

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 č.j. 1987/2005/ŽPZ/Had/0005 ze dne 28.6.2005 (nabytí právní moci dne 15.7.2005), ve znění pozdějších změn

| změna č. | čj. | ze dne | nabytí právní moci |
|----------|-----------------|--------------|--------------------|
| 1. | MSK 195653/2006 | 12.2.2007 | 9.3.2007 |
| 2. | MSK 23162/2007 | 21.5.2007 | 13.6.2007 |
| 3. | MSK 169084/2007 | 5.11.2007 | 13.11.2007 |
| 4. | MSK 195142/2008 | 8.12.2008 | 30.12.2008 |
| 5. | MSK 57314/2010 | 8.4.2010 | 29.4.2010 |
| 6. | MSK 3009/2011 | 17.1.2011 | 3.2.2011 |
| 7. | MSK 6974/2012 | 16.1.2012 | 2.2.2012 |
| 8. | MSK 16421/2012 | 2.3.2012 | 21.3.2012 |
| 9. | MSK 31417/2012 | 23.3.2012 | 13.4.2012 |
| 10. | MSK 92150/2012 | 31.7.2012 | 16.8.2012 |
| 11. | MSK 104770/2012 | 13.8.2012 | 29.8.2012 |
| 12. | MSK 118919/2012 | 24.9.2012 | 11.10.2012 |
| 13. | MSK 66747/2013 | 29.5.2013 | 18.6.2013 |
| 14. | MSK 104308/2013 | 22.7.2013 | 10.8.2013 |
| 15. | MSK 114546/2013 | 13.8.2013 | 30.8.2013 |
| 16. | MSK 6240/2014 | 14.1.2014 | 31.1.2014 |
| 17. | MSK 30518/2014 | 2.4.2014 | 19.4.2014 |
| 18. | MSK 26704/2014 | 23.4.2014 | 14.5.2014 |
| 19. | MSK 63820/2014 | 9. 6. 2014 | 1. 7. 2014 |
| 20. | MSK 106626/2014 | 27.8.2014 | 12.9.2014 |
| 21. | MSK 93367/2015 | 25.8.2015 | 11.9.2015 |
| 22. | MSK 135541/2015 | 5.11.2015 | 5.11.2015 |
| 23. | MSK 143354/2015 | 26.11.2015 | 26.11.2015 |
| 24. | MSK 19258/2016 | 5.2.2016 | 25.2.2016 |
| 25. | MSK 33603/2016 | 14.3.2016 | 1.4.2016 |
| 26. | MSK 38559/2016 | 7.4.2016 | 11.4.2016 |
| 27. | MSK 68039/2016 | 23.5.2016 | 8.6.2016 |
| 28. | MSK 137941/2016 | 21. 10. 2016 | 10. 11. 2016 |
| 29. | MSK 24149/2017 | 15. 2. 2017 | 15. 2. 2017 |
| 30. | MSK 66856/2017 | 24. 5. 2017 | 24. 5. 2017 |
| 31. | MSK 83452/2017 | 27. 6. 2017 | 28. 6. 2017 |
| 32. | MSK 87564/2018 | 12. 6. 2018 | 28. 6. 2018 |
| 33. | MSK 6826/2019 | 14. 1. 2019 | 16. 1. 2019 |
| 34. | MSK 9431/2020 | 20. 1.2020 | 6. 2. 2020 |
| 35. | MSK 26846/2020 | 19. 2. 2020 | 6. 3. 2020 |
| 36. | MSK 57816/2021 | 5. 5. 2021 | 22. 5. 2021 |
| 37. | MSK 126522/2021 | 13. 10. 2021 | 30. 10. 2021 |
| 38. | MSK 172745/2022 | 29. 12. 2022 | 14. 1. 2023 |
| 39. | MSK 115837/2023 | 30. 8. 2023 | 1. 9. 2023 |
| 40. | MSK 170125/2023 | 20. 12. 2023 | 5. 1. 2024 |

Výroková část



Krajský úřad Moravskoslezského kraje, odbor životního prostředí a zemědělství (dále jen „krajský úřad“), jako věcně a místně příslušný správní úřad podle § 67 odst. 1 písm. g) 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), ve znění pozdějších předpisů, po provedení správního řízení podle zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, ve znění pozdějších předpisů, rozhodl takto:

Právní osobě **Slévárny Třinec, a.s.**, se sídlem **Průmyslová 1001, Staré Město, 739 61 Třinec, IČ 25830716**, se vydává

integrované povolení

podle § 13 odst. 3 zákona o integrované prevenci.

Identifikační údaje:

Název zařízení: **Slévárny Třinec, a.s.**

Provozovatel zařízení: Slévárny Třinec, a.s., Průmyslová 1001, Staré Město, 739 61 Třinec, IČ 25830716

Kategorie zařízení: 2.4. – Slévárny železných kovů o výrobní kapacitě větší než 20 t denně

Umístění zařízení: Kraj: Moravskoslezský
Obec: Třinec
Katastrální území: Třinec

I.

Popis zařízení a s ním přímo spojených činností:

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

- **Elektroindukční tavicí kelímková pec (EIP) 3ks**, projektovaná kapacita 40 t/den, slouží pro výrobu tekuté litiny, současně lze provozovat pouze dvě pece,
- **Elektroindukční tavicí kelímková pec (EIP) 2ks**, projektovaná kapacita 8 t/den, slouží pro výrobu tekuté litiny, v provozu je vždy jen jedna pec
- **Elektrická tavnice (ET)**, 2 ks kelímků x 6 t, projektovaná kapacita 100 t/den, slouží k tavení šedé a tvárné litiny z pevné vsázky, taví se střídavě na jednom kelímku, druhý kelímek udržuje kov v peci nebo je vyléván, vybavena filtrační jednotkou CIPRES s automat. regenerací filtračního média.
- **Středofrekvenční elektrická indukční pec 2 x 15 t**, slouží k tavení šedé a tvárné litiny z pevné vsázky a je možné zde tavit i ocel. Jednotlivé tavby jsou řízeny z velínu tavnice řídicím systémem tak, že v jedné peci je udržována teplota tekutého kovu max. příkonem cca 850 kW a kov je postupně přeléván do licích pánví. Ve druhé peci se taví vsázka max. příkonem 9000 kW. Tekutý kov je přeléván do hrncových pánví o velikosti 30 t, 22 t, 8 t, které jsou přepravovány mostovými licími jeřáby 40 t č. 11, 12, 13 k dalšímu zpracování. Pece jsou vybaveny filtrační jednotkou CIPRES, která nemá výdech do vnějšího ovzduší a přefiltrovaná vzdušina je vrácena zpět do haly.

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

- Slévárna barevných kovů – tavnice s projektovanou kapacitou 3t nataveného kovu za den, slouží k tavení neželezných kovů, hlavně mosazi, mědi, bronzu a hliníku.
 - **Kelímková plynová pec**, projektovaná kapacita 1,5 t/den, palivem je koksárenský plyn;
 - **Elektrická indukční pec**, 2 x 200 kg; pro odsávání pecí přes nástavné prstence je využíván suchý filtr Herding a přefiltrovaná vzdušina je vrácena zpět do haly. Pro manipulaci a vážení vsázkového kovu se používá paletový vozík. Chemické složení vsázkového kovu je vyhodnocováno spektrometrem DELTA PROFESIONAL. Legury a přísady jsou navažovány na pomocné digitální váze. K manipulaci s vytlačenými kelímkami s nataveným tekutým kovem jsou používány manipulační objímkové kleště zavěšené na stávajícím mostovém jeřábu 3 t.

c) Přímo spojené činnosti

- **Sušení písku** – sušení slévárenských písků, odstranění nečistot na sítu a doprava do zásobníku (sušky, regenerace písku).
- **Doprava a manipulace se vsázkou anebo produktem** – doprava slévárenských písků, bentonitu, chromitu a ostatních nekřemenných ostřiv pomocí pseudopravy nebo pásových dopravníků, vibrační dopravníky, chladničky, korečkové elevátory, přesypy, polygonová síta, magnetické separátory, vytloukáací rošty.
- **Příprava formovací a jaderné směsi** – představuje míchání formovacích směsí automatickým míšením nové a vratné formovací směsi s pojivy na anorganické nebo organické bázi (míchačky, mísiče WÖHR).
- **Výroba jader** – technologie výroby samotvrdnoucích směsí na bázi křemenných písků a anorganických pojiv, technologie furanových pryskyřic, technologie přírodních slévárenských písků spojených bentonitem a technologie Cold box amin (strojní výroba pomocí vstřelovacích strojů).
 - Technologie Cold box amin, používá se křemenný písek, pojivo (fenolická pryskyřice) a tvrdidlo (polyizokyanát). Vzniklá směs se ztuhne vstřelením v jaderníku a následně se vytvrdí profouknutím parami katalyzátoru (terciárního aminu).
- **Sušení jader** – sušení jader v sušících komorách.
- **Výroba forem** – formovací směs se sype ručně do formovacích rámců nebo se formy vyrábějí automaticky na formovací lince (formovací linka HWS, licí a chladičí pole linky HWS).
- **Sušení forem a odlévání** – představuje sušení slévárenských forem při max. teplotě 650 °C (stahování strusky, sušící pece).
- **Tepelné zpracování** – představuje zušlechťování odlitků jejich žíháním v žíhacích pecích.
- **Čištění a broušení odlitků** – představuje odstraňování nálitků, vtoků, čištění odlitku tryskáním ocelovými broky, úpravu povrchu broušením ručně nebo pomocí broušících manipulátorů, nebo poloautomatických broušících strojů (upalování nálitků, tryskácí a broušící stroje).
- **Povrchová úprava** – představuje lakování odlitků (lakovací linka na odlitky, stříkácí kabina).
- **Výroba dřevěných modelů** – dřevomodelárna, jedná se o výrobu a opravu modelů a modelových zařízení, je vybavena strojním zařízením a ručním nářadím pro zpracování a opracování dřeva (dřevoobráběcí stroje – odsávání dřevního prachu, nízkotlaká teplovodní kotelná – spalování paliv, stříkácí kabina – povrchová úprava, lakování dřevěných povrchů, sklady modelů).

- **Doprava a manipulace se vsázkou anebo produktem** – doprava slévárenských písků, bentonitu, chromitu a ostatních nekrementných ostřiv pomocí pseudopravy nebo pásových dopravníků, vibrační dopravníky, chladničky, korečkové elevátory, přesypy, polygonová síta, magnetické separátory, vytlukač rošty.
- **Vodní hospodářství** – technologické odpadní vody z provozu zařízení jsou odváděny do kanalizačního řádu společnosti ENERGETIKA TŘINEC, a.s. (dále „ET“) a následně do koncové čistírny odpadních vod (KČOV 1) společnosti ET. Parametry kvality technologické vody jsou stanoveny kanalizačním řádem ET. Způsob vedení záznamů monitoringu kvality vod, nakládání a hospodaření s vodami, včetně dodržování parametrů vod v provozu Sléváren Třinec, a.s., se řídí interními předpisy.
- **Odpadové hospodářství** – odpadové hospodářství zabezpečuje shromažďování odpadů podle jednotlivých druhů a kategorií pro následné předání oprávněné osobě. Odpady jsou shromažďovány přímo na prozove a na vyčleněných místech v areálu společnosti.

II.

Krajský úřad stanovuje společnosti **Slévárny Třinec, a.s.**, se sídlem Průmyslová 1001, Staré Město, 739 61 Třinec, IČ 25830716, 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 dle § 14 odst. 1 a 3 zákona o integrované prevenci

1.1 Ovzduší

a) Tavicí pece

| Stacionární zdroj | Znečišťující látka | Emisní limit (mg/m ³) | Vztažné podmínky |
|---|--------------------|-----------------------------------|------------------|
| 401 EIP 2 x 6 t (+ rez. 6 t) 402 EIP 1 t (+ rez. 1 t) 403 ET 2 x 6 t | TZL | 20 | A |
| 601 Kelímková plynová pec č. 1 (palivo KP) | TZL | 10 | A |
| | NO ₂ | 400 | |
| 303 Středofrekvenční elektrická indukční pec 2 x 15 t | TZL | 10 | A |
| 603 Elektrická indukční pec (2 x 200 kg) | TZL | 10 | A |

b) Sušící pece a žíhací pece

| Stacionární zdroj | Znečišťující látka | Emisní limit (mg/m ³) | Vztažné podmínky |
|--|--------------------|-----------------------------------|------------------|
| 211 Fluidní suška SCH 25 (palivo ZP) | CO | 800 | A |
| | NO ₂ | 400 | |
| | TZL | 20 | C |
| | CO | 800 | |

| | | | | | |
|---|---|-----------------|---|-----|---|
| 411 Fluidní suška SCH 5 (palivo ZP) | NO ₂ | 400 | A | | |
| 311 Rotační sušící bubnová pec, přesypy dopravníků, polygonové síto (palivo SP) | TZL | 100 | C | | |
| | CO | 800 | A | | |
| | NO ₂ | 400 | | | |
| | SO ₂ | 400 | | | |
| 251 Sušící pec 352 Sušící pec č. 2 353 Sušící pec č. 3 354 Sušící pec č. 4 358 Sušící pec č. 8 434 Sušící komora č. 4 435 Sušící komora č. 5 436 Sušící komora č. 6 451 Sušící pec č. 1 452 Sušící pec č. 2 (palivo SP, KP) | CO | 800 | A | | |
| | NO ₂ | 400 | | | |
| | SO ₂ | 400 | | | |
| | 261 Žíhací vozová pec č. 1 263 Žíhací vozová pec č. 3 962 Žíhací pec č. 4 (palivo SP, KP) | CO | | 800 | A |
| | | NO ₂ | | 400 | |
| | | SO ₂ | | 400 | |
| 262 Žíhací vozová pec č. 2 361 Žíhací pec pro válce 362 Žíhací pec č. 2 (palivo ZP) | CO | 800 | A | | |
| | NO ₂ | 400 | | | |

Pozn.

ZP – zemní plyn

KP – koksárenský plyn

SP – směsný plyn

c) **Doprava a manipulace se vsázkou anebo produktem, výroba a oprava dřevěných modelů**

| Stacionární zdroj | Znečišťující látka | Emisní limit (mg/m ³) | Vztažné podmínky |
|---|--------------------|-----------------------------------|------------------|
| 314 Pseudoprava písku – RAJ vozy 315 Pseudoprava písku, zásob. regenerátu, přesypy dopravníků, separace chromitu 316 Pseudoprava chromitového písku | TZL | 20 | A |
| 241 Rošt 3,2 t 242 Rošt 1,6 t 243 Mísič 341 Přesypy dopravníků – pod vychlazovacím roštem 342 Přesypy dopravníků – pás č. 62, 63, 64 343 Vytloukač rošt 344 Přesypy dopravníků – kanál 347 Vibrační dopravníky, chladnička, elevátor | TZL | 10 | A |

| | | | |
|--|-----|----|---|
| 442 Vytřásací rošt linky HWS 443 Licí pole linky HWS 444 Chladicí pole linky HWS | TZL | 20 | A |
| 221 Pseudoprava bentonitu | TZL | 20 | A |
| 222 Polygonové síto, přesypy, mísič č. 1 – pro strojní formovnu 224 Míchačka MK 2 322 Přesypy dopravníků – kanál, elevátor 323 Přesypy dopravníků – Hradčany | TZL | 10 | A |
| 421 Chladnička písku 422 Polyg. síto, přesypy dopravníků, elevátor, mísič 423 Pseudoprava písku pro strojní formovnu 424 Pseudoprava bentonitu pro strojní formovnu 425 Pseudoprava regenerátu pro ruční formovnu | TZL | 20 | A |
| 426 Pseudoprava jaderny | TZL | 10 | A |
| 671 Čištění odlitků z neželezných kovů | TZL | 10 | A |
| 271 Upalování nálitků z manganové oceli 277 Tryskač PTB + WS5 281 Kyvadlové brusky 282 Broušící stroje 471 Tryskač PTB č. 1 a č. 2, tryskač OWD | TZL | 10 | A |
| 474 Broušící stroje | TZL | 20 | A |
| 272 Tryskač TMZO 80/150 273 Tryskač OWPK 4 473 Tryskač DISA | TZL | 20 | A |
| 371 Tryskací komora | TZL | 10 | A |
| 501 Dřvoobráběcí stroje (komín 501 a 502) | TZL | 30 | C |
| 437 Vstřelovací stroj VGi 12.1, VGi 20.1, SPF 30 439 Vstřelovací stroj VGi 5.0 a AVS 6 | TZL | 10 | A |
| 475 Automatické broušící pracoviště SAM 300 476 Automatické broušící pracoviště SAM 600 | TZL | 20 | A |
| 283 Broušící manipulátor Andromat AMX 40 304 Modifikační kabina MAWIS 318 Regenerace 345 Stabilní mísič + pásová doprava 346 Mobilní mísič 445 Mísič 404 Modifikace očkování plněným profilem | TZL | 10 | A |

d) Lakování

| Stacionární zdroj | Znečišťující látka | Emisní limit (mg/m ³) | Vztažné podmínky |
|---|--------------------|-----------------------------------|------------------|
| 991 Lakovací linka na odlitky (projektované množství VOC 4,9 t/rok) | TOC | 100 | B |

| | | | |
|---|-----|-----|---|
| 505 Stříkací kabina LAGOS (5 t TOC/rok) | TOC | 100 | B |
|---|-----|-----|---|

e) Kotle

| Stacionární zdroj | Znečišťující látka | Emisní limit (mg/m ³) | Vztažné podmínky |
|---|--------------------|-----------------------------------|-------------------------|
| 7 x Kotel Thermona THERM 90 KD.A (výkon 7 x 95 kW = 665 kW, zemní plyn) | NO _x | 100 | A 3 % O ₂ |
| | CO | 50 | |

Vztažné podmínky A pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky v suchém plynu za normálních podmínek.
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
NO₂ - Oxid dusnatý a oxid dusičitý vyjádřené jako oxid dusičitý
CO - Oxid uhelnatý
SO₂ - Oxid siřičitý
TOC - Těkavé organické látky (VOC) vyjádřené jako celkový organický uhlík
DMIPA (TOC) - Dimethylizopropylaminu, vyjádřený jako (TOC)

- 1) Podíl hmotnosti celkových 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 stanovené měrné výrobní emise, nebo pokud technicky nelze stanovit velikost upravovaného povrchu, nesmí být překročen emisní limit TOC 50 mg/m³ v žádném z výdechů pro odpadní plyn z jednotlivých prostorů – nanášení, vytékání, sušení, vypalování.

f) Zařazení stacionárních zdrojů podle přílohy č. 2 k zákonu č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve vztahu k závazným podmínkám stanoveným v bodu 1.1.1 integrovaného povolení:

| Stacionární zdroje | Kód |
|---|--|
| 401 EIP 2 x 6 t, 402 EIP 1 t, 403 ET 2 x 6 t 303 Středofrekvenční elektrická indukční pec 2 x 15 t | 4.6.4. Tavení v elektrické indukční peci |
| 601 Kelímková plynová pec 603 Elektrická indukční pec (2 x 200 kg) | 4.10. Tavení a odlévání neželezných kovů a jejich slitin |
| 211, 411, 311, 251, 352, 353, 354, 358, 434, 435, 436, 451, 452, 261, 262, 263, 361, 362, 962 (sušící pece a žíhací pece) | 4.6.2. Žíhací a sušící pece |
| 221, 222, 223, 224, 241, 242, 243, 271, 272, 273, 277, 281, 282, 283, 304, 314, 315, 316, 318, 322, 323, 341, 342, 343, 344, 346, 347, 404, 442, 443, 444, 445, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 437, 439, 471, 473, 474, 475, 476, 501, 671, 437 a 439, 371 (pneudoprava, rošty, přesypy, síta, míchačky, brusky, tryskače, vstřelovací stroje) | 4.6.1. Doprava a manipulace se vsázkou |
| 501 Dřevoobráběcí stroje | 7.7. Zpracování dřeva |
| 991 Lakovací linka na odlitky | 9.8. Aplikace nátěrových hmot s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel od 0,6 t/rok |

| | |
|----------------------------------|--|
| 505 Stříkací kabina | 9.9. Nátěry dřevěných povrchů s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel od 0,6 tun/rok |
| 7 x Kotel Thermona THERM 90 KD.A | 1.1. Spalování paliv v kotlích o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od 0,3 MW do 5 MW |

1.2 Voda

Nejsou stanoveny.

1.3 Hluk a vibrace

Nejsou stanoveny.

1.4 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 Dva měsíce před plánovaným ukončením provozu zařízení nebo jeho části bude předložen krajskému úřadu plán postupu jeho ukončení.

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

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 Provozovatel zařízení je povinen provozovat zařízení v souladu s dokumenty uvedenými v části III. kapitole A: bodu 1) a 2) výrokové části integrovaného povolení.

4.2 Povolení provozu stacionárního zdroje **362 Žihací pec č. 2** po úpravě topného systému a změny topného média (ZP) z hlediska ochrany ovzduší:

a) Do čtyř měsíců po prvním uvedení tohoto zdroje s novým palivem do provozu provozovatel zařízení zajistí provedení jednorázového měření emisí NO₂ a CO.

b) Do tří měsíců od provedení jednorázového měření dle bodu 4.3 a) provozovatel zařízení předloží krajskému úřadu a České inspekci životního prostředí, oblastnímu inspektorátu Ostrava, protokol z tohoto měření.

4.3 Provedení stavby stacionárního zdroje pro modifikaci taveniny, který bude realizován v rámci stavby „Modifikace a očkování plněným profilem na provozu Slévárny šedé litiny II“, se povoluje za těchto podmínek:

- a) V rámci stavby bude zdroj procesu modifikace a očkování taveniny umístěn v uzavřené odsávané kabině, napojené do nového filtračního zařízení s odtahem do vnějšího ovzduší a s maximální garantovanou výstupní koncentrací emisí TZL 5 mg/m³.
- b) Provozovatel zařízení po provedení předmětné stavby požádá, dle § 19a odst. 2 zákona o integrované prevenci, o vydání povolení provozu stacionárního zdroje – nového modifikačního pracoviště – a současně předloží „Provozní řád pro provozování zdrojů emisí ve Slévárnách Třinec, a.s.“ aktualizovaný o změny vyvolané touto stavbou.

4.4 Podmínky k provozu stacionárního zdroje č. 404 Modifikace očkování plněným profilem po provedení stavby „Modifikace a očkování plněným profilem na provoze Slévárny šedé litiny II“ z hlediska ochrany ovzduší:

- a) Provozovatel zařízení ohlásí e-mailem krajskému úřadu a České inspekci životního prostředí, oblastnímu inspektorátu Ostrava (dále „ČIŽP“), datum zahájení provozu zdroje č. 404.
- b) Do čtyř měsíců po prvním uvedení tohoto zdroje do provozu provozovatel zařízení zajistí provedení jednorázového měření emisí TZL.
- c) Do tří měsíců od provedení jednorázového měření dle bodu 4.4 b) provozovatel zařízení předloží krajskému úřadu a ČIŽP protokol z tohoto měření.

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

5.1 Hluk

Nejsou stanoveny.

5.2 Ovzduší

Nejsou stanoveny.

6. Podmínky pro hospodárné využívání surovin a energie

Ve všech prostorách je nutné využívat energii hospodárně a provádět opatření vedoucí k hospodárnému využívání energie. Významná, energeticky úsporná, opatření budou zaznamenávána a nahlášena krajskému úřadu v rámci zprávy o postupu vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení předkládané v souladu s kapitolou 11. integrovaného povolení.

7. Opatření pro předcházení haváriím a omezování jejich případných následků

Opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany ovzduší budou řešena v souladu se schváleným provozním řádem, opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany vod budou řešena v souladu se schváleným havarijním plánem.

Dokumenty jsou schváleny v části III. písm. A tohoto rozhodnutí.

8. Postupy nebo opatření pro provoz týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu, při kterých může vzniknout nebezpečí ohrožení životního prostředí nebo zdraví člověka

V případě jakýchkoliv dalších situací odlišných od podmínek běžného provozu bude postupováno v souladu se schváleným provozním řádem z hlediska ochrany ovzduší a havarijním plánem dle vodního zákona.

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

O monitorování budou vedeny záznamy, které budou obsahovat datum a čas odběru vzorků a jméno pověřené, popřípadě autorizované osoby zajišťující odběr.

9.1. Ovzduší

9.1.1 Četnost měření znečišťujících látek na jednotlivých zdrojích bude prováděno dle následující tabulky:

a) Tavicí pece

| Stacionární zdroj | Znečišťující látka | Četnost měření |
|--|--------------------|-------------------------|
| 401 EIP 2 x 6 t (+ rez. 6 t) 402 EIP 1 t (+ rez. 1 t) | TZL | Neměří se |
| 403 ET 2 x 6 t | TZL | 1x za kalendářní rok |
| 601 Kelímková plynová pec č. 1 | TZL | 1x za kalendářní rok |
| | NO ₂ | |
| 303 Středofrekvenční elektrická indukční pec 2 x 15 t | TZL | Neměří se ¹⁾ |
| 603 Elektrická indukční pec (2 x 200 kg) | TZL | Neměří se ¹⁾ |

¹⁾ Zdroj není vybaven definovaným výduchem do vnějšího ovzduší

b) Sušící pece a žíhací pece

| Stacionární zdroj | Znečišťující látka | Četnost měření | | |
|--|--------------------|-------------------------|-----------------|----|
| 211 Fluidní suška SCH 25 ²⁾ | TZL | Neměří se | | |
| | CO | | | |
| | NO ₂ | | | |
| 411 Fluidní suška SCH 5 | TZL | 1x za 3 kalendářní roky | | |
| | CO | | | |
| | NO _x | | | |
| 311 Rotační sušící bubnová pec, přesypy dopravníků, polygonové síto | TZL | 1x za 3 kalendářní roky | | |
| | CO | | | |
| | NO ₂ | | | |
| | SO ₂ | | | |
| 251 Sušící pec 352 Sušící pec č. 2 353 Sušící pec č. 3 354 Sušící pec č. 4 358 Sušící pec č. 8 434 Sušící komora č. 4 435 Sušící komora č. 5 436 Sušící komora č. 6 451 Sušící pec č. 1 452 Sušící pec č. 2 | CO | 1x za 3 kalendářní roky | | |
| | NO ₂ | | | |
| | | | SO ₂ | |
| | | | | CO |
| | NO ₂ | | | |

| | | |
|-----------------------------------|-----------------|-------------------------|
| 962 Žihací pec č. 4 | SO ₂ | |
| 262 Žihací vozová pec č. 2 | CO | 1x za 3 kalendářní roky |
| | NO ₂ | |
| 361 Žihací pec pro válce | CO | 1x za kalendářní rok |
| | NO ₂ | |
| 362 Žihací pec č. 2 | CO | 1x za kalendářní rok |
| | NO ₂ | |

2) Zdroj není vybaven definovaným výduchem do vnějšího ovzduší

c) Doprava a manipulace se vsázkou anebo produktem, výroba a oprava dřevěných modelů

i. Pro stacionární zdroje uvedené v tabulce se stanovuje měření emisí znečišťující látky TZL v četnosti 1 x za 3 kalendářní roky.

| Stacionární zdroj |
|--|
| 221 Pseudoprava bentonitu |
| 304 Modifikační kabina MAWIS |
| 404 Modifikace očkování plněným profilem |
| 314 Pseudoprava písku – RAJ vozy |
| 316 Pseudoprava chromitového písku |
| 318 Regenerace |
| 345 Stabilní mísič + pásová doprava |
| 421 Chladnička písku |
| 422 Polyg. síto, přesypy dopravníků, elevátor, mísič |
| 423 Pseudoprava písku pro strojní formovnu |
| 424 Pseudoprava bentonitu pro strojní formovnu |
| 425 Pseudoprava regenerátu pro ruční formovnu |
| 426 Pseudoprava jaderny |
| 437 Vstřelovací stroj VGi 12.1 a VGi 20.1 |
| 439 Vstřelovací stroj VGi 5.0 a AVS 6 |
| 442 Vytřásací rošt linky HWS |
| 443 Licí pole linky HWS |
| 444 Chladicí pole linky HWS |
| 501 Dřevoobráběcí stroje |

ii. U stacionárních zdrojů uvedených v tabulce se emise neměří, zdroje nejsou vybaveny definovaným výduchem do vnějšího ovzduší.

| Stacionární zdroj |
|---|
| 222 Polygonové síto, přesypy, mísič č. 1 – pro strojní formovnu |
| 224 Míchačky MK 2 |
| 241 Rošt 3,2 t |
| 242 Rošt 1,6 t |
| 243 Mísič |
| 271 Upalování nálitků z manganové oceli |
| 272 Tryskač TMZO 80/150 |
| 273 Tryskač OWPK 4 |

| |
|---|
| 277 Tryskač + WS5 |
| 281 Kyvadlové brusky |
| 282 Broušící stroje |
| 283 Broušící manipulátor Andromat AMX 40 |
| 315 Pseudoprava písku, zásob. regenerátu, přesypy dopravníků, separace chromitu |
| 322 Přesypy dopravníků – kanál, elevátor |
| 323 Přesypy dopravníků – Hradčany |
| 341 Přesypy dopravníků – pod vychlazovacím roštem |
| 342 Přesypy dopravníků – pás č. 62, 63, 64 |
| 343 Vytloukáč rošt |
| 344 Přesypy dopravníků – kanál |
| 346 Mobilní mísič |
| 347 Vibrační dopravníky, chladnička, elevátor |
| 371 Tryskáč komora |
| 445 Mísič |
| 471 Tryskač PTB č. 1 a č. 2, tryskač OWD |
| 473 Tryskač DISA |
| 474 Broušící stroje |
| 475 Automatické broušící pracoviště SAM 300 |
| 476 Automatické broušící pracoviště SAM 600 |
| 671 Čištění odlitků z neželezných kovů |

d) Lakování

| Stacionární zdroj | Znečišťující látka | Četnost měření |
|---|--------------------|-------------------------|
| 991 Lakovací linka na odlitky 505 Stříkáč kabina LAGOS | TOC | 1x za 3 kalendářní roky |

e) Kotle

| Stacionární zdroj | Znečišťující látka | Četnost měření |
|---|--------------------|----------------|
| 7 x Kotel Thermona THERM 90 KD.A | NO _x | Neměř se |
| | CO | |

9.2 Voda

Nejsou stanoveny.

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 do 30. 4. následujícího roku. Součástí zprávy budou protokoly

z autorizovaného jednorázového měření emisí, a to těch emisních zdrojů, u kterých byla autorizovaná měření emisí v uplynulém kalendářním roce provedena.

12. Požadavky k ochraně životního prostředí uvedené v závěru zjišťovacího řízení posouzení vlivů na životní prostředí

Nejsou stanoveny.

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

III.

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

1) Nahrazuje uložení plnění

- a) „Provozní řád pro provozování zdrojů emisí ve Slévárnách Třinec, a.s.“, přiděleno č. **57816/2021**.
- b) „Dodatek č. 1 k Provoznímu řádu pro provozování zdrojů emisí ve Slévárnách Třinec, a.s.“, přiděleno č. **126522/2021**, který je nedílnou součástí provozního řádu č. 57816/2021.
- c) „Dodatek č. 2 k Provoznímu řádu pro provozování zdrojů emisí ve Slévárnách Třinec, a.s.“, přiděleno č. **172745/2022**, který je nedílnou součástí provozního řádu č. 57816/2021.
- d) „Dodatek č. 3 k Provoznímu řádu pro provozování zdrojů emisí ve Slévárnách Třinec, a.s.“, přiděleno č. **170125/2023**, který je nedílnou součástí provozního řádu č. 57816/2021.

2) Nahrazuje schválení:

- a) „Havarijný plán zhoršení jakosti vod ve Slévárnách Třinec, a.s.“, přiděleno č. **26846/2020**.

3) Nahrazuje vydání:

- a) povolení k uvedení stavby **„Applikace nátěrových hmot na odlitky“** v rámci stacionárního zdroje „Lakovací linka na odlitky – projektovaná kapacita 3,6 t/r“ do trvalého provozu dle § 17 odst. 1 písm. d) zákona o ochraně ovzduší.
- b) vyjádření ve stavebním řízení pro stavbu **„Automatická formovací linka pro Slévárny Třinec“** z hlediska nakládání s odpady.
- c) Povolení trvalého provozu stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší v rámci stavby **„Modernizace provozu jaderny v prostorách slévárny šedé litiny II“** z hlediska ochrany ovzduší.
- d) povolení trvalého provozu stacionárního zdroje 991 Lakovací linka na odlitky v rámci stavby **„Úprava lakovací linky na odlitky“** z hlediska ochrany ovzduší.
- e) povolení trvalého provozu stacionárního zdroje Žihací vozové pece č. 2 (zdroj znečišťování ovzduší č. 262) v rámci stavby **„Rekonstrukce vozové pece pro JTZ č. 2 ve Slévárnách Třinec, a.s.“** z hlediska ochrany ovzduší.
- f) povolení trvalého provozu stacionárních zdrojů „272 Tryskač TMZO 80/150“ a „275 Tryskač OWPK 4“ v rámci stavby **„Výměna mokrých odlučovačů 3, 4, 5 a 7, 8 na slévárně oceli za suché filtry“** z hlediska ochrany ovzduší.

- g) povolení provozu **vstřelovacího stroje SPF 30** v rámci stacionárního zdroje č. 437 z hlediska ochrany ovzduší.
- h) Povolení provozu stacionárního zdroje č. 505 Stříkací kabina v rámci stavby „Rekonstrukce lakovny modelů“ z hlediska ochrany ovzduší.
- ch) Povolení provozu stacionárních zdrojů č. **211, 241, 242, 341–344, 222–224, 321–323, 671, 271, 277, 281, 282 a 471** v rámci stavby „Výměna mokrých odlučovačů za suché filtry, 2. etapa“ z hlediska ochrany ovzduší.
- i) Povolení provozu stacionárního zdroje č. 303 Středofrekvenční elektrická indukční pec 2 x 15 t v rámci stavby „Rekonstrukce tavicího agregátu – středofrekvenční indukční pec 2 x 15 t na slévárně šedé litiny I“ z hlediska ochrany ovzduší.
- j) Povolení provozu stacionárního zdroje č. **343 Vytloukací rošt** v rámci stavby „Rekonstrukce vytloukacího roštu ve slévárně šedé litiny I“ a stacionárního zdroje č. **371 Tryskací komora** v rámci stavby „Tryskací komora ve stávající výrobní hale“ z hlediska ochrany ovzduší.
- k) Povolení provozu stacionárního zdroje č. **475 Automatické brousící pracoviště SAM 300 a č. 476 Automatické brousící pracoviště SAM 600** v rámci stavby „Automatické brousící pracoviště ve Slévárnách Třinec, a.s.“ z hlediska ochrany ovzduší.
- l) Povolení provozu stacionárního zdroje **603 Elektrická indukční pec (2 x 200 kg)** v rámci stavby „Inovace procesu výroby a odlitků z barevných kovů na slévárnách šedých litin“ z hlediska ochrany ovzduší.
- m) Povolení provozu stacionárních zdrojů brousícího pracoviště realizovaných v rámci stavby **„Mechanizované broušení odlitků na SC, Slévárny Třinec, a.s.“** z hlediska ochrany ovzduší.
- n) Vyjádření z hlediska nakládání s odpady podle § 146 odst. 3 písm. b) zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech, ke změně dokončené stavby „Modifikace a očkování plněným profilem na provozu Slévárny šedé litiny II“ podléhající ohlášení nebo povolení podle stavebního zákona.

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

- a) rozhodnutí Městského úřadu Třinec, odboru životního prostředí a zemědělství, č.j. 3683/04/ŽPaZ/Gaw/231.2 ze dne 17.12.2004 ve věci schválení plánu opatření pro případy havarijního zhoršení jakosti vod dle vodního zákona,
- b) rozhodnutí Okresního úřadu Frýdek – Místek, referátu životního prostředí, č.j. RŽ/1919/02/Kaf/249.1 ze dne 21.8.2002 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 (zákon o odpadech).

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

- 1) schválení plánu opatření pro případy havárie (havarijní plán) dle § 39 odst. 2 písm. a) zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů;
- 2) závazné stanovisko podle § 11 odst. 2 písm. c) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů, k provedení stavby stacionárního zdroje uvedeného v příloze č. 2 k tomuto zákonu;

- 3) povolení provozu stacionárního zdroje podle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů, uvedeného v příloze č. 2 k tomuto zákonu;
- 4) vyjádření z hlediska nakládání s odpady podle § 146 odst. 3 písm. b) zákona č. 541/2020 Sb., o odpadech, ve znění pozdějších předpisů, ke změně dokončené stavby podléhající ohlášení nebo povolení podle stavebního zákona;