

**V rámci aktuálního znění výrokové části integrovaného povolení jsou zapracovány dosud vydané změny příslušného integrovaného povolení. Uvedený dokument má pouze informativní charakter a není závazný.**

**Aktuální znění výrokové části integrovaného povolení čj. MSK 146982/2006 ze dne 27.2.2007 (nabytí právní moci dne 28.3.2007), ve znění pozdějších změn:**

| změna č. | čj.             | ze dne     | nabytí právní moci |
|----------|-----------------|------------|--------------------|
| 1.       | MSK 152348/2007 | 5.10.2007  | 1.11.2007          |
| 2.       | MSK 67944/2009  | 5.6.2009   | 24.6.2009          |
| 3.       | MSK 130539/2009 | 10.8.2009  | 10.8.2009          |
| 4.       | MSK 161264/2009 | 20.10.2009 | 20.10.2009         |
| 5.       | MSK 180044/2010 | 2.11.2010  | 2.11.2010          |
| 6.       | MSK 183980/2011 | 26.10.2011 | 10.11.2011         |
| 7.       | MSK 211081/2011 | 12.12.2011 | 12.12.2011         |
| 8.       | MSK 139488/2012 | 30.10.2012 | 31.10.2012         |
| 9.       | MSK 35467/2014  | 26.6.2014  | 27.6.2014          |
| 10.      | MSK 162120/2016 | 10.1.2017  | 11.1.2017          |
| 11.      | MSK 163682/2016 | 3.2.2017   | 6.2.2017           |
| 12.      | MSK 142140/2018 | 19.12.2018 | 20.12.2018         |
| 13.      | MSK 154991/2022 | 5.12.2022  | 23.12.2022         |
| 14.      | MSK 13085/2023  | 25.1.2023  | 10.2.2023          |

## Výroková část

Krajský úřad Moravskoslezského kraje, odbor životního prostředí a zemědělství (dále „krajský úřad“), jako věcně a místně příslušný správní úřad podle § 29 odst. 1 zákona č. 129/2000 Sb., o krajích (krajské zřízení), ve znění pozdějších předpisů, a podle § 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), rozhodl takto:

Právníké osobě **GIFF a.s.**, se sídlem Slévárenská 272, 739 11 Frýdlant nad Ostravicí, IČ 25843371, (účastník řízení podle § 27 odst. 1 správního řádu, dále „provozovatel zařízení“), se vydává

### integrované povolení

podle § 13 odst. 3 zákona o integrované prevenci.

#### **Identifikační údaje:**

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| <u>Název zařízení:</u>        | <b>Slévárna</b>  |
| <u>Provozovatel zařízení:</u> | GIFF a.s., Slévárenská 272, 739 11 Frýdlant nad Ostravicí, IČ 25843371                             |
| <u>Kategorie činností:</u>    | 2.4. Provoz sléváren železných kovů o výrobní kapacitě větší než 20 t denně                        |
| <u>Umístění zařízení:</u>     | Kraj: Moravskoslezský<br>Obec: Frýdlant nad Ostravicí<br>Katastrální území: Frýdlant nad Ostravicí |

## I.

### Popis zařízení a s ním přímo spojených činností

#### a) Technické a technologické jednotky podle přílohy č. 1 zákona o integrované prevenci

##### • **P 100 Tavnárna šedé a tvárné litiny**

Součástí tavnárny je příprava vsázky, vlastní tavení a úprava tekutého kovu. Vsázku tvoří: kovonosná vsázka - ocelový šrot, zlomková litina, surové Fe, vratný materiál a přísady - nauhličovadla, FeSi, FeMn, FeP. Takto upravená kovonosná vsázka se dávkuje společně do zavážecího vozu a z něj pak vsázka putuje do elektrických indukčních kelímkových pecí typu INDUCTO-ELPHIAC (zdroj č. 101) a typu EGP 6000S (zdroj č. 104). FeSi se dávkuje do natavené pece až po stažení strusky. Z pecí se kov převáží bubnovou pávní na formovací linky typu HSP 3D, kde se odlévání provádí přímo z těchto bubnů. Tavnárna slouží k tavení tekutého kovu pro výrobu odlitků ze šedé a tvárné litiny o hmotnosti cca 0,5 – 95 kg. Projektovaná kapacita tavnárny je 72 t/den (18 000 t /rok) tekutého kovu (litiny) při třísměnném provozu. Hlavním zdrojem pro tavení jsou indukční pece typu EGP 6000S (zdroj č. 104). Pece INDUCTO-ELPHIAC (zdroj č. 101) jsou v provozu jen v případě poruchy pecí typu EGP 6000S (zdroj č. 104).

##### ○ **Elektrické indukční pece typu INDUCTO-ELPHIAC**

Projektovaný výkon 2 x 5 t/h tekutého kovu (litina). Jedná se o dvě středofrekvenční elektrické indukční kelímkové pece sloužící k výrobě litiny. Princip tavení je elektromagnetickou indukcí ve dvou kelímkových pecích. Tavení probíhá způsobem, kdy v jednom kelímku probíhá tavba a zbytek příkonu se používá na udržení teploty v již natavené peci, ze které se průběžně odebírá kov do formovacích linek.

##### ○ **Elektrické indukční pece typu EGP 6000 S**

Projektovaný výkon 2 x 6 t/h tekutého kovu (litina). Jedná se o dvě středofrekvenční elektrické indukční kelímkové pece sloužící k výrobě litiny. Princip tavení je elektromagnetickou indukcí ve dvou kelímkových pecích. Tavení probíhá způsobem, kdy v jednom kelímku probíhá tavba a zbytek příkonu se používá na udržení teploty v již natavené peci, ze které se průběžně odebírá kov do formovacích linek.

##### ○ **Modifikační kabina**

Slouží k modifikaci tekutého kovu injektáží plněného profilu (přeměna šupinkového grafitu v litině na sféroidní). Litina se ve speciální pávní převezve vysokozdvížným vozíkem do kabiny a zdvihne se pod žáruvzdorné víko, které pánev uzavře. Otvorem ve víku se do taveniny podavačem vsouvá dutý drát odvíjený z cívky. V drátu je modifikační přísada. Délka drátu je úměrná hmotnosti kovu v pávní. Reakce trvá několik minut. Při zapnutí podavače se otevírá klapka odsávání a zplodiny jsou odsávány do společného filtračního zařízení zdrojů č. 101 resp. č. 104.

#### b) Technické a technologické jednotky mimo rámec přílohy č. 1 zákona o integrované prevenci

##### • **P 200 Výroba jader - COLD BOX** (zdroj č. 201)

Pro výrobu jader se používají jádrovací stroje **LAEMPE LL20**, **Röper H 40** a **Gisag KCBS 12**. Jádrovací stroje LAEMPE LL20, Röper H 40 využívající technologii COLD BOX (studeného postupu), při kterém se používají směsi s pojivky na bázi polyuretanů (PUR) vytvrzované terciárními aminy.

(Poloautomatická výroba jader, vstřelení a vytvrzení směsi aminem - N, N-dimetylaminem, rozebrání jaderníků, obsluha odebírá jádra).

Odsávaná vzdušina od strojů s technologií aminů je vypírána od terciárních aminů v mokré pračce s předřazeným suchým patronovým filtrem. Jádrovací stroj Gisag KCBS 12 využívá proces samo tuhoucích směsí na bázi dvojsložkové pryskyřice. Suchý křemičitý písek pro výrobu jader je dopravován pseudopravou do 3 zásobníků písků (č. 1, č. 2 a č. 3), a to ze zásobníku č. 4, který se skládá z 3 válcových sil na suchý křemičitý písek, každé o objemu 18 m<sup>3</sup>.

- **P 300 Polévání jader** (zdroj č. 301)

Záložní technologie pro případ komplikovaných a velice tepelně namáhaných jader. Používá se ve výjimečných případech. Součástí technologie je čerpadlo s hadicí, polévací kád' s roštem, zpětné čerpadlo a míchadlo. Polévání je aplikováno roztokem TENOtec7804 A, které obsahuje 20 - 50 % propan-2ol. Polévací vana není vybavena odsáváním.

- **P 400 Úpravna formovací směsi** (zdroj č. 401)

Je založena na stejném složení jednotné bentonitové formovací směsi (JBS) tvořené ze 3 % nové formovací směsi, 3 % vody, max. 1,5 % směsného bentonitu a 92,5 % vratné směsi z linek. Příprava probíhá v mísiči TECHNICAL s výrobní kapacitou 50 t/hod. Odlučovací zařízení zajišťuje odsávání prachu od dopravy vratné směsi, zásobníků a chladničky vratné směsi. Doprava vratné směsi zahrnuje pásovou dopravu od formovacích linek, dva elevátory, polygonové síto, chladničku písku a 4 zásobníky na ochlazený vratný písek. Výrobní část úpravny zahrnuje zásobník na směsný bentonit, vážní a měřicí systém, mísič JBS, dopravníky hotové směsi a zásobníky pro hotovou směs u formovacích linek. Všechny přesypy a technologie jsou odsávány.

- **Výroba forem**

Formovací linky HSP 3D – 1 a HSP 3D – 2 jsou tvořeny souborem strojů a zařízení sloužících k výrobě forem, odlévání, vytloukání odlitků a úpravě jednotné formovací směsi.

- **P 500 Formovací linka HSP 3D – 1: licí pole a chladicí tunel** (zdroj č. 501)

Slouží pro výrobu forem v automatickém režimu chodu linky. Způsob formování je na principu profouknutí formy stlačeným vzduchem a následném dolisování. Formy na paletách se přesouvají na dvě chladicí tratě. Doba chlazení je cca 1,5 hod. Celý prostor licího pole a chladicího tunelu pole je opatřen zákrytem, který zachycuje emise vzniklé při lití, včetně uvolněného tepla. Odsávaná vzdušina je pomocí odtahového ventilátoru vypouštěna ven z haly (nemá filtr). Velikost formovacích ráků je 850 x 850 x 200/200 mm. Maximální výkon formovací linky je 45 forem za hodinu.

- **P 600 Vytluokací rošt k lince HSP 3D – 1** (zdroj č. 601)

Vytluokací rošt je zařízení formovací linky HSP 3D – 1, kde se z forem separuje odlitek a použitá formovací směs propadá roštem a vrací se do úpravny formovací směsi. Odlučovací zařízení zajišťuje odsávání prachu od vytlačovací stanice, vytluokacího roštu, výsypky roštu, magnetu a přepadu u vstupu vratné směsi do spodní části elevátoru. Odsávání je osazeno průmyslovou filtrační stanicí OS 200 s regenerovatelným odlučovacím zařízením určeným pro zachycování tuhých příměsí ze znečištěných vzdušín s filtrační textilíí uspořádanou do tvaru plošných více kapsových vložek.

- **P 700 Formovací linka HSP 3D – 2: licí pole a chladicí tunel** (zdroj č. 701)

Zařízení slouží pro výrobu forem v automatickém režimu chodu linky. Způsob formování je na principu profouknutí formy stlačeným vzduchem a následném dolisování. Formy na paletách se přesouvají na dvě chladicí tratě. Doba chlazení je cca 1,5 hod. Celý prostor licího pole a chladicího tunelu je opatřen zákrytem, který zachycuje emise vzniklé při lití, včetně uvolněného tepla. Nad

licím polem jsou umístěny odsávací segmenty s roštem, které jsou nakloněny nad licí pole a zasahují svou horní hranou zhruba do poloviny dráhy formovacích rámců. Polí je 6. Odtah jednotlivých polí je regulován tak, že v místě odlévání je nejvyšší. Vzduch je odváděn páteřním rozvodem potrubím do prostoru nad chladicí tunel. Do stejného páteřního rozvodu jsou svedeny odtahy z chladicího tunelu. Smíšená vzdušina z licího pole a chladicího tunelu je pomocí odtahového ventilátoru vypouštěna přes filtrační stanici EKOGLOBAL mimo halu. Velikost formovacích rámců je 850 x 850 x 200/200 mm. Maximální výkon formovací linky je 45 forem za hodinu.

- **Vytloukací rošt k lince HSP 3D – 2** (dále popsáno v části **P 800 Cídírna odlitků**)

- **P 800 Cídírna odlitků**

Provoz zahrnuje čistírenské operace, a to od uvolnění odlitků z formy, odpískování povrchu odlitků, oddělování vtokové soustavy a nálitků, odstranění zapečenin, otryskávání, broušení apod. až po expedici. Cídírna odlitků zahrnuje tato zařízení:

- **Pásový tryskač KONRAD RUMP** (zdroj č. 802)

Tryskací zařízení KONRAD RUMP čistí odlitky od zbytků formovací směsi, která ulpěla na povrchu. Ocelové abrazivo se přivádí trubkou k rotující turbíně s lopatkami, kde se urychlí a v tryskací komoře dopadá na povrch odlitků a tím jej čistí. Abrazivo a zbytky formovací směsi procházejí několika separátory, kde se tyto komponenty od sebe separují. Tryskač je odsáván a vzdušina odprášena v patronovém filtru Donaldson Europe B.V.B.A.

- **Brousící automaty PSAG, brousící stoly, strojní brusky, vytloukací rošt k lince HSP 3D – 2, zásobník č. 1., č. 2, č. 3 a č. 4** (zdroj č. 801)

**Brousící automaty PSAG**

Zcela uzavřené CNC zařízení pro automatické broušení odlitků (2ks), Jsou napojené na odsávání a odprášeny látkovým filtrem CIPRES, max. výkon 15,2 kW.

**Brousící stoly**

Pro ruční broušení odlitků. Jsou napojené na odsávání a odprášeny látkovým filtrem CIPRES.

**Strojní Brusky**

- Dvoukotoučová bruska Ciclope SMS 400 (3ks)
- Bruska MEZ BRNO BNT 75 (2ks)
- Bruska dvoukotoučová Škoda (1ks)

Jsou odsávány a odprášeny látkovým filtrem CIPRES.

**Vytloukací rošt k lince HSP 3D – 2**

Vytloukací rošt je zařízení formovací linky HSP 3D – 2, kde se z forem separuje odlitek a použitá formovací směs propadá roštem a vrací se do úpravny formovací směsi. Odlučovací zařízení zajišťuje odsávání prachu od vytlačovací stanice, vytloukacího roštu, výsypky roštu, magnetu a přepadu u vstupu vratné směsi do spodní části elevátoru. Odlučovací zařízení (látkový filtr CIPRES na **Cídírně odlitků**) zajišťuje odsávání prachu od vytloukacího roštu.

**zásobník č. 1**

O objemu 4,5 m<sup>3</sup>, do kterého je pseudopravou dopravován suchý křemičitý písek, ze zásobníku č. 4. Jde o záložní zařízení, které se běžně se v provozu nepoužívá. Pod zásobníkem je průběžný mísič IMF 3,2, který je odstaven z provozu (do zálohy), pro případnou potřebu přípravy jádrovací směsi pro ruční formování.

**zásobník č. 2**

O objemu 1,3 m<sup>3</sup>, do kterého je pseudoppravou dopravován suchý křemičitý písek, ze zásobníku č. 4. Je umístěn nad jádrovacím strojem Gisag KCBS 12. Stroj Gisag KCBS 12 má mísič integrovaný. U tohoto stroje je integrovaný výfuk pro odvedení vzduchu z prázdného jaderníku při vstřelení směsi. Samostatný proces tuhnutí směsi není odsáván. Směs tuhne v jaderníku samostatně mimo stroj, chemickou reakcí. Jaderník s tuhnoucí směsí není odsáván.

**zásobník č. 3**

O objemu 1,0 m<sup>3</sup>, do kterého je pseudoppravou dopravován suchý křemičitý písek, ze zásobníku č. 4. Je umístěn nad rychlomísičem LVM2. Tento mísič je umístěn přímo nad strojem LAEMPE LL20. Přípravu jádrové směsi pro proces s aminy včetně jejího transportu do jádrašského stroje LAEMPE LL20 a Röper H 40 zajišťuje automatická linka s dávkovým rychlomísičem LVM2 o výkonu max. výkonem 2t/h. Mísič LVM2 je umístěn na nosné konstrukci nad vstřelovacím strojem LAEMPE LL20. Dávkování ostřiva a pojiv probíhá objemovými dávkovači. Plnění do stroje LAEMPE LL20 probíhá samospádem ze zásobníku č. 3 přes pneumaticky ovládané klapky. Do stroje Röper H 40 stavitelným pásovým dopravníkem.

Odsáván je přetlak pseudopravy ze zásobníků písku č. 1, 2 a 3. Vzdušina je odprášena látkovým filtrem CIPRES.

**zásobník č. 4**

Instalovány jsou 3 válcová sila na suchý křemičitý písek, každé o objemu 18 m<sup>3</sup>, která jsou plněna pneumatickou dopravou z automobilové cisterny. Písek je potrubím dopravován do jednotlivých sil přes víka. Plnění sil je postupné, řízeno kapacitními sondami jednotlivých sil. Vzdušina z plnění sil (přetlak dopravního vzduchu pneumatické dopravy je max. 1,5 bar, vzdušina je vytlačována dopravovaným pískem) je odsávána přes cyklónový odlučovač (1. stupeň odprášení) a látkový filtr (2. stupeň odprášení). Plnění sil je prováděno cca 1 x týdně, po dobu cca 90 min v automatickém režimu.

- **P 900 Barvení odlitků – máčírna** (zdroj č. 901)

Máčecí box o rozměrech 5,6 x 6 m slouží k namáčení odlitků ze šedé litiny. V podlaze boxu jsou umístěny tři kádě o rozměru 1,5 x 1,5 x 1,3 m. Máčírna je osazena zařízením pro regenerativní katalytickou oxidaci (RCO) systém SWINGTHERM, které slouží ke snižování emisí organických látek (VOC). Celková roční spotřeba nátěrových hmot, včetně tužidel je do 35 000 kg/rok. Celková projektovaná spotřeba organických rozpouštědel je 20 000 kg/rok.

c) Přímo spojené činnosti

- **Vodní hospodářství**

Představuje systém odběru vod a nakládání s odpadními vodami, zahrnuje samostatné uzavřené chladicí okruhy.

- **Nakládání s odpady**

Činnosti prováděné s odpady vzniklými při provozu zařízení, a to oddělený sběr dle druhů a kategorie odpadů, jejich shromažďování, označování, evidence a předání ze zákona oprávněným osobám za účelem jejich využití či odstranění.

- **Monitoring a měření**

Plánované, povinné autorizované a provozní měření a sledování hodnot škodlivých látek, emitovaných z posuzovaného zařízení do jednotlivých složek životního prostředí (ovzduší, vody, odpady, atd.).“

## II.

Krajský úřad stanovuje právnické osobě **GIFF a.s.**, se sídlem se sídlem Slévárenská 272, 739 11 Frýdlant nad Ostravicí, IČ 25843371, jako provozovateli uvedeného zařízení dle § 13 odst. 3 písm. d), odst. 4 a odst. 5 zákona o integrované prevenci

### **závazné podmínky provozu zařízení,**

a to:

#### **1. Emisní limity v souladu s § 14 odst. 1 a 3 zákona o integrované prevenci a související monitoring**

##### **1.1 Ovzduší**

##### **1.1.1. P 100 Tavírna šedé a tvárné litiny**

Tabulka č. 1

| <b>Stacionární zdroj</b>   | <b>Znečišťující látka</b> | <b>Emisní limit (mg/m<sup>3</sup>)</b> | <b>Vztažné podmínky</b> | <b>Četnost měření</b> |
|--|---------------------------|--|-------------------------|-----------------------|
| <b>101 EIP INDUCTO-ELPHIAC</b><br>102 - Elektrická indukční pec (1 x 5 t)<br>103 - Elektrická indukční pec (1 x 5 t)<br><b>104 EIP EGP 6000 S</b><br>105 - Elektrická indukční pec (1 x 6 t)<br>106 - Elektrická indukční pec (1 x 6 t)<br><br>107 Modifikační kabina<br>(zařízení č. 102, 103, 105, 106 a 107 mají výduch č. 010) | TZL                       | 20                                     | A                       | 1 x za kalendářní rok |

Vztažné podmínky A pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu.

TZL – tuhé znečišťující látky

Poznámky:

- V provozní evidenci stacionárního zdroje jsou evidovány provozní časy jednotlivých elektrických indukčních pecí (EIP č. 102 a 103 a EIP č. 105 a 106).
- Při provozu EIP č. 102 a 103 a EIP č. 105 a 106 v průběhu kalendářního roku je jednorázové měření emisí provedeno při provozu EIP č. 105 a 106. V případě provozu pouze EIP č. 102 a 103 v průběhu kalendářního roku je jednorázové měření emisí provedeno při provozu EIP č. 102 a 103.

### 1.1.2. P 200 Výroba jader

Tabulka č. 1

| Stacionární zdroj  | Znečišťující látka         | Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> ) | Vztažné podmínky | Četnost měření           |
|--|----------------------------|-----------------------------------|------------------|--------------------------|
| <b>201 COLD BOX</b><br>202 LAEMPE LL20<br>203 Röper H 40<br>(zařízení č. 202 a 203 mají výduch č. 020) | TZL                        | 5                                 | C                | 1 x za 3 kalendářní roky |
|  | TOC (mimo aminy)           | 50                                | B                |                          |
|  | N, N – dimethylamin (amin) | 5                                 | B                |                          |

Vztažné podmínky B pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky ve vlhkém plynu za normálních podmínek.

Vztažné podmínky C pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky v odpadním plynu za obvyklých provozních podmínek.

TZL – tuhé znečišťující látky

TOC – těkavé organické látky vyjádřené jako celkový organický uhlík

N, N – dimethylamin (amin)

### 1.1.3. P 300 Polévání jader

Tabulka č. 1

| Stacionární zdroj   | Znečišťující látka | Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> ) | Vztažné podmínky | Četnost měření |
|---|--------------------|-----------------------------------|------------------|----------------|
| <b>301 Polévání jader</b><br>302 Polévání jader<br>(zařízení č. 302 nemá definovaný výduch) | TZL                | 50                                | C                | Neměří se      |
|   | TOC                | 150                               | B                |                |

Vztažné podmínky B pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky ve vlhkém plynu za normálních podmínek.

Vztažné podmínky C pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky v odpadním plynu za obvyklých provozních podmínek.

TZL – tuhé znečišťující látky

TOC – těkavé organické látky vyjádřené jako celkový organický uhlík

### 1.1.4. P 400 Úpravna formovací směsi

Tabulka č. 1

| Stacionární zdroj   | Znečišťující látka | Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> ) | Vztažné podmínky         | Četnost měření           |
|---|--------------------|-----------------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <b>401 Úpravna formovací směsi</b><br>402 Úpravna formovací směsi<br>(zařízení č. 402 má výduch č. 040) | TZL                | 50<br>Platí do 31.12.2019         | C<br>Platí do 31.12.2019 | 1 x za 3 kalendářní roky |
|   |                    | 20<br>Platí od 1.1.2020           | A<br>Platí od 1.1.2020   |                          |

Vztažné podmínky A pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu.

Vztažné podmínky C pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky v odpadním plynu za obvyklých provozních podmínek.

TZL – tuhé znečišťující látky

#### 1.1.5. P 500 Formovací linka HSP 3D – 1: licí pole a chladicí tunel

Tabulka č. 1

| Stacionární zdroj   | Znečišťující látka | Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> ) | Vztažné podmínky | Četnost měření |
|---|--------------------|-----------------------------------|------------------|----------------|
| <b>501 Licí pole a chladicí tunel linky HSP 3D – 1</b><br>502 Licí pole a chladicí tunel linky HSP 3D – 1<br>(zařízení č. 502 má výduch č. 050) | TZL                | 20                                | A                | Neměří se      |

Vztažné podmínky A pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu.

TZL – tuhé znečišťující látky

#### 1.1.6. P 600 Vytluokací rošt k lince HSP 3D – 1

Tabulka č. 1

| Stacionární zdroj   | Znečišťující látka | Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> ) | Vztažné podmínky | Četnost měření           |
|---|--------------------|-----------------------------------|------------------|--------------------------|
| <b>601 Vytluokací rošt k lince HSP 3D – 1</b><br>602 Vytluokací rošt k lince HSP 3D - 1<br>(zařízení č. 602 má výduch č. 060) | TZL                | 20                                | A                | 1 x za 3 kalendářní roky |

Vztažné podmínky A pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu.

TZL – tuhé znečišťující látky

#### 1.1.7. P 700 Formovací linka HSP – 2: licí pole a chladicí tunel

Tabulka č. 1

| Stacionární zdroj   | Znečišťující látka | Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> ) | Vztažné podmínky | Četnost měření           |
|---|--------------------|-----------------------------------|------------------|--------------------------|
| <b>701 Licí pole a chladicí tunel linky HSP 3D – 2</b><br>702 Licí pole a 703 chladicí tunel linky HSP 3D – 2<br>(zařízení č. 702 a 703 mají výduch č. 070) | TZL                | 10                                | A                | 1 x za 3 kalendářní roky |

Vztažné podmínky A pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu.

TZL – tuhé znečišťující látky



### 1.1.8. P 800 Cídírna odlitků

Tabulka č. 1

| Stacionární zdroj  | Znečišťující látka | Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> ) | Vztažné podmínky | Četnost měření           |
|--|--------------------|-----------------------------------|------------------|--------------------------|
| <b>801 Brousící automaty PSAG, brousící stoly, strojní brusky, vytloukací rošt k lince HSP 3D - 2, zásobník č. 1, č. 2, č. 3 a č. 4</b><br>804 Brousící automaty PSAG<br>805 Brousící stoly<br>806 Strojní Brusky<br>807 Vytloukací rošt k lince HSP 3D - 2<br>808 Zásobník č. 1 (Průběžný míšič IMF 3,2)<br>809 Zásobník č. 2 (Gisag KCBS 12)<br>810 Zásobník č. 3 (Rychlomíšičem LVM2)<br>811 Zásobník č. 4 (3 sila - křemičitý písek)<br>(zařízení č. 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810 a 811 mají výduch č. 081) | TZL                | 20                                | A                | 1 x za 3 kalendářní roky |

Vztažné podmínky A pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu.

TZL – tuhé znečišťující látky

Tabulka č. 2

| Stacionární zdroj   | Znečišťující látka | Emisní limit (mg/m <sup>3</sup> ) | Vztažné podmínky         | Četnost měření           |
|---|--------------------|-----------------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <b>802 Pásový tryskač KONRAD RUMP</b><br>803 Pásový tryskač KONRAD RUMP<br>(zařízení č. 803 má výduch č. 080) | TZL                | 20                                | C<br>Platí do 31.12.2019 | 1 x za 3 kalendářní roky |
|   |                    |                                   | A<br>Platí od 1.1.2020   |                          |

Vztažné podmínky A pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky při normálních stavových podmínkách v suchém plynu.

Vztažné podmínky C pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky v odpadním plynu za obvyklých provozních podmínek.

TZL – tuhé znečišťující látky

### 1.1.9. P 900 Barvení odlitků – máčírna

Tabulka č. 1

| Stacionární zdroj   | Znečišťující látka   | Emisní limit                               | Vztažné podmínky | Četnost měření        |
|---|----------------------|--|------------------|-----------------------|
| <b>901 Máčírna</b><br>902 Máčírna<br>(zařízení č. 902 má výdech č. 090) | TOC <sup>1) 2)</sup> | 60 g/m <sup>2</sup><br>Platí do 31.12.2019 | B                | 1 x za kalendářní rok |
|   | VOC <sup>3)</sup>    | 20 %                                       |                  |                       |
|   | TOC <sup>4)</sup>    | 50 mg/m <sup>3</sup><br>Platí od 1.1.2020  |                  |                       |

Vztažné podmínky B pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky ve vlhkém plynu za normálních podmínek.

TOC – těkavé organické látky vyjádřené jako celkový organický uhlík

Poznámky:

- 1) Podíl hmotnosti emisí těkavých organických látek vyjádřených jako TOC a celkové velikosti plochy finálního výrobku opatřeného nátěrem bez ohledu na počet aplikovaných nátěrů.
- 2) Nelze-li technicky a ekonomicky dosáhnout stanoveného hodnoty emisního limitu v g/m<sup>2</sup>, nebo pokud technicky nelze stanovit velikost upravovaného povrchu, nesmí být překročen emisní limit TOC 50 mg/m<sup>3</sup> v žádném z výdechů pro odpadní plyn z jednotlivých prostorů - nanášení, vytékání, sušení, vypalování.
- 3) Podíl hmotnosti fugitivních emisí a hmotnosti vstupních organických rozpouštědel.
- 4) Emisní limit TOC v mg/m<sup>3</sup> pro všechny výdychy z jednotlivých prostorů - nanášení, vytékání, sušení, vypalování. Emisní limit vyjádřený v g/m<sup>2</sup> se nadále neuplatňuje.

### Tabulka č. 1.1.10.

Zařazení stacionárních zdrojů podle přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů ve vztahu k závazným podmínkám stanoveným v kapitole 1.1.

| Stacionární zdroje   | Kód    |
|--|--------|
| 101 EIP INDUCTO-ELPHIAC<br>104 EIP EGP 6000 S  | 4.6.4. |
| 201 COLD BOX<br>301 Polévání jader<br>401 Úpravna formovací směsi<br>501 Licí pole a chladicí tunel linky HSP 3D – 1<br>601 Vytloukáč rošt k lince HSP 3D – 1<br>701 Licí pole a chladicí tunel linky HSP 3D – 2<br>801 Brousící automaty PSAG, brousící stoly, strojní brusky, vytloukáč rošt k lince HSP 3D – 2,<br>zásobník č. 1. č. 2, č. 3 a č. 4<br>802 Pásový tryskač KONRAD RUMP | 4.6.1. |
| 901 Máčírna  | 9.8.   |

### 1.2 Voda

Nejsou stanoveny.

### 1.3 Hluk, vibrace a neionizující záření

Nejsou stanoveny.

## 2. Opatření k vyloučení rizik možného znečištění životního prostředí a ohrožování zdraví člověka pocházejících ze zařízení po ukončení jeho činnosti, pokud k takovému riziku či ohrožení zdraví člověka může dojít

**2.1** Tři měsíce před ukončením provozu zařízení předloží provozovatel zařízení krajskému úřadu plán postupu ukončení provozu. Pro případ ukončení činnosti zařízení z důvodu neopravitelné havárie a jiné nepředvídatelné události bude plán opatření předložen krajskému úřadu do 30 dnů po havárii nebo jiné nepředvídatelné události.

**2.2** V případě ukončení provozu zařízení bude při dekontaminaci půdy pod zařízením a v jeho okolí postupováno mj. v souladu se základní zprávou, schválenou v části III. integrovaného povolení.

## 3. Podmínky zajišťující ochranu zdraví člověka a životního prostředí při nakládání s odpady

**3.1** Souhlas k nakládání s nebezpečnými odpady se uděluje pro odpady těchto katalogových čísel:

| Katalogové číslo | Název odpadu  |
|------------------|---|
| 07 01 04*        | Jiná organická rozpouštědla, promývací kapaliny a matečné louhy   |
| 08 01 11*        | Odpadní barvy a laky obsahující organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky   |
| 12 01 09*        | Odpadní řezné emulze a roztoky neobsahující halogeny  |
| 13 01 05*        | Nechlorované emulze   |
| 13 01 10*        | Nechlorované hydraulické minerální oleje  |
| 13 03 08*        | Syntetické izolační a teplonosné oleje  |
| 15 01 10*        | Obaly obsahující zbytky nebezpečných látek nebo obaly těmito látkami znečištěné   |
| 15 02 02*        | Absorpční činidla, filtrační materiály (včetně olejových filtrů jinak blíže neurčených), čisticí tkaniny a ochranné oděvy znečištěné nebezpečnými látkami |
| 16 02 13*        | Vyřazená zařízení obsahující nebezpečné složky neuvedená pod čísly 16 02 09 až 16 02 12   |
| 16 05 07*        | Vyřazené anorganické chemikálie, které jsou nebo obsahují nebezpečné látky  |
| 16 05 08*        | Vyřazené organické chemikálie, které jsou nebo obsahují nebezpečné látky  |
| 16 06 01*        | Olověné akumulátory   |
| 20 01 21*        | Zářivky a jiný odpad obsahující rtuť  |
| 20 01 33*        | Baterie a akumulátory zařazené pod čísla 16 06 01, 16 06 02 nebo pod číslem 16 06 03 netříděné baterie a akumulátory obsahující tyto baterie              |

Předmětem nakládání s nebezpečnými odpady je jejich třídění a shromažďování podle jednotlivých druhů.

## 4. Podmínky zajišťující ochranu zdraví člověka, zvířat a ochranu životního prostředí, zejména ochranu ovzduší, půdy, lesa, podzemních a povrchových vod, přírody a krajiny

### 4.1 Ovzduší

4.1.1 Na zdroji č. 301 „Polévání jader“ vést provozní evidenci o spotřebě přípravku TENOtec7804 A.

4.1.2 Provozovatel zařízení je povinen provozovat zařízení v souladu s dokumenty uvedenými v části III. kapitole A. výrokové části integrovaného povolení.

4.1.3 Povolení provozu stacionárního zdroje č. 201 „COLD BOX“ (v souvislosti s napojením zařízení č. 203 Röper H 40 na společné odlučovací zařízení, zařízení č. 202 LAEMPE LL20), se vydává za následujících podmínek:

- a) Provést autorizované měření emisí TZL, TOC a aminů, a to do čtyř měsíců od uvedení zařízení č. 203 Röper H 40 do provozu, a to za současného provozu zařízení č. 202 LAEMPE LL20.
  - b) Oznámit uvedení zařízení č. 203 Röper H 40 do provozu, a to nejpozději do 14 dnů ode dne, kdy tato skutečnost nastane.
  - c) Předložit protokol z autorizovaného měření dle písm. a), a to krajskému úřadu a ČIŽP do 1 měsíce od provedení autorizovaného měření
- 4.1.4 Povolení provozu stacionárního zdroje č. 801 „Brousící automaty PSAG, brousící stoly, strojní brusky, vyloukací rošt k lince FBO IV, zásobník č. 1., č. 2, č. 3 a č. 4“ (v souvislosti s napojením zařízení č. 804 Brousící automaty PSAG na stávající látkový filtr č. 081 - filtr CIPRES), se vydává za následujících podmínek:
- a) Provést autorizované měření emisí TZL, a to do čtyř měsíců od uvedení zařízení č. 804 Brousící automaty PSAG do provozu za současného provozu zdroje č. 801 a při provozu brousících automatů PSAG.
  - b) Oznámit uvedení zařízení č. 804 Brousící automaty PSAG do provozu, a to nejpozději do 14 dnů ode dne, kdy tato skutečnost nastane.
  - c) Předložit protokol z autorizovaného měření dle písm. a), a to krajskému úřadu a ČIŽP do 1 měsíce od provedení autorizovaného měření.
- 4.1.5 Povolení provozu stacionárního zdroje č. 801 „Brousící automaty PSAG, brousící stoly, strojní brusky, vyloukací rošt k lince FBO IV, zásobník č. 1., č. 2, č. 3 a č. 4“ (v souvislosti s napojením zařízení č. 811 zásobník č. 4 na stávající látkový filtr č. 081 - filtr CIPRES), se vydává za následujících podmínek:
- a) Provést autorizované měření emisí TZL, a to do čtyř měsíců od uvedení zařízení č. 811 zásobník č. 4 do provozu za současného provozu zdroje č. 801 a při plnění sil zásobníku č. 4 křemičitým pískem.
  - b) Oznámit uvedení zařízení č. 811 Zásobník č. 4 do provozu, a to nejpozději do 14 dnů ode dne, kdy tato skutečnost nastane.
  - c) Předložit protokol z autorizovaného měření dle písm. a), a to krajskému úřadu a ČIŽP do 1 měsíce od provedení autorizovaného měření.
- 4.1.6. Provoz nové formovací linky HSP 3D – 2, která nahradila stávající formovací linku FBO IV v rámci výroby forem na Slévárně, se povoluje ze těchto podmínek:
- a) Po dobu odlévání forem bude zajištěno odsávání po celé délce bočního odsávacího zákrytu licího pole s možností zvýšení odsávacího výkonu v místě odlévání formy.
  - b) Zahájení provozu stacionárního zdroje „701 Licí pole a chladicí tunel linky HSP 3D – 2“ bude krajskému úřadu a České inspekci životního prostředí, oblastnímu inspektorátu Ostrava ohlášeno, a to minimálně 5 dnů předem.
  - c) Do 4 měsíců od uvedení stacionárního zdroje „701 Licí pole a chladicí tunel linky HSP 3D – 2“ do provozu bude na výduchu č. 070 (za filtrem) provedeno jednorázové měření emisí znečišťující látky TZL.
  - d) Výsledky měření dle písm. c) budou předány krajskému úřadu a České inspekci životního prostředí, oblastnímu inspektorátu Ostrava, a to nejpozději do 2 měsíců od provedení měření.

## 4.2 Voda

4.2.1 Povolení odběru podzemních vod z vlastní studny situované přímo v areálu firmy pro účely zajištění potřeby pitné vody se uděluje v rozsahu:

|   |                             |
|---|-----------------------------|
| Průměrné povolené čerpání                                   | 6,6 l/s                     |
| Maximální povolené čerpání                                  | 15,5 l/s                    |
| Maximální měsíční povolené čerpání                          | 7 000 m <sup>3</sup> /měsíc |
| Maximální roční povolené čerpání                            | 65 000 m <sup>3</sup> /rok  |
| Počet měsíců v roce, kdy se čerpá                           | 12                          |
| Množství odebírané podzemní vody bude zjišťováno vodoměrem. |                             |

## 4.3 Odpady

4.3.1 V případě, že jsou v procesu výroby využívány suroviny obsahující složky specifikované v příloze č. 5 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů (dále „zákon o odpadech“), jejichž rezidua se mohou objevit v odpadech, ověřovat nebezpečné vlastnosti u těchto odpadů.

## 5. Další zvláštní podmínky ochrany zdraví člověka a životního prostředí, které úřad sledá nezbytnými s ohledem na místní podmínky životního prostředí a technickou charakteristiku zařízení

Podmínky nejsou stanoveny.

## 6. Podmínky pro hospodárné využívání surovin a energie

Podmínky nejsou stanoveny.

## 7. Opatření pro předcházení haváriím a omezování jejich případných následků

7.1 Opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany ovzduší budou řešena v souladu s vydanými provozními řády, opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany vod budou řešena v souladu se schváleným havarijním plánem. Dokumenty jsou vydány a schváleny v části III. kapitole A: výrokové části integrovaného povolení.

7.2 Příslušní pracovníci budou s dokumenty vydanými a schválenými v části III. kapitole A: výrokové části integrovaného povolení prokazatelně seznámeni, pravidelně proškolení a dokumenty budou součástí výbavy zařízení. O provedených školeních provést záznam do provozní dokumentace.

## 8. Postupy nebo opatření pro provoz týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu (například uvedení zařízení do provozu, poruchy zařízení, krátkodobá přerušení provozu zařízení), při kterých může vzniknout nebezpečí ohrožení životního prostředí nebo zdraví člověka

V případě havárií a jakýchkoliv dalších situací odlišných od podmínek běžného provozu bude postupováno v souladu s vydanými provozními řády a schválenými havarijními plány.

## 9. Způsob monitorování emisí a přenosů, případně technických opatření, včetně specifikace metodiky měření, včetně jeho frekvence, vedení záznamů o monitorování

### 9.1 Ovzduší

O monitorování emisí do ovzduší budou vedeny záznamy, které jsou uloženy u ekologa společnosti. Záznamy budou obsahovat datum a čas měření emisí. Další podrobnosti o měření emisí budou obsahem protokolů z měření emisí. Četnost měření znečišťujících látek na jednotlivých stacionárních zdrojích je stanovena v kapitole 1. bodu 1.1 integrovaného povolení.

## **9.2 Voda**

Není stanoven.

## **10. Opatření k minimalizaci dálkového přemístování znečištění či znečištění překračujícího hranice států a k zajištění vysoké úrovně ochrany životního prostředí jako celku**

Opatření nejsou uložena.

## **11. Postup vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení včetně povinnosti předkládat úřadu údaje požadované k ověření shody s integrovaným povolením**

Zpráva o postupu vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení bude za uplynulý kalendářní rok zasílána krajskému úřadu vždy k 30.4. následujícího roku.

## **12. Požadavky k ochraně životního prostředí vyplývající ze stanoviska o posouzení vlivů na životní prostředí**

Nejsou stanoveny.

## **13. Podmínky uvedené ve vyjádření (stanovisku) příslušného orgánu ochrany veřejného zdraví**

Podmínky nejsou stanoveny.

### **III.**

#### **A: Tímto rozhodnutím se dle § 13 odst. 6 zákona o integrované prevenci:**

##### **1) nahrazuje uložení plnění:**

- a) „Provozního řádu pro Slévárnu GIFF a.s.“, přiděleno č. 154991/2022/I.
- b) „PROVOZNIHO ŘÁDU MÁČÍRNY“, přiděleno č. 35467/2014/II.

##### **2) nahrazuje schválení:**

- a) „Plán opatření pro případy havárie při nakládání se závadnými látkami (havarijní plán) – GIFF a.s.“, přiděleno č. 13085/2023/I.

##### **3) nahrazuje:**

Povolení provozu dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů, těchto stacionárních zdrojů:

„101 EIP INDUCTO-ELPHIAC“, „104 EIP EGP 6000 S“, „201 COLD BOX“, „301 Polévání jader“, „401 Úpravna formovací směsí“, „501 Licí pole a chladící tunel linky HSP 3D – 1“, „601 Vytloukač rošt k lince HSP 3D – 1“, „701 Licí pole a chladící tunel linky HSP 3D – 2“, „801 Brousící automaty PSAG, brousící stoly, strojní brusky, vytloukač rošt k lince HSP 3D – 2, zásobník č. 1., č. 2, č. 3 a č. 4“, „802 Pásový tryskač KONRAD RUMP“, „901 Máčína“.

##### **4) schvaluje dle § 4a zákona o integrované prevenci:**

„GIFF a.s., Frýdlant nad Ostravicí – Základní zpráva“, přiděleno č. 162120/2016/II.

**B: Krajský úřad podle § 44 odst. 2 zákona o integrované prevenci ruší následující pravomocná rozhodnutí:**

- 1) Rozhodnutí krajského úřadu č. j. ŽPZ/3253/05/Br ze dne 22.3.2005, ve věci povolení vydání provozního řádu dle § 17 odst. 2 písm. g) zákona č. 86/2002 Sb., o ochraně ovzduší a o změně některých dalších zákonů (zákon o ochraně ovzduší), ve znění pozdějších předpisů.
- 2) Rozhodnutí Okresního úřadu Frýdek - Místek č.j. RŽ-voda/1042/01/To/231.2 ze dne 28.5.2001, ve věci povolení odběru podzemních vod z vlastní studny dle § 8 odst. 1 písm. b) zákona č. 138/1973 Sb., o vodách (vodní zákon).
- 3) Rozhodnutí Městského úřadu Frýdlant nad Ostravicí č.j. MhaŽP-0591/2004/Šg/231.2 ze dne 28.4.2004, ve věci povolení změny dosud platného povolení k nakládání s vodami [viz. B: 2)], dle § 8 odst. 1 písm. b) bodu 1 zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů.
- 4) Rozhodnutí Městského úřadu Frýdlant nad Ostravicí, MHaŽP-609/03-WD/249.1 ze dne 15.5.2003, ve věci udělení souhlasu k nakládání s nebezpečnými odpady podle § 16 odst. 3 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů.
- 5) Rozhodnutí Městského úřadu Frýdlant nad Ostravicí MHaŽP-2191/05-WD/249.1 ze dne 25.1.2006, ve věci udělení souhlasu k nakládání s nebezpečnými odpady podle § 16 odst. 3 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů.

**C: Tímto integrovaným povolením jsou nahrazena tato rozhodnutí, stanoviska, vyjádření a souhlasy vydávané podle zvláštních právních předpisů:**

- 1) Povolení k odběru podzemních vod dle § 8 odst. 1 písm. b) bodu 1., zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů.
- 2) Schválení plánu opatření pro případ havárie dle § 39 odst. 2 písm. a) zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů,
- 3) Závazné stanovisko podle § 79 odst. 4 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů,
- 4) Závazné stanovisko k provedení stavby stacionárního zdroje dle § 11 odst. 2 písm. c) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů,
- 5) Povolení provozu stacionárního zdroje dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů,