



Krajský úřad Olomouckého kraje
Odbor životního prostředí a zemědělství
Jeremenkova 40a
779 11 Olomouc

Váš dopis č. j. / ze dne	Naše č. j.	Vyřizuje / linka	Praha, dne
KUOK 32400/2018 / 14. 3. 2018	CEN/20/684/2018	Ing. Hlavatý, Ph.D. / 606 709 569	20. 4. 2018

Vyjádření k žádosti o vydání 6. změny integrovaného povolení společnosti Slovácké strojírny, akciová společnost pro zařízení „Galvanovna – zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů v závodě Postřelmov“

Výše uvedeným dopisem Krajského úřadu Olomouckého kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, nám bylo zasláno oznámení o zahájení řízení a postoupení žádosti o vydání 6. změny integrovaného povolení (dále IP) společnosti Slovácké strojírny, akciová společnost, se sídlem Nivnická 1763, 688 01 Uherský Brod, IČ 00008702, pro zařízení „Galvanovna – zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů v závodě 07 Postřelmov“ (dále „Galvanovna Postřelmov“). Galvanovna je situována na území průmyslové zóny v severovýchodním okraji katastru obce Postřelmov v dostatečné vzdálenosti od nejbližší obytné zástavby.

Toto zařízení je ve smyslu přílohy č. 1 k zákonu č. 76/2002 Sb., v platném znění, zařazeno do kategorie 2.6. – Zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázní větší než 30 m³.

Podnikatelským programem společnosti je zakázková výroba odlitků automobilových dílů z taveniny oceli, hliníku, bronzu a jejich povrchová chemická a galvanická finální úprava. Dosud bylo na provozovně prováděno převážně tavení hliníku ve 3 tavicích plynových pecích (2 nístějové pece typu Sklenar 250/2, o kapacitě 2x 250 kg taveniny a o jmenovitém tepelném příkonu 0,349 MW + 1 tavicí kelímková pec typu 587 o kapacitě 550 kg taveniny o jmenovitém tepelném příkonu 0,4 MW) s celkovou výrobní kapacitou slévárny při dvousměnném provozu 12 t/den. Pece jsou odsávány samostatnými odtahy do společného výduchu. Není zde instalováno žádné zařízení na omezování emisí. Jako výchozí materiál pro tavení se používají Al housky a vratky z provozu lisování a čištění. Nejsou používány druhotné suroviny (šrot). Při tavení Al nejsou používány na odplynění žádné rafinační soli. Následné úpravy tavenin jsou prováděny dle požadavků odběratelů v udržovacích pecích, používají se zde pouze přípravky bez obsahu organických sloučenin chlóru.

Důvodem žádosti provozovatele o 6. změnu IP je realizace záměru společnosti v zavedení technologie tavení oceli a bronzových slitin, zavedení samotvrdnoucích formovacích směsí ve slévárně. Žádost o změnu IP dále zahrnuje:

- revizi vyjmenovaných stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší uvedených v dosud platném integrovaném povolení, včetně povolení stavby a provozu nových zdrojů z hlediska ochrany ovzduší v rámci investice „Stavba elektrických indukčních pecí o objemu taveniny bronzových slitin (Cu + Sn) 250 kg a 500 kg oceli“;
- modernizaci, inovaci a rozšíření technologií provozu slévárna. Součástí je i předložení aktualizovaných provozních řádů zařízení z hlediska ochrany ovzduší;
- instalaci 2 nových středofrekvenčních elektrických indukčních pecí (dále SF EIP) a výrobu samotvrdnoucích formovacích směsí ALPHASET, které jsou situovány do prostoru stávající slévárny. Cílem rekonstrukce je změna struktury výroby zavedením výroby odlitků ve vyšší hmotnostní kategorii, a to odléváním oceli v kategorii do 400 kg/odlitek a odléváním bronzových slitin do 250 kg/odlitek. Znečištěná vzdušina od těchto 2 elektrických indukčních pecí je odsávána a vedena přes textilní filtr CARM GH 15, výrobce CIPRES FILTR s.r.o. Brno, s automatickou regenerací pomocí stlačeného vzduchu.

Na základě ohlášení plánované změny v provozu zařízení jsou v rámci žádosti provozovatele o 6. změnu IP v souladu s § 16 odst. 1 písm. b) zákona č. 76/2002 Sb. dále požadovány následující úpravy a opatření:

- u Galvanovny dochází k doplnění provozu TOP COAT, což je nové pracoviště pro povrchové úpravy závěsů a pozinkovaných dílců nátěrovými hmotami,
- zavedením technologie výroby forem na ruční formovně s použitím samotvrdnoucí směsi ALPHASET dosud používaná technologie bentonitových směsí bude zrušena,
- dojde ke zrušení Kotelny HV 2, která bude nahrazena novou kotelnou Píšťala, sloužící pro vzduchotechnická zařízení v hale lisovny a lakovny (autobox).

Krajský úřad posoudil navrhovaný záměr provozovatele a došel k závěru, že na základě výše ohlášené změny v provozu zařízení spolu se žádostí o změnu IP ve smyslu § 19a odst. 2 zákona č. 76/2002 Sb., v platném znění, se jedná o podstatnou změnu v provozu zařízení, jelikož nové tavící pece na bronzové slitiny a ocel, včetně zavedení technologie výroby forem na ruční formovně s použitím samotvrdnoucí směsi ALPHASET na bázi fenol-formaldehydových pryskyřic, mohou mít vliv na okolní životní prostředí (ŽP) a lidské zdraví.

Ve smyslu §§ 5 a 11 zákona č. 76/2002 Sb., v platném znění, jsme byli vyzváni ke zpracování odborného vyjádření k žádosti o vydání změny IP, včetně aplikace nejlepších dostupných technik (BAT), v zákonem stanovené lhůtě.

K posuzovanému zařízení „Galvanovna – zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů v závodě 07 Postřelmov“ bylo KÚ Olomouckého kraje, odborem životního prostředí a zemědělství, provozovateli zařízení Slovácké strojírný, akciová společnost, vydáno IP k jeho provozu rozhodnutím, č. j. KUOK 125033/2007, ze dne 28. 1. 2008 a později změněno rozhodnutími:

- o změně IP č. 1, č. j. KUOK 19028/2012, ze dne 27. 4. 2012,
- o změně IP č. 2, č. j. KUOK 83613/2015, ze dne 15. 9. 2015,
- o změně IP č. 3, č. j. KUOK 83707/2015, ze dne 16. 9. 2015,
- o změně IP č. 4, č. j. KUOK 0995/2016, ze dne 19. 12. 2016 (neudělení souhlasu se změnou IP),
- o změně IP č. 5, č. j. KUOK 22812/2017, ze dne 24. 2. 2017.

K žádosti o vydání 6. změny IP bylo provozovatelem a KÚ Olomouckého kraje, odborem životního prostředí a zemědělství, zasláno:

- Výpis z Obchodního rejstříku u Krajského soudu v Brně, ze dne 31. 12. 1990, pro firmu Slovácké strojírný, akciovou společnost, platný ze dne 16. 5. 2017.

- Zplnomocnění firmy SUEZ využití strojů a.s. (pro Ing. Petru Smejkalovou) k zastupování firmy Slovácké strojírný, akciová společnost v oblasti OŽP při jednání a styku s orgány státní správy.
- Úplné znění IP vydaného Krajským úřadem Olomouckého kraje, odborem životního prostředí a zemědělství (dále KÚOK, OŽPZ), včetně dosud vydaných změn pro závod 07 Galvanovna Postřelmov, společnosti Slovácké strojírný, akciová společnost, ze dne 10. 5. 2017.
- Doplnění žádosti o vydání 6. změny IP od SUEZ Využití zdrojů a.s., ze dne 24. 10. 2017.
- Rozhodnutí KÚOK, OŽPZ, č. j. KUOK 109210/2016, ze dne 14. 11. 2016, ze závěrečného řízení k posuzovanému záměru „Stavba SF EIP 500 a 250 kg, modernizace, inovace a rozšíření technologií provozu slévárny“ se závěrem, že realizace záměru, zařazeného do bodu 4.4., kategorie II, dle přílohy č. 1 k zákonu EIA, nemá významný vliv na ŽP a nebude dále posuzován podle zákona o EIA.
- Projektová dokumentace a technické zprávy (PD + TZ) zahrnující údaje o nových SF EIP, včetně popisu dodávky technologického zařízení přípravy nové formovací směsi (z nákupu sušeného slévárenského písku, pojiva a tvrdidla) ALPHASET a její regeneraci po odlévání odlitků a jejího dalšího využití.
- Bezpečnostní listy vstupních surovin, týkajících se změny IP, zahrnují celkem 14 druhů NCHL a přípravků, zejména:
 - řady PERMABIND jako pojiva pro nové slévárenské samotvrdnoucí směsi ALPHASET na bázi fenol-formaldehydových pryskyřic, které jsou podezřelými karcinogeny a látkami poškozujícími lidskou reprodukci,
 - nátěry forem a jader na bázi alkoholů (etanol, denaturovaný líh, metanol),
 - přípravky řady TEGUMIT a TECHSEAL k povrchové úpravě pokovování kovů (vodní roztoky ftalátů, toluenu, butanolu, epoxidových pryskyřic a fenolu, hliníku a kaolinu).
- Aktuální protokoly z autorizovaného měření emisí z roku 2014 ze zařízení:
 - Galvanovny od firmy TESO Brno (západní haly linky A, B a C; východní haly linky E, F, G, H a P)
 - Lakovny Autobox (TOC, TZL)
 - Kotelny HV2 s kotli K1 a K2 (NO_x a CO)
 - Lakovny se stříkacími boxy (TOC a TZL)
 - Stříkání jader (TOC a TZL)
 - Tavení hliníku v pecích č. 1, 2 a 3 bez filtrace spalin (NO_x, TZL a Zn)
 - Vysoušecích pecí Lakovny (TOC a TZL)
- Návrhy aktualizovaných provozních řádů, vypracovaných dle přílohy č. 12 vyhlášky č. 415/2012 Sb.:
 - PŘ Slévárny z 02/2017, obsahující nové SF EIP typové řady Small Steel Shell z Anglie pro tavby 250 kg bronzu (150 kW) a 500 kg oceli (300 kW)
 - PŘ Galvanovna z 09/2012
 - PŘ Průmyslové čistírny odpadních vod PČOV (datum revize neuveden)
 - PŘ Nová lakovna (datum revize neuveden)
 - PŘ Nová Epoxidárna (datum revize neuveden)

Společnost Slovácké strojírný, akciová společnost, závod 07 Postřelmov, obdržela od TÜV SÜD certifikáty pro systém environmentálního managementu ČSN EN ISO 14001:2005 a systém managementu kvality EN ISO 9001:2015 v oboru výroby odlitků z neželezných kovů, jejich galvanické a chemické úpravy, s platností do 27. 8. 2018 (ekomanagement) a do 17. 10. 2018 (management kvality).

Slévárna barevných kovů a železa o projektované kapacitě 18 t/den vytaveného kovu (celá slévárna, včetně zpracování hliníku) bude po realizaci záměru nově tvořena:

- **SF EIP pecí INDUKTOTHERM o objemu výroby odlitků z neželezných kovů 0,25 t** taveniny bronzu (slitiny mědi a cínu) při lící teplotě 1 175 °C,

- **SF EIP pecí INDUKTOTHERM o objemu 0,5 t** taveniny bude sloužit pro tavení oceli při lící teplotě 1 650 °C.

Natavený kov bude z pecí přeléván do odlévací pánve zavěšené na stávajícím mostovém jeřábu. Plnění pece kovovou vsázkou bude prováděno ručně. U každé pece je na pecní plošině umístěn ovládací pult pro sklápění pece při vylévání taveniny nebo při vytlačování poškozeného kelímku. Dále budou na pecní plošině umístěny bedny s přísadami (feroslity) a plošinová váha pro jejich vážení.

SF EIP budou provozovány cyklicky po jednotlivých tavných podle množství a druhu materiálu. Provozní doba výroby je stanovena maximálně ve dvousměnném režimu (7 dnů v týdnu, tj. max. 5 840 h/rok). Odsávání 2 nových pecí je řešeno kloboukovým zákrytem, který zachycuje zplodiny a prach, a to jak při tavení vsázky, tak i při plnění pecí. Pro zachyt prachových částic (TZL) je navržen filtr CARM GH 15/1/3/15, výrobce CIPRES FILTR s.r.o. Brno.

Dalšími zařízeními nezbytně přímo souvisejícími s realizací záměru jsou pracoviště a zařízení pro přípravu, formování, vytloukání a regeneraci formovací směsi ALPHASET jsou:

- **výroba forem a jader**, sloužící pro přípravu formovací směsi. Je tvořeno průběžným mísičem typu Spartan 310 AB, umožňující nastavit 3 typy směsí ze 100 % nového písku, 100 % regenerátu nebo z přednastaveného podílu směsi nového písku a regenerátu. Suroviny k přípravě směsí budou nakupovány v předpokládaném množství od dodavatele zařízení technologického zařízení, a to:
 - sušený 100 % slévarenský písek 3 678 t/rok,
 - pojivo pryskyřice 182 t/rok,
 - tvrdidlo 36,5 t/rok.

Dávkování surovin do žlabu mísiče je prováděno pneumaticky. Mísič je vybaven dávkovacími zubovými čerpadly na pojivo (pryskyřici), 2 čerpadly na tvrdidlo (pomalé a rychlé tvrdidlo) a čerpadlem pro dávkování vody do regenerované směsi („regenerátu“). Směšovací jednotka umožňuje automatické nebo manuální směšování tvrdidel, a tím i řízení doby vytvrzování (ovládání doby zpracovatelnosti směsí). Vlastní formování je prováděno do kovových rámců pod mísičem, včetně jader dle příslušných odlitků. Po zatuhnutí jsou polorámy opatřeny nátěrem a přesunuty na lící pole.

- **odlévání, vytloukání forem a regenerace směsí**, včetně odsávání. Po odlití tavenin do forem a jejich ochlazení je provedeno vytloukání forem, separace odlitků od zbytků formovacích směsí a jader v technologii regeneračního zařízení Gamma 9LL, jehož součástí jsou vytloukácí plošina s vibračním a regeneračním roštem, soustavou síťových třídičů se spodním profukem, odíráním a odsáváním jemných zrnitostních podílů pojiv od zrn písku za účelem přípravy vratného písku (regenerátu), zbaveného odpadních hrubých podílů jader a odsávaných jemných nevyužitelných zrn z filtrace.

Do zařízení Galvanovna pro povrchové úpravy se nově doplňuje linka **TOP COAT**. Jedná se o ruční a poloautomatické kombinované pracoviště dvou závěsových technologií, kde se provádí povrchová úprava galvanizačních závěsů máčením do roztoků pro povrchovou ochranu a nanášení ochranného laku na malé pozinkované výrobky. Linka TOP COAT zahrnuje:

- **Technologie Tegumit** s ručním nanášením základního a vrchního nátěru pro ochranu galvanizačních závěsů. Objemem lázní s nátěrovými hmotami činí 0,84 m³. Pracoviště je vybaveno odsáváním o výkonu 1 m³/s. Technologie obsahuje 2 postupné aplikace:
 - **Tegumit 21 Primer** představuje základní nátěr s předehevem závěsů na teplotu 190 °C, poté se provádí jejich ponoření do vany s přípravkem Tegumit 21 Primer, uložení do stojanu k přirozenému zasychání nebo vypálení do pece asi na 20 minut. Po vypálení, respektive usušení z předchozího dne, vzniknou na povrchu puchýře, které je třeba po vychladnutí ručně okartáčovat.

- *Tegumit 21 TOP COAT vrchní nátěr* představuje předeřev závěsů na teplotu 190 °C, poté se provádí jejich ponoření do vany s přípravkem Tegumit 21 TOP COAT, uložení do stojanu k vypálení do pece při teplotě 190 °C. Předtím je nutno ručně odstranit z povrchu vytvořené puchýře. Po vypálení se závěsy nechají samovolně vychladnout.
- **Technologie Techseal** jako závěsovou poloautomatickou aplikaci laku Techseal na pozinkované dílce s objemem máčecí lázně 0,65 m³, prováděnou pouze u malých pozinkovaných výrobků za účelem jejich povrchové úpravy ke zlepšení odolnosti proti působení vnějších vlivů. Odsávání vzdušiny zajišťuje ventilátor o výkonu 0,84 m³/s.
Po navěšení dílců na speciální závěs se tento připevní na lakovací zařízení (automatické) a pomalu ponoří do laku, který lze naředit ředidlem Techseal Thinner. Závěsy se musí vkládat a vytahovat z lázně pomalu, aby nevznikala nežádoucí pěna na hladině barvy, způsobující vytvoření vzduchových bublin na povrchu lakovaného dílce. Po ukončení lakování následuje automatické odstředění dílců a jejich vložení do na vozíku do pece při teplotě 195 °C. Přebytková barva ze zachytivé vany pod odstředivkou se slévá a filtruje přes filtrační sáček 100 µm a vrací k opětovnému použití.

Nově dochází ke zrušení technické jednotky Kotelna HV 2, kterou nahrazuje Kotelna Píšťala. **Kotelna Píšťala** slouží pro vzduchotechnická zařízení v hale lisovny a lakovny (autobox) s projektovanou kapacitou 1,272 MW. V objektu byly instalovány 2 kotle na zemní plyn:

- **Kotel K1** je parní plynový kotel typu Viessman Paromat + Simplex PS 046 o výkonu 460 kW, účinnosti 94 % a příkonu 489 kW, je osazen hořákem Weishaupt o výkonu 80 – 550 kW;
- **Kotel K2** je parní plynový kotel typu Viessman Paromat + Simplex SM 072 o výkonu 720 kW, účinnosti 92 % a příkonu 783 kW, je osazen hořákem Weishaupt o výkonu 170 – 940 kW.

Odvod spalin ze spalování je řešen 2 samostatnými komíny v koaxiálovém provedení, které jsou umístěny vedle sebe a vyvedeny nad střechu objektu kotelný výduchy č. 003 a 004.

Údaje o zařízení

Podnikatelským programem společnosti je zakázková výroba odlitků automobilových dílů z taveniny oceli, hliníku, bronzových slitin a jejich povrchová chemická a galvanická finální úprava. Dosud bylo na provozovně prováděno převážně tavení hliníku ve 3 tavicích plynových pecích s celkovou výrobní kapacitou slévárny při dvousměnném provozu 12 t/den. Pece byly odsávány samostatnými odtahy do společného výduchu. Nebylo zde instalováno žádné zařízení na omezování emisí.

Důvodem žádosti provozovatele o 6. změnu IP je realizace záměru společnosti spočívající v instalaci dvou nových SF EIP pecí INDUKTOTHERM v rámci zavedení technologie tavení oceli a bronzových slitin o projektované kapacitě 18 t/den vytaveného kovu v celé slévárně, včetně zpracování hliníku. Obě nové pece jsou odsávány, pro zachyt prachových částic TZL je navržen textilní filtr CARM GH 15/1/3/15. Dalším důvodem podstatné změny IP je zavedení samotvrdnoucích formovacích směsí a jader ve slévárně na ruční formovně s použitím samotvrdnouce směsi ALPHASET na bázi fenol-formaldehydových pryskyřic, včetně technologie regeneračního zařízení Gamma 9LL s tím, že dosud používaná technologie bentonitových směsí bude zrušena.

V Galvanovně realizací záměru dochází k doplnění provozu TOP COAT, což je nové pracoviště pro povrchové úpravy závěsů a pozinkovaných dílců nátěrovými hmotami. Dále dojde ke zrušení Kotelny HV 2, která je nahrazena novou kotelnou Píšťala, sloužící pro vzduchotechnická zařízení v hale lisovny a lakovny (autobox).

Poznámka: Všechna výše uvedená zařízení, která jsou předmětem změny IP, včetně jejich technických parametrů, jsou podrobně uvedeny v předchozím vyjádření k důvodům žádosti provozovatele o 6. změnu IP.

Vstupní suroviny budou tvořeny:

- při tavení kovů ve slévárně k přetavování dodávky hliníkových a bronzových housek, odpad z vlastního provozu lisování a čištění, nově nákup ocelového a bronzového šrotu,
- k přípravě forem a jader ve slévárně technologií samotvrdnoucí směsi ALPHASET přípravy pojiv a tvrdidel řady Permabind, atril, chmesol a molit. Pro lakování závěsů a pozinkovaných dílců v Galvanovně přípravy laků řady Tegumit a Techseal.

Potřebné energetické zdroje v rámci 6. změny IP dle druhů zůstávají beze změn. Zdroje pro dvě nové SF EIP slévárny typové řady Small Steel Shell z Anglie k tavbám 250 kg bronzu (150 kW) a 500 kg oceli (300 kW) jsou dle žádosti zahrnuty do kap. 8.2. Vstupy paliv a energií s předpokladem nákupu elektrické energie v roce 2017.

Poznámka: Chybí údaje k množství paliv a energií v jednotkách GJ k posouzení povinnosti provozovatele zpracovat dle zákona Energetický audit.

Zdroje emisí znečišťujících látek ze zařízení do ovzduší zůstávají i po změně IP stejné, tj. odsávání ze stacionárních zdrojů tavících pecí, u obou nových SF EIP pecí je za odsáváním pro zachyt prachových částic TZL navržen textilní filtr CARM GH 15/1/3/15.

Odpady ze zařízení jsou a budou nadále tříděny, shromažďovány a označovány dle jednotlivých druhů. O jejich výskytu a způsobech nakládání je a bude vedena průběžná evidence. Druhovému složení odpadů vzniklých při provozu posuzovaného zařízení, tj. v procesech tavení, se po realizaci změny IP oproti současnému stavu zásadně nemění. Změna se dotýká pouze zavedení technologie výroby forem a jader na ruční formovně na bázi samotvrdnoucí směsi ALPHASET s pojivy obsahujícími fenol-formaldehydové pryskyřice a související s technologií regeneračního zařízení Gamma 9LL, při níž budou s ukončením používání bentonitových směsí vznikat nové druhy nebezpečných druhů odpadů katalogových čísel:

- 10 09 07 a 10 10 07 Licí formy a jádra použita k odlévání obsahující nebezpečné látky (pro odlévání železných a neželezných kovů),
- 10 09 09 a 10 10 09 Prach z čištění spalin obsahující nebezpečné látky (pro slévání odlitků železných a neželezných kovů).

Zdroje hluku ze zařízení jsou a budou zařízení ke třídění a manipulaci se vstupními kovovými surovinami a odpady. Část těchto zdrojů je v provozu pouze v denní době, část však nelze v nočních hodinách odstavit z provozu. Předpokládá se, že provozem i po realizaci záměru budou splněny limity stanovené NV č. 272/2011 Sb.

Provoz zařízení neprodukuje vibrace s dosahem za hranici areálu zařízení.

Zařízení není zdrojem neionizujícího záření.

Technické jednotky s činnostmi podle přílohy č. 1 zákona

Posuzované zařízení Galvanovna Postřelmov s projektovanou kapacitou 180 m³ je ve smyslu přílohy č. 1 k zákonu č. 76/2002 Sb., v platném znění, zařazeno do kategorie 2.6. – Zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázní větší než 30 m³.

V rámci žádosti o 6. změnu IP se do zařízení Galvanovna pro povrchové úpravy nově doplňuje linka TOP COAT. Jedná se o ruční a poloautomatické kombinované pracoviště dvou závěsových technologií, kde se provádí povrchová úprava galvanizačních závěsů máčením do roztoků pro povrchovou ochranu a nanášení ochranného laku na malé pozinkované výrobky.

Linka TOP COAT zahrnuje:

- **Technologie Tegumit** (*Tegumit 21 Primer* představuje základní nátěr s ručním nanášením základního a vrchního nánosu pro ochranu galvanizačních závěsů a *Tegumit 21 TOP COAT* vrchní nátěr). Celkový objem lázní s nátěrovými hmotami činí 0,84 m³.
- **Technologie Techseal** jako závěsovou poloautomatickou aplikaci laku Techseal na pozinkované dílce s objemem máčecí lázně 0,65 m³.

Poznámky:

- Žádné zařízení na omezování emisí VOC na uvedených pracovištích TOP COAT není instalováno.
- Projektovaná kapacita pracoviště TOP COAT bude zdrojem emisí VOC. Projektovaná spotřeba VOC činí cca 0,7 t/rok. Zdroj splňuje podmínky pro sčítání VOC na provozovně, a to se stávající Lakovnou. Celková projektovaná spotřeba VOC na provozovně zůstane na stejné úrovni, tj. větší než 5 t/rok (v roce 2016 bylo na lakovně vykázáno pouze 2,271 t VOC).
- Provoz TOP COAT probíhá pouze na ranní směně. Sušicí pec slouží pro obě technologie střídavě.

Přímo spojené činnosti

V souvislosti s žádostí provozovatele o vydání 6. změny IP dochází:

- Ke zrušení technické jednotky Kotelna HV 2, kterou nově nahrazuje Kotelna Píšťala.
- V provozu Slévárna hliníku dochází k rozšíření o 2 nové SF EIP k tavení oceli a slitin bronzů a k výrobě samotvrdnoucích formovacích směsí ALPHASET, včetně regeneračního zařízení písku. Uvedený provoz bude nově označen jako **Slévárna barevných kovů a železa**.

Ostatní jednotky zůstávají v rozsahu tak, jak jsou uvedeny a popsány v integrovaném povolení.

Kotelna Píšťala s projektovanou kapacitou 1,272 MW. V objektu byly instalovány 2 parní kotle na zemní plyn (*Kotel K1* o příkonu 489 kW, je osazen hořákem Weishaupt o výkonu 80 až 550 kW a *Kotel K2* o příkonu 783 kW, je osazen hořákem Weishaupt o výkonu 170 – 940 kW).

Poznámka: Pro specifické EL kotlů kotlen HV 1 a Píšťala jsou provozovatelem navrhovány ve smyslu § 29 odst. 5 vyhlášky č. 415/2012 Sb. hodnoty pro NO_x 100 mg/m³ s platností od 1. 1. 2020.

Slévárna barevných kovů a železa o projektované kapacitě 18 t/den vytaveného kovu (celá slévárna, včetně zpracování hliníku) je po realizaci záměru nově tvořena:

- **SF EIP pecí INDUKTOTHERM** o objemu výroby odlitků z neželezných kovů 0,25 t taveniny bronzů (slitiny mědi a cínu) při lící teplotě 1 175 °C,
- **SF EIP pecí INDUKTOTHERM** o objemu 0,5 t taveniny bude sloužit pro tavení oceli při lící teplotě 1 650 °C.

Projektovaná kapacita: 18 t/den vytaveného kovu (celá slévárna, včetně zpracování hliníku)

Provoz EIP: cyklický po tavebách dle množství a druhu materiálu

Provozní doba: maximálně ve dvousměnném režimu (7 dnů v týdnu, tj. max. 5 840 h/rok)

Odsávání pecí: kloboukovým zákrytem, který zachycuje zplodiny a prach, a to jak při tavení vsázky, tak při plnění pecí

Filtrace spalin: k zachytu TZL je navržen textilní filtr CARM GH 15/1/3/15

Dalšími zařízeními nezbytně přímo souvisejícími s realizací záměru jsou pracoviště a zařízení pro přípravu, formování, vytlačování a regeneraci formovací směsi ALPHASET:

- **výroba forem a jader**, sloužící pro přípravu formovací směsi. Je tvořeno průběžným míšičem typu Spartan 310 AB, umožňující nastavit 3 typy směsí ze 100 % nového písku, 100 % regenerátu nebo z přednastaveného podílu směsi nového písku a regenerátu.

- **odlévání, vytloukání forem a regenerace směsí** včetně odsávání. Po odlití tavenin do forem a jejich ochlazení je provedeno vytloukání forem, separace odlitků od zbytků formovacích směsí a jader v technologii regeneračního zařízení Gamma 9LL.

Parametry regeneračního zařízení Gamma 9LL:

- projektovaná kapacita: výkon 9 t/h (cca 6 forem/h), výstup do chladničky písku 6 t/h
- provozní doba: 2 směny/den
- odsávání zařízení: 16 040 m³/h bude zahrnovat filtraci odprašků z celého zařízení regenerace s garantovaným výstupem emisí TZL do ovzduší **max. 5 mg/m³**

Poznámka: V žádosti není uveden způsob nakládání s přebytky regenerované směsí po odlévání.

Návrh závazných podmínek provozu zařízení

Ovzduší

Realizace záměru společnosti Slovácké strojírna, akciová společnost spočívá v zavedení technologie taveb oceli a bronzových slitin instalaci 2 nových SF EIP, zavedení technologie samotvrdnoucích formovacích směsí ALPHASET, včetně regenerace směsí v zařízení Gamma 9LL s cílem změny struktury výroby odlitků ve vyšší hmotnostní kategorii, Znečištěná vzdušina od těchto elektrických indukčních pecí a z regenerace bude odsávána a vedena přes nové textilní filtry. Do zařízení Galvanovna pro povrchové úpravy se nově doplňuje linka TOP COAT pro povrchovou úpravu galvanizačních závěsů máčením do roztoků pro povrchovou ochranu a nanášení ochranného laku na malé pozinkované výrobky.

Z hlediska přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb., v platném znění, je posuzované zařízení zařazeno mezi vyjmenované stacionární zdroje pod kódem 4.12. Povrchová úprava kovů a plastů a jiných nekovových předmětů a jejich zpracování s objemem lázně nad 30 m³, pro které je požadován provozní řád (PŘ), jako součást povolení provozu podle § 11 odst. 2 písm. d) zákona. Nová kotelna Pišťala je vyjmenovaným zdrojem pod kódem 1.1. Spalování paliv v kotlích o jmenovitém tepelném příkonu od 0,3 do 5 MW včetně, pro které je požadována rozptylová studie § 11 odst. 9 zákona. Ostatní vyjmenované stacionární zdroje byly zařazeny provozovatelem.

Vzhledem k dosud dosahovaným výsledkům naměřených hodnot koncentrací znečišťujících emisních ukazatelů v současně provozovaném zařízení (viz aktuální protokoly z autorizovaného měření emisí od TESO Brno a AXIA CZ z roku 2014 ve společnosti Slovácké strojírna, akciová společnost – viz příloha žádosti o změnu IP), navrženými hodnotami emisí provozovatelem a porovnáním posuzovaného zařízení s obdobnými technologiemi provozovanými v ČR a doporučenými hodnotami o BAT, navrhuje:

- 1) Dodržovat navrhované emisní limity koncentrací znečišťujících látek pro nová zařízení uvedená v následujících tabulkách.

Tabulka 1 Návrh závazných emisních limitů pro Kotelnu Pišťala

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limit dle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu
Kotelna Pišťala jmenovitý tepelný příkon 1,272 MW (parní kotle K1 489 kW + K2 783 kW) Výduchy č. 003 a 004 Kód zdroje 1.1.	NO _x	mg/m ³	100 ¹⁾ ref. obsah O ₂ 3%	100 vztažné podmínky A
	CO	mg/m ³	50 ¹⁾	50 vztažné podmínky A

¹⁾ specifický emisní limit dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., příloha č. 2, část II, tab. 1.1.1, SEL pro NO_x dle § 29 odst. 5 vyhlášky č. 415/2012 Sb.

Poznámka: Technologie kotelný Píšťala měla být dle žádosti zrealizována a uvedena do provozu v roce 2017.

- 2) Jednorázové měření emisních koncentrací NO_x a CO bude prováděno dle § 3 odst. 2) písm. b) vyhlášky č. 415/2012 Sb. s četností 1x za 3 kalendářní roky, nejdříve vždy po uplynutí 18 měsíců od data předchozího měření.

Tabulka 2 Návrh závazných emisních limitů pro Slévárnu barevných kovů a železa

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limit dle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu
103 Metalurgie neželezných kovů (bronz) SF EIP č. 4 0,25 t Centrální textilní hadicový filtr CARM GH 15/1/3/15 Společný výdech Kód zdroje 4.10.	TZL	mg/m ³	20 ¹⁾	10 vztažné podmínky A
	NO _x	mg/m ³	400 ¹⁾	100 vztažné podmínky A

¹⁾ specifický emisní limit dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., příloha č. 8, část II, bod 3.7.4.

Poznámka: Technologické zařízení zdroje 103 mělo být dle žádosti zrealizováno a uvedeno do provozu v roce 2017.

- 3) Jednorázové měření emisních koncentrací TZL a NO_x bude prováděno dle § 3 odst. 2) písm. a) vyhlášky č. 415/2012 Sb. s četností 1x za kalendářní rok, nejdříve vždy po uplynutí 6 měsíců od data předchozího měření.

Tabulka 3 Návrh závazných emisních limitů pro Slévárnu barevných kovů a železa

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limit dle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu
104 Metalurgie železných kovů (ocel) SF EIP č. 5 0,5 t Centrální textilní hadicový filtr CARM GH 15/1/3/15 Společný výdech Kód zdroje 4.6.4.	TZL	mg/m ³	20 ¹⁾	10 vztažné podmínky A

¹⁾ specifický emisní limit dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., příloha č. 8, část II, bod 3.5.4.

Poznámka: Technologické zařízení zdroje 104 mělo být dle žádosti zrealizováno a uvedeno do provozu v roce 2017.

- 4) Jednorázové měření emisních koncentrací TZL bude prováděno dle § 3 odst. 2) písm. a) vyhlášky č. 415/2012 Sb. s četností 1x za kalendářní rok, nejdříve vždy po uplynutí 6 měsíců od data předchozího měření.

Tabulka 4 Návrh závazných emisních limitů pro Slévárnu barevných kovů a železa

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limit dle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu
Pískové hospodářství Příprava směsí ALPHASET, vytlačování a regenerace použité směsi v zařízení Gamma 9LL Nové textilní filtry JET a CARM GH 10 Výduchy č. 522 a 521 Kód zdroje 4.6.1. a 4.8.1.	TZL	mg/m ³	20 ¹⁾	10 vztažné podmínky C

¹⁾ specifický emisní limit dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., příloha č. 8, část II, bod 4.6.1. a 4.8.1.

Poznámka: Technologické zařízení Pískového hospodářství, včetně zařízení Gamma 9LL, mělo být dle žádosti zrealizováno a uvedeno do provozu v roce 2017.

- 5) Jednorázové měření emisních koncentrací TZL bude prováděno dle § 3 odst. 2) písm. a) vyhlášky č. 415/2012 Sb. s četností 1x za kalendářní rok, nejdříve vždy po uplynutí 6 měsíců od data předchozího měření.

Tabulka 5 Návrh závazných emisních limitů pro novou linku Lakovny TOP COAT

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limit dle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu
Západní hala TOP COAT Technologie Tegumit a Techseal spotřeba OR 0,7 t/rok (součet s lakovnou > 5 t/rok) odsávání bez čištění Výduch č. 106 Kód zdroje 4.1.	TOC	g/m ²	60 ^{1), 2), 3)}	60 vztažné podmínky C
	TOC	mg/m ³	50 ^{1), 4)}	50 vztažné podmínky C
	VOC	%	20 ¹⁾	20 vztažné podmínky C

¹⁾ specifický emisní limit dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., příloha č. 5, část II, bod 4.1.

²⁾ Podíl hmotnosti emisí těkavých organických látek vyjádřených jako TOC a celkové velikosti plochy finálního výrobku opatřeného nátěrem bez ohledu na počet aplikovaných nátěrů.

³⁾ Nelze-li technicky a ekonomicky dosáhnout stanovené hodnoty emisního limitu v g/m², nebo pokud technicky nelze stanovit velikost upravovaného povrchu, nesmí být překročen emisní limit TOC 50 mg/m³ v žádném z výduchů pro odpadní plyn z jednotlivých prostorů – nanášení, vytékání, sušení, vypalování.

⁴⁾ Od 1. 1. 2020 platí emisní limit TOC v mg/m³ pro všechny výduchy z jednotlivých prostorů – nanášení, vytékání, sušení, vypalování – a emisní limit vyjádřený v g/m² se nadále neuplatňuje.

Poznámka: Technologické zařízení TOP COAT mělo být dle žádosti zrealizováno a uvedeno do provozu v roce 2017.

- 6) Provozovatel zajistí ve smyslu § 3 odst. 1 písm. a) vyhlášky č. 415/2012 Sb. provedení jednorázového autorizovaného měření emisí stanovených pro nové vyjmenované zdroje s kódy 1.1. (Kotelna Píšťala), 4.10. a 4.6.4. (Tavící pece SF EIP, včetně nové filtrační stanice), 4.6.1. a 4.8.1. (Pískové hospodářství s regenerací Gamma 9LL) a 4.1. (TOP COAT) ve všech ukazatelích.

T: do 4 měsíců od uvedení zařízení do provozu, výsledky měření předloží KÚ Olomouckého kraje k posouzení

Poznámka: Závazné podmínky a hodnoty emisních limitů pro zdroje znečišťování ovzduší uvedené v dosud platném IP doporučujeme revidovat a uvést do souladu s platnou legislativou ochrany ovzduší, uvedenou v kap. 16 Návrhu závazných podmínek provozu zařízení v žádosti o změnu IP.

- 7) Provozovatel bude provozovat posuzovaná zařízení v souladu s aktualizovanými platnými, ve správním řízení schválenými provozními řády zařízení:
- PŘ Slévárny z 02/2017, obsahující nové SF EIP typové řady Small Steel Shell z Anglie pro tavby 250 kg bronzu (150 kW) a 500 kg oceli (300 kW),
 - PŘ Galvanovna (aktualizován v 10/2017),
 - PŘ Průmyslové čistírny odpadních vod PČOV (aktualizován v 10/2017),
 - PŘ Nová lakovna (aktualizován v 10/2017),
 - PŘ Nová Epoxidárna (aktualizován v 10/2017).

Hluk, vibrace a neionizující záření

a) Hluk

- 1) Dodržovat nejvyšší přípustné hodnoty hluku stanovené v nařízení vlády č. 272/2011 Sb.
Denní doba 50 dB (od 6,00 až do 22,00 h)
Noční doba 40 dB (od 22,00 až do 6,00 h)
V případě hluku s tónovými složkami se přičte korekce - 5 dB.

b) Vibrace – nerelevantní

c) Neionizující záření – nerelevantní

Nakládání s odpady

Odpady ze zařízení jsou a budou nadále tříděny, shromažďovány a označovány dle jednotlivých druhů. Druhovému složení odpadů vzniklých při provozu posuzovaného zařízení se po realizaci změny IP oproti současnému stavu zásadně nemění. Změna se dotýká zavedení technologie výroby forem a jader na ruční formovně na bázi samotvrdnoucí směsi ALPHASET s pojivy obsahujícími fenol-formaldehdydové pryskyřice a související s technologií regeneračního zařízení Gamma 9LL, při níž budou s ukončením používání bentonitových směsí vznikat nové druhy nebezpečných druhů odpadů katalogových čísel:

- 10 09 07 a 10 10 07 Licí formy a jádra použitá k odlévání obsahující nebezpečné látky (pro odlévání železných a neželezných kovů),
- 10 09 09 a 10 10 09 Prach z čištění spalin obsahující nebezpečné látky (pro slévání odlitků železných a neželezných kovů).

Poznámka: Před vydáním změny IP provozovatel předloží způsob dalšího nakládání s těmito druhy „N“ odpadů a opatření již zavedená k přípravě jejich alternativního využití, či zneškodnění na základě jejich chemického složení či hodnocení jejich nebezpečné vlastnosti.

Opatření k vyloučení rizik po ukončení činnosti zařízení

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

Opatření týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu

Poznámka: Opatření jsou uvedena v návrhu aktualizovaných Provozních řádů posuzovaného zařízení a v Havarijním plánu společnosti.

Kontrola a monitorování

Poznámka: Návrhy závazných podmínek pro kontrolu a monitorování emisí z posuzovaného zařízení jsou uvedeny v kapitolách vyjádření Ovzduší a Hluk.

Stanovení BAT

Provozovatelem bylo v příloze žádosti o 6. změnu IP provedeno porovnání předmětných parametrů posuzovaného zařízení „Galvanovna závodu 07 Postřelmov“ s BAT věcně a obsahově správně s použitím:

- Referenční materiál nejlepších dostupných technik pro kovárny a slévárny, květen 2005.

Tabulka 6 Porovnání podstatných parametrů předmětu žádosti o 6. změnu IP pro nové zdroje posuzovaného zařízení „Galvanovna Postřelmov“ s BAT

Předmět porovnání	Technologické nebo technické řešení v zařízení	Nejlepší dostupná technika	Porovnání a zdůvodnění rozdílů řešení
Zavedení EMS	Společnost Slovácké strojírny, akciová společnost, závod 07 Postřelmov, obdržela od TÜV SÜD certifikáty pro systém environmentálního managementu ČSN EN ISO 14001:2005 a systém managementu kvality EN ISO 9001:2015 v oboru výroby odlitků z neželezných kovů, jejich galvanické a chemické úpravy, s platností do 27. 8. 2018 (ekomanagement) a do 17. 10. 2018 (management kvality).	BAT je zavedení EMS a dalších systémů zahrnujících plánované nebo trvalé snížení zátěže složek ŽP.	V souladu s BAT.
Interní recyklace produktů ze zařízení	Kovové odpady z odstraňování vtoků, náliťků a při kontrole jakosti jsou zpětně využívány ve vsázce pecí.	Kovový materiál vznikající při výrobě je recyklován.	V souladu s BAT.
	Technologické zařízení Gamma 9LL pro přípravu, formování a vytlačování systému ALPHASET je založena na regeneraci a znovupoužití formovací směsi.	Recyklace technologie výroby formovacích směsí a jader.	
Odvádění vzdušiny a snižování emisí TZL	Pro obě nové instalované pece SF EIP pro tavení bronzových slitin a oceli řady INDUKTOTHERM je instalován nový tkaninový filtr CARM GH 15/1/3/15 s odsáváním pecí kloboukovým zákrytem, který zachycuje zplodiny a prach, a to jak při tavení vsázky, tak i při plnění pecí. Rovněž zařízení Gamma 9LL je vybaveno novými textilními filtry JET a CARM GH 10.	Nejlepší dostupnou technikou umožňující snížit emise prachu a kovů do ovzduší z přetavování při sekundární výrobě kovů je zakrytování pecí spojené s odsáváním plynu, použití přiměřeného odsávacího výkonu a suché filtrace vzdušiny na textilních filtrech s regenerací. Doporučená úroveň emisí TZL: 2 – 5 mg/m ³ .	V souladu s BAT.

Poznámka: Z výše uvedeného porovnání podstatných parametrů předmětu žádosti o 6. změnu IP posuzovaného zařízení je zřejmé, že provozování nových tavících pecí SF EIP pecí INDUKTOTHERM pro tavení bronzových slitin a oceli, včetně instalace nového tkaninového filtru CARM GH 15/1/3/15 a technologické zařízení Gamma 9LL pro přípravu, formování a vytlačování systému ALPHASET je technicky a technologicky zdůvodnitelné a reálně srovnatelné s doporučenými hodnotami BAT.

Na základě posouzení žádosti o změnu IP a došlé dokumentace doporučujeme při zohlednění výše navržených závazných podmínek provozu posuzovaného zařízení vydat společnosti Slovácké strojírny, akciová společnost, pro zařízení „Galvanovna Postřelmov“ rozhodnutí o 6. změně IP.

RNDr. Jan Prášek
ředitel úseku technické ochrany životního prostředí

v z. Mgr. Jan Kolář
zástupce ředitele úseku technické ochrany životního prostředí