních podaných podle § 8 až § 11 zákona o integrované prevenci a podle správního řádu po ústním jednání:**

**Krajská hygienická stanice kraje Vysočina se sídlem v Jihlavě, územní pracoviště Havlíčkův Brod, Štáflova 2003, 580 02 Havlíčkův Brod, č. j.: KHSV/14318/2011/HB/HOK/Vel, ze dne 26. 7. 2011**

KHS kraje Vysočina se sídlem v Jihlavě, jako orgán ochrany veřejného zdraví, souhlasí s vydáním III. změny integrovaného povolení společnosti ACO Industries k. s., se sídlem Příbyslav, Havlíčkova 260, PSC 582 22, IČ: 481 19 458 při nepodstatné změně v provozu zařízení „Žárová zinkovna, lakovna trubek“.

V souladu s § 9 zák. č. 76/2002 Sb. požadujeme do integrovaného povolení zahrnout následující podmínky k provozu zařízení:

1. V případě zavedení třisměnného provozu zařízení žárové zinkovny a lakovny trubek je nutné nezávadnost provozu výrobního areálu 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 dvou měsíců od zavedení třisměnného provozu.
2. V případě překročení hygienických limitů hluku v chráněném venkovním prostoru a chráněném venkovním prostoru staveb stanovených nařízením vlády č. 148/2006 Sb., v platném znění, budou ihned navržena a poté provedena nápravná protihluková opatření, která zajistí splnění předepsaných hygienických limitů.

**Zohledněno a zapracováno v plném rozsahu do kapitoly A) Emisní limity, opatření na ochranu ovzduší, vody a proti hluku a související monitoring, bod 3) Hluk, vibrace a neonizující záření, této III. změny IP.**

**Městský úřad Havlíčkův Brod, odbor ŽP, Havlíčkovo náměstí 57, 580 61 Havlíčkův Brod 2, č. j.: OZP/2194/2011/KI, ze dne 28. 7. 2011**

A. Vyjádření orgánu ochrany přírody a krajiny

**Bez připomínek.**

B. Vyjádření vodoprávního úřadu

**Bez připomínek.**

C. Vyjádření orgánu ochrany ZPF

**Bez připomínek.**

D. Vyjádření orgánu státní správy lesů

**Bez připomínek.**

E. Vyjádření z hlediska zákona o odpadech

**Bez připomínek.**

F. Vyjádření z hlediska zákona o ochraně ovzduší

**Bez připomínek.**

**ČIŽP OI Havlíčkův Brod, Bělohradská 3304, 580 01 Havlíčkův Brod 1, č. j.:  
ČIŽP/46/IPP/1110829.02/11/HLK, ze dne 15. 8. 2011**

Problematika ochrany ovzduší:

Kapitolu monitoringu, uvedenou na str. 18, je třeba ještě doplnit o skutečnost, že v rámci provozní evidence lakovny trubek je třeba sledovat, s ohledem na měrnou výrobní emisi, která je stanovena pro tento typ lakoven vyhláškou č. 337/2010 Sb., a je uvedena v g/m<sup>2</sup>, také velikost plochy finálního výrobku opatřeného nátěrem bez ohledu na počet aplikovaných nátěrů.

***V předmětné věci provozovatel z důvodu technických problémů při určování plochy lakovaných trubek poukazuje na poznámku uvedenou ve vyhlášce č. 337/2010 Sb., v platném znění:***

***Příloha č. 1, kapitola 4.1, bod 2) - Nelze-li technicky a ekonomicky dosáhnout stanovené měrné výrobní emise nebo pokud technicky nelze stanovit velikost upravovaného povrchu, nesmí být překročen emisní limit TOC 50 mg<sup>β</sup> v žádném z výdechů pro odpadní plyn z jednotlivých prostorů - nanášení, vytěkání, sušení, vypalování.***

Dále je třeba ještě před vydáním rozhodnutí o změně IP zajistit aktualizaci stávajícího provozního řádu pro zinkovnu + lakovnu trubek ze dne 21. 10. 2009, s uvedením všech nových technologických zařízení, které jsou předmětem stávající změny IP.

***Výčet aktuálních technologických zařízení je zapracován do aktualizovaného PŘ, který byl schválen v rámci III. změny IP, viz – viz kapitola G) Opatření pro provoz týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu, při kterých může vzniknout nebezpečí ohrožení životního prostředí nebo zdraví člověka, této II. změny IP.***

Problematika ochrany vod:

Předloženou změnou nejsou dotčeny zájmy chráněné vodním zákonem. Z tohoto důvodu nejsou ke změně integrovaného povolení připomínky.

Problematika odpadového hospodářství a integrované prevence:

K navrhované změně integrovaného povolení není připomínek.

**CENIA, česká informační agentura životního prostředí, Litevská 8, 100 05 Praha 10, č. j.:  
3812/CEN/11, ze dne 1. 8. 2011**

**Bez připomínek.**

**Krajská hygienická stanice kraje Vysočina se sídlem v Jihlavě, územní pracoviště Havlíčkův Brod, Štáflova 2003, 580 02 Havlíčkův Brod, č. j.: KHSV/21504/2011/HB/HOK/Vel, ze dne 10. 11. 2011**

KHS kraje Vysočina se sídlem v Jihlavě, jako orgán ochrany veřejného zdraví, souhlasí s vydáním III. změny integrovaného povolení společnosti ACO Industries k. s., se sídlem Příbyslav, Havlíčkova 260, PSC 582 22, IČ: 481 19 458 při nepodstatné změně v provozu zařízení „Žárová zinkovna, lakovna trubek“.

V souladu s § 9 zák. č. 76/2002 Sb. požadujeme do integrovaného povolení zahrnout následující podmínky k provozu zařízení:

1. V případě zavedení třisměnného provozu zařízení žárové zinkovny a lakovny trubek je nutné nezávadnost provozu výrobního areálu 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 dvou měsíců od zavedení třisměnného provozu.
2. V případě překročení hygienických limitů hluku v chráněném venkovním prostoru a chráněném venkovním prostoru staveb stanovených nařízením vlády č. 148/2006 Sb., v platném znění, budou ihned navržena a poté provedena nápravná protihluková opatření, která zajistí splnění předepsaných hygienických limitů.

**Zohledněno a zapracováno v plném rozsahu do kapitoly A) Emisní limity, opatření na ochranu ovzduší, vody a proti hluku a související monitoring, bod 3) Hluk, vibrace a neonizující záření, této III. změny IP.**

**ČIŽP OI Havlíčkův Brod, Bělohradská 3304, 580 01 Havlíčkův Brod 1, č. j.: ČIŽP/46/IPP/1116395.002/11/HLK, ze dne 18. 11. 2011**

Problematika ochrany ovzduší:

S provedenými změnami, tak jak jsou popsány v předloženém návrhu, souhlasíme. Na str. 5 požadujeme nahradit termín produkce VOC termínem spotřeba organických rozpouštědel.

**Zohledněno a zapracováno v plném rozsahu do kapitoly Celkový popis zařízení a přímo spojených činností, této III. změny IP.**

Na str. 18 navrhujeme vypustit podmínky pro celou lakovnu (a i b). Dle současně platné legislativy platí, že pokud z důvodu nemožnosti stanovení velikosti upravovaného povrchu nelze uplatnit měrnou výrobní emisi, nesmí být na žádném z výdechů pro odpadní plyn z prostorů nanášení, vytékání, sušení a vypalování překročen emisní limit pro TOC 50 mg/m<sup>3</sup>. U středních zdrojů znečišťování ovzduší emitujících těžké organické látky není stanoven emisní limit fugitivních emisí.

**Výše uvedené podmínky byly z IP vypuštěny – viz kapitola A) Emisní limity, opatření na ochranu ovzduší, vody a proti hluku a související monitoring, bod 1) Ovzduší, odstavec e), této III. změny IP.**

Problematika ochrany vod:

S vypuštěním podmínky v kapitole D) Podmínky zajišťující ochranu zdraví člověka, zvířat a ochranu životního prostředí v odstavci a) Podmínky pro vodní hospodářství, v bodě 2), která zní: Provozovatel zařízení je povinen dodržovat ustanovení § 39 a § 41 zákona č. 254/2001 Sb. v platném znění, nesouhlasíme, protože provozovatel, který nakládá se závadnými látkami je povinen dodržovat základní ustanovení vodního zákona.

**Podmínka byla ve výrokové části IP ponechána – viz kapitola D) Podmínky zajišťující ochranu zdraví člověka, zvířat a ochranu životního prostředí, odstavec a), bod 2 ), této III. změny IP.**

Problematika odpadového hospodářství:

Bez připomínek.

**CENIA, česká informační agentura životního prostředí, Litevská 8, 100 05 Praha 10, č. j.: 5048/CEN/11, ze dne 18. 11. 2011**

***Bez připomínek.***

**Městský úřad Havlíčkův Brod, odbor ŽP, Havlíčkovo náměstí 57, 580 61 Havlíčkův Brod 2, č. j.: OZP/2194/2011/KI, ze dne 3. 11. 2011**

A. Vyjádření orgánu ochrany přírody a krajiny

***Bez připomínek.***

B. Vyjádření vodoprávního úřadu

***Bez připomínek.***

C. Vyjádření orgánu ochrany ZPF

***Bez připomínek.***

D. Vyjádření orgánu státní správy lesů

***Bez připomínek.***

E. Vyjádření z hlediska zákona o odpadech

***Bez připomínek.***

F. Vyjádření z hlediska zákona o ochraně ovzduší

***Bez připomínek.***

**Krajský úřad konstatuje, že žádostí o vydání III. změny integrovaného povolení při nepodstatné změně v provozu zařízení nedochází k významné technologické změně na zařízení a předchozí porovnání s nejlepšími dostupnými technikami provedené v rámci procesu vydání integrovaného povolení zůstávají neměnné a nadále v platnosti.**

Správní poplatek ve smyslu zákona č. 634/2004 Sb., o správních poplatcích, položka 96 písm. b) sazebníku, ve výši 10.000 Kč se nestanoví, neboť se nejedná o změnu IP při podstatné změně v provozu zařízení, viz výše.

### **Poučení účastníků**

Proti tomuto rozhodnutí se ve smyslu § 81 zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, v platném znění, lze odvolat do 15-ti dnů ode dne doručení tohoto rozhodnutí, k Ministerstvu životního prostředí, OVSS VII, Mezírka 1, Brno, a to podáním prostřednictvím Krajského úřadu kraje Vysočina, odboru životního prostředí. Odvolání musí mít náležitosti uvedené v § 37 odst. 2 a naplňovat podmínky § 82 správního řádu, v platném znění.

V Jihlavě dne: 12. 1. 2012

otisk úředního razítka

**Mgr. Miroslav Janoušek**  
úředník odboru životního prostředí

## **Rozdělovník:**

### **Účastníci řízení (doporučeně – do vlastních rukou)**

- ACO Industries k. s., Havlíčkova 260, 582 22 Příbyslav /DS/
- Město Příbyslav, Bechyňovo náměstí 1, 582 22 Příbyslav /DS/
- Povodí Vltavy, státní podnik, Holečkova 8, 150 24 Praha 5 /DS/
- Vodovody a kanalizace Havlíčkův Brod, Žižkova 832, 580 01 Havlíčkův Brod /DS/
- kraj Vysočina, zastoupený odborem životního prostředí – **zde**

### **Dotčené správní úřady (dodejkou)**

- Městský úřad Havlíčkův Brod, odbor ŽP, Havlíčkovo náměstí 57, 580 01 Havlíčkův Brod /DS/
- Česká inspekce životního prostředí, oblastní inspektorát Havlíčkův Brod, Bělohradská 3304, 580 02 Havlíčkův Brod /DS/
- Krajská hygienická stanice kraje Vysočina se sídlem v Jihlavě, Tolstého 1914/15, 586 01 Jihlava /DS/
- Krajský úřad kraje Vysočina, odbor ŽP, oddělení technické ochrany – **zde**

### **Odborně způsobilá osoba (dodejkou)**

- CENIA, Česká informační agentura životního prostředí, Litevská 8, 100 05 Praha 10
- Vršovice /DS/

### **Na vědomí (po nabytí právní moci IP)**

- Ministerstvo životního prostředí, odbor IPPC a IRZ, Vršovická 65, 100 10 Praha
- Ministerstvo životního prostředí, OVSS VII, Mezírka 1, 602 00 Brno
- Česká inspekce životního prostředí, oblastní inspektorát Havlíčkův Brod, Bělohradská 3304, 580 02 Havlíčkův Brod