

## Stručné shrnutí údajů ze žádosti

1. Identifikace provozovatele
VELOBEL. s.r.o.
2. Název zařízení
Strojírenská výroba se zaměřením na povrchovou ochranu kovů, třískové obrábění, tváření a svařování
3. Popis a vymezení zařízení
<p>Společnost má čtyři hlavní výrobní střediska: <b>Galvanovna, Automaty, Hustilka (Lakovna) a Lisovna</b></p> <p><b>GALVANOVNU</b> tvoří tyto linky povrchových úprav:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Linka pro proces lesklého niklování + dekorativní chrom (A. velká nebo B. malá vana)</li> <li>2. Linka pro proces saténového niklování + dekorativní chrom - velká vana</li> <li>3. Linka pro proces saténového niklování + dekorativní chrom - malá vana</li> <li>4. Linka pro proces saténového niklování</li> <li>5. Linka pro proces lesklého zinkování závěsové (A. modrý chromát nebo B. žlutý chromát)</li> <li>6. Linka lesklého zinkování hromadně + modrý chromát</li> <li>7. Linka pro fosfátování železnaté</li> <li>8. Linka lesklého kyselého zinkování</li> <li>9. Odniklování vadných součástek</li> </ol> <p>Stávající celkový obsah lázní je 29,6 m3. Připravovaným navýšením výroby dochází k nutnosti zvýšit kapacitu v procesech povrchové úpravy kovů galvanickým pokovováním. Po realizaci uvedených úprav dojde ke zvýšení celkového obsahu lázní na hodnotu 42,35 m3. Součástí provozu galvanovny je <b>DEMI STANICE</b>, která slouží pro odstranění iontů silných kysel a zásad z vody pro technologické účely v galvanovně. <b>NEUTRALIZAČNÍ STANICE (NS)</b>, slouží k čištění oplachových vod galvanovny. V budově <b>KALOLISOVNY</b> je umístěn filtrační lis, který slouží pro lisování kalové vody z neutralizační stanice.</p> <p>Provoz <b>AUTOMATÁRNA</b> slouží k sériové výrobě drobných součástek.</p> <p>Středisko <b>HUSTILKA</b> se skládá z několika pracovišť, kde se provádí lisařské a montážní práce, lakování, otryskávání výrobků a výroby hotových řidítek bez PÚ. K otryskání odlitků slouží <b>TRYSKACÍ STROJ</b> TMS 2-4/3.</p> <p>V <b>LAKOVNĚ</b> se provádí nanášení prášků barev na výrobky v elektrostatickém poli bez použití rozpouštědel.</p> <p>Na středisku <b>LISOVNA</b> se provádí vstřikování výrobků, stříhání z pásoviny, tvarování objímek na představce, stříhání a ohýbání drátů na vzpěry, bodování šroubů na vzpěry a zvonky na kola.</p> <p>Mimo hlavní výrobní střediska jsou dále provozovány:</p> <p><b>KOTELNA NA SPALOVÁNÍ BIOMASY SMART 500 kW</b>, jmenovitý tepelný příkon je 526 kW, účinnost 95 %, spalována je štěpka.</p> <p><b>POMOCNÝ PROVOZ</b> zajišťuje běžné opravy i opravy většího rozsahu.</p> <p>Ke skladování vstupních surovin a odpadů slouží <b>SKLAD CHEMIKÁLIÍ, SKLAD KYSELIN a SKLAD VYSOCE TOXICKÝCH LÁTEK a SHROMAŽDIŠTĚ ODPADŮ</b>.</p> <p>V <b>LABORATOŘI</b> se provádí analýzy obsahu galvanických látek a odpadních vody z neutralizační stanice.</p> <p><b>LOGISTIKA A MANIPULACE S MATERIÁLEM</b> je možná výhradně po vnitrofiremních komunikacích. Manipulace s materiálem je prováděna vždy na základě příslušné objednávky.</p>
4. Kategorie činnosti/činností podle přílohy č. 1 k zákonu
2.6. Povrchová úprava kovů nebo plastických hmot s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázně větší než 30 m3.
5. Popis surovin, pomocných materiálů a dalších látek

**Hutní materiál:** trubky, drát, tažená ocel, ocel pásová, ocel 6-hran, jákl, trubka svár, anody Ni, anody zinek, anody olovo a mosazné tyče a páska

**Chemikálie:**

ODMAŠŤOVÁNÍ: hydroxid sodný, fosforečnan sodný, uhličitán sodný, ROGAL 4.A, ROGAL 4.K, ROGAL 4.1, ROGAL 14.1, UNICLEAN 250, UNICLEAN 150

GALVANICKÉ NIKLOVÁNÍ LESKLÉ: síran nikelnatý, chlorid nikelnatý, kyselina boritá, sacharin, kyselina chlorovodíková, směs přísad: NIGAL 331, NIGAL 332, smáčedlo do niklu

GALVANICKÉ NIKLOVÁNÍ SATÉN: síran nikelnatý, chlorid nikelnatý, kyselina boritá, kyselina chlorovodíková, směs přísad: SATÉN A, SATÉN B, SATÉN CP

DEKORATIVNÍ CHROMOVÁNÍ: oxid chromový, nasazovací roztok – CHROMSTAR GL-M ANSATZLOSUNG, doplňovací přísada – katalyzátor

CHROMSTAR GL-M REGENERIERLOSUNG, kyselina sírová, fluorokřemičitan sodný, síran stříbrný, uhličitán barnatý, kyselina šťavelová

MOŘENÍ A DEKAPOVÁNÍ: Kyselina sírová, Kyselina chlorovodíková, ROGAL 8, ROGAL 8.1., UNICLEAN 698, UNICLEAN 501 -díl II

KYSELÉ LESKLÉ ZINKOVÁN: Chlorid zinečnatý, Chlorid sodný, Chlorid draselný, kyselina boritá, Peroxid vodíku, Zinkogal BxA, Zinkogal BxD, ZYLITE HT Netzmittel (smáčedlo), Kyselina chlorovodíková

CHROMÁTOVÁNÍ MODRÉ, ŽLUTÉ: ENTHOX 723 – žlutý chromát, REPMAPASS IMMUNOX 3 –modrý chromát, kyselina dusičná

ODNIKLOVÁNÍ VADNÝCH POVLAKŮ: kyanid sodný, (TISKAN) kyselina m-metabenzensulfonová, hydroxid sodný

OMÍLÁNÍ SOUČÁSTEK: universál-leštící sůl, hydroxid sodný

FOSFÁTOVÁNÍ: Fostár UNI, Pasivátor IK 35, BONDERITE M-ZN 4702 IT R, BONDERITE M-ZN 4702 IT MU, BONDERITE M-AD 3180, BONDERITE M-AC TZ, BONDERITE M-AD 3080, BONDERITE S-PR 3 olej

**Práškové barvy:** Komaxit RAL v barvě černé

**Ropné produkty:** olej ložiskový OL 46, olej emulzní, olej hydraulický HM 46, vazelina, petrolej, olej pro olejování součástek po fosfátování BONDERITE S-F

6. Popis energií a paliv

**Elektrická energie:** dodávána z veřejné sítě společností ČEZ Distribuce a.s. Děčín, je využívána pro pohon veškerého strojního zařízení a osvětlení.

**Zemní plyn:** je dodáván z veřejné sítě společností EP ENERGY Trading a.s. Praha a je využíván k vytápění vytvrzovací pece lakovny, v kuchyni, k vytápění v plynové kotelně (aktuálně mimo provoz - pouze jako rezerva v případě poruchy štěpkové kotelny) a k provozu 2 plynových topidel v lisovně (ohřev pracoviště haly)

**Biomasa (štěpka):** je to zdroj paliva kotelny na biomasu, využívané jako hlavní zdroj ohřevu vody a

**Voda:** voda pro sociální účely a pro provoz technologie je dodáván z vlastního zdroje (studna) nebo z veřejné sítě společností Služby města Zlatých Hor, a.s.

7. Popis zdrojů emisí

A. Emise do ovzduší:

**1. NANÁŠENÍ PRÁŠKOVÝCH PLASTŮ (101):** kód zdroje dle přílohy č. 2 k zákonu – 9.11.

Technologické zařízení se skládá:

- automatické stříkací kabiny
- ruční stříkací kabiny
- definovanými výduchy do vnějšího ovzduší (003 – nanášecí pec, 007-ruční nanášení)
- vytvrzovací peci – jeden definovaný výduch 002 do venkovního ovzduší
- zařízení na záchyt prášku a systém regenerace nanášených prášků

Zjišťování úrovně znečištění: Je legislativně stanoven k plnění specifický emisní limit pro těkavé organické látky, vyjádřené jako celkový organický uhlík (TOC).

**2. POVRCHOVÁ ÚPRAVA KOVŮ (102):** kód zdroje dle přílohy č. 2 k zákonu – 4.12.

Technologické zařízení se skládá:

- a) Mechanické otryskávání-je prováděno prostřednictvím dvou tryskacích strojů.
- b) Galvanické pokovování - dochází zde k elektrolytickému nanášení kovů na součástky působením jednosměrného proudu

**3. NEUTRALIZAČNÍ STANICE (103):** kód zdroje dle přílohy č. 2 k zákonu – 2.6.

Je určena na likvidaci vod z galvanických procesů, po vyčištění je voda vypouštěna do recipientu.

**4.KOTEL NA SPALOVÁNÍ BIOMASY (001) SMART 526 kW:** kód zdroje dle přílohy č. 2 k zákonu – 1.1.

Je naistalován jeden plně automatický kotel na biomasu, palivem je štěpka.

B. Emise do povrchových vod:

**1. NEUTRALIZAČNÍ STANICE** - slouží k čištění oplachových vod z galvanovny. Kapacita NS je 45 000 m3 zpracované vody za rok. Neodvodněný kal obsahuje 98% vody a je nutno jej dále zpracovat na kalolisu. Vyčištěná odpadní voda se vypouští do veřejné kanalizace (odlehčovací kanál před městskou ČOV) a odtud do veřejné vodoteče.

**2. LAPOL** - splaškové vody ze sociálních zařízení a kuchyně jsou vedeny kanalizací s vestavěným lapolem, znečištění se po vyčerpání lapolu likviduje na městské ČOV.

**3. KANALIZAČNÍ VÝPUŠŤ č. 1** – slouží k vypouštění chladicí vody a dešťové vody z přední části závodu do veřejné kanalizace.

**4. KANALIZAČNÍ VÝPUŠŤ č. 2** – slouží k vypouštění odpadních vod z neutralizační stanice do veřejné kanalizace (odlehčovací kanál před městskou ČOV) a odtud do povrchové vodoteče.

C. Odpady

Společnost je producentem odpadů a to jak ostatních tak i nebezpečných. Odpad je ukládán na určená a označená místa, sběrná místa nebezpečných odpadů jsou vybavena ILNO. Odpady jsou předávány oprávněným osobám k dalšímu využití či zneškodnění.

8. Množství emisí do jednotlivých složek životního prostředí

A. Emise do ovzduší:

**1. NANÁŠENÍ PRÁŠKOVÝCH PLASTŮ (101)**

Množství produkovaných emisí VOC (společně vytvrzovací pec): 2015-2,7 kg, 2016 – 2,26 kg, 207 – 2,16 kg

**2. POVRCHOVÁ ÚPRAVA KOVŮ (102):**

Množství produkovaných emisí Cl: 2015-67,3 kg, 2016 – 66,7 kg ,2017 – 66,2 kg

**3. NEUTRALIZAČNÍ STANICE (103)**

Množství produkovaných emisí: nesleduje se

**4.KOTEL NA SPALOVÁNÍ BIOMASY (001)**

Množství produkovaných emisí:

TZL: 2015 – 286 kg, 2016 – 286 kg, 2017 – 282 kg

Oxidy dusíku: 2015 – 852 kg, 2016 – 852 kg, 2017 – 842 kg

Oxid uhelnatý: 2015 – 1113 kg, 2016 – 1113 kg, 2017 – 1110 kg

TOC: 2015 – 425 kg, 2016 – 424 kg, 2017 – 420 kg

VOC: 2015 – 297 kg, 2016 – 420 kg, 2017 – 414 kg

B. Emise do povrchových vod:

**1. NEUTRALIZAČNÍ STANICE**

Množství produkovaného neutralizačního kalu: 2015 - 137 620 kg , 2016 - 143 940 kg , 2017 – 113 300 kg

Množství produkovaných odpadních vod: 2015 – 17 798 m3 , 2016 – 18 228 m3, 2017 -16 064 m3

**2. LAPOL**

Množství produkovaných odpadních vod: cca 9 m3/den.

**3. KANALIZAČNÍ VÝPUSŤ č. 1**

Množství produkovaných odpadních vod:2015 – 8 658 m3, 2016 – 5 207 m3, 2017 – 5 347 m3

**4. KANALIZAČNÍ VÝPUSŤ č. 2**

Množství produkovaných odpadních vod: 2015 – 17 798 m3 , 2016 – 18 228 m3, 2017 -16 064 m3

C. Odpady

Množství produkovaných odpadů: O odpady: 2015 – 11 960, 2016 – 9 025, 2017 – 10 090 kg, N odpady: 2015 – 144 890 kg , 2016 – 145 090 kg, 2017 -135 350 kg, z toho kaly z kalolisu: 2015 – 135 620 kg, 2016 -138 940 kg, 2017 – 122 300 kg.

**9. Popis zdrojů hluku, vibrací, neionizujícího záření**

**HLUK** je produkován jednotlivými technologiemi a šíří se především uvnitř výrobních hal. Zdrojem hluku jsou především ventilátory, elektromotory, manipulační technika apod. Zdroje vnějšího hluku nejsou, může však dojít k průniku hluku technologií do venkovního prostředí, avšak v omezené míře nebo tlumeně (v okamžiku otevírání vrat, průniku hluku ventilátorů prostřednictvím výdechů apod.

**Hluk z dopravy je zanedbatelný** – je závislý na množství dovážených surovin a materiálů a na odvozu hotových výrobků. Maximální denní provoz (Vjezd a výjezd) je v areálu firmy 3 OA a 8 NA.

Vibrace – zdroje nejsou

Neionizující záření – zdroje nejsou

**10. Popis dalších vlivů zařízení na životní prostředí**

<p>V důsledku nevhodného zacházení s chemikáliemi potřebnými ve výrobním procesu (roztoky pro galvanické pokovení, odmašťovadla, ropné látky) došlo v zájmovém areálu <b>v minulosti</b> k masivní kontaminaci podzemních vod, zemin i stavebních konstrukcí. Zdrojem kontaminace TK a CIU v prostoru kotelny a skládky uhlí byla likvidace odmašťovadel, olejů a galvanických kalů. Část odmašťovadel pronikla do nesaturované zóny; zaznamenány byly rovněž zbytky kalů po galvanizaci. Ohniskem kontaminace zemin nesaturované zóny RU byl prokázán v prostoru bývalého třískového hospodářství v hale automatárny. V prostoru bývalého třískového hospodářství a okolí byly prokázány průsaky olejů přes náplavové hlíny až do první zvodně. Rozsah kontaminace byl vymezen plochou cca 500 m<sup>2</sup>. Sanační práce na lokalitě se prováděly od roku 1997, zastaveny byly v červnu 2005. Sanace nesaturované zóny metodou diferencované odtěžby byla provedena v období od září 1998 do srpna 1999 ve čtyřech etapách. Celkem bylo v rámci sanace nesaturované zóny zneškodněno 2300,81 t kontaminovaných zemin.</p> <p>Sanace nesaturované zóny metodou venting byla realizována v prostoru kotelny (ventingové pole VT-1) a pod halou automatárny (ventingové pole VT-2). V rámci sanace nesaturované zóny ventingem bylo odtěženo celkem 213,03 kg CIU.</p> <p>Další etapa sanačních prací byla zahájena v roce 2018 a bude spočívat v realizaci prací:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Doplňkový průzkum</li> <li>2. Pilotní test redukce kontaminace nanočásticemi železa,</li> <li>3. Sanace nesaturované zóny a stavebních objektů: <ul style="list-style-type: none"> <li>- sanace kontaminovaných kalů, stavebních materiálů a zemin ve stavebním objektu jímka plynová kotelná, ve stavebním objektu kanalizace v hale automatárny, v podzemním mlýnském náhonu, resp. v jeho turbínové části pod bývalou „mořinou“</li> </ul> </li> <li>4. Sanace saturované zóny: <ul style="list-style-type: none"> <li>- odstranění nadlimitní kontaminace CIU, Cr, celk. Ni z podzemní vody metodou redukce kontaminace s využitím nanočástic železa v kombinaci s metodou sanačního čerpání, odstranění nadlimitní kontaminace RU z podzemní vody metodou sanačního čerpání,</li> </ul> </li> </ol> <p>Sanační práce budou ukončeny po dosažení cílových sanačních limitů v roce 2025.</p>
<p>11. Popis technologií a technik určených k předcházení nebo omezení emisí ze zařízení</p> <p><b>GALVANOVNA</b> – vanové zařízení galvanovny je provedeno jako nepropustné. Po celé galvanovně jsou nad podlahou polypropylenové desky. Každá část podlahy je vypádována do kanalizace s vyústěním na NS. Odsávání od van galvanovny je provedeno přes odsávací štěrbinu umístěnou nad hladinami lázní a je zajištěno odtahovými ventilátory. Kromě odsávání na chromovně nejsou výduchy na výstupní straně opatřeny filtračním zařízením. U chromovacích lázní je odsávání nucené přes mokrý odlučovač, typ IKO 6000.</p> <p><b>NEUTRALIZAČNÍ STANICE</b> - slouží k čištění oplachových vod z galvanovny.</p> <p><b>LAKOVNA</b> – nanášecí kabina EPV 1036 je vybavena odsávacím žlabem s cyklonovým odlučovačem na výstupu z něj, odsávání je projektováno s účinností 93 %. Nanášecí kabina DIKR 4000 K je vybavena filtračním odlučovačem a vracečem zachyceného prášku.</p> <p><b>KOTELNA NA SPALOVÁNÍ BIOMASY</b> nahradila starou kolenu na spalování hnědého uhlí.</p> <p><b>LAPOL</b> – slouží k odstranění tuků z vod z kuchyně.</p> <p><b>TRYSKACÍ STROJ</b> - prach a jemné podíly dále nepoužitelného tryskacího materiálu jsou ventilátorem vháněny do cyklonového odlučovače.</p> <p><b>SKLADY ODPAĐŮ, CHEMIKÁLIÍ, KYSELIN A VYSOCE TOXICKÝCH LÁTEK</b> – jsou bezodtoké, zajištěné proti průniku skladovaných nebezpečných látek do okolního prostředí, případně je odolná chemická kanalizace zaústěna na neutralizační stanici (platí pro sklad vysoce toxických látek a sklad chemikálií).</p>
<p>12. Popis opatření k předcházení vzniku, k přípravě opětovného použití, recyklaci a využití odpadů</p> <p>V rámci instalovaných technologií není uvažováno s instalací zařízení pro opětovné použití, recyklaci nebo využití odpadů, neboť by byly z hlediska technologie výroby obtížně uskutečnitelné. Zařízení v jednotlivých střediscích jsou konstruována a provozována tak, aby docházelo k maximálnímu využití všech vstupních surovin a tím ke snížení produkce odpadů. Oprávněné osoby, kterým jsou následně vzniklé ostatní a nebezpečné odpady předávány, jsou však těmito technologiemi vybaveny.</p> <p>Odpady, vzniklé v provozech Velobel s.r.o. a využitelné k recyklaci: minerální motorové, převodové mazací oleje, plastové obaly, kovy a papír.</p> <p>Všechny další vznikající odpady jsou rovněž předávány oprávněným osobám ke zneškodnění. Žádné odpady nejdou dováženy, společnost neprovozuje zařízení k odstraňování, sběru nebo výkupu odpadů.</p>
<p>13. Popis opatření k měření a monitorování emisí vypouštěných do životního prostředí</p>

**Zjišťování úrovně znečištění ovzduší:**

1. Nanášení práškových plastů – k plnění je legislativně stanoven specifický emisní limit pro těkavé organické látky, vyjádřené jako celkový organický uhlík (TOC) a povinnost zjišťovat jeho úroveň výpočtem způsobem uvedeným v §12 odst. 1 vyhlášky č. 415/2012 Sb.

**2. Povrchová úprava kovů**

a) Technologie mechanického otryskávání - k plnění je legislativně stanoven specifický emisní limit pro tuhé znečišťující látky (TZL) a povinnost zjišťovat jeho úroveň výpočtem způsobem uvedeným v §12 odst. 1 vyhlášky č. 415/2012 Sb.

b) Technologie galvanického pokovování – pro zdroj jsou legislativně stanoveny emisní limity pro TZL, NO<sub>x</sub> a HCl. Vzhledem k tomu, že sumární objem lázní v současné době nepřekročil limitní hodnotu 30 m<sup>3</sup>, a objem lázní s HCl a HNO<sub>3</sub> je menší než 3 m<sup>3</sup>, nevyplývá povinnost zjišťovat úroveň znečištění. Po navýšení celkového objemu lázní galvanovny ze stávající hodnoty 29,6 m<sup>3</sup> na 42,35 m<sup>3</sup> vznikne povinnost zjišťovat úroveň znečišťování jednorázovým autorizovaným měření podle § 3 odst. 2 písm. a) vyhlášky č. 415/2012 Sb. 1 x za kalendářní rok pro ukazatel SO<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> a HCL.

3. Neutralizační stanice – tento vyjmenovaný zdroj nemá stanoveny specifické emisní limity

4. Kotel na spalování biomasy – pro zdroj jsou stanoveny emisní limity pro TZL, NO<sub>2</sub> a CO. Měření se provádí v intervalu 1 x 3 roky.

**Zjišťování množství a úrovně znečištění vod:**

Výpust č. 2 z neutralizační stanice – odběr vzorků v rozsahu pH, chrom, chrom 6+, železo, nikl, zinek, CHSK-Cr, NL, RL celkové, RAS, kyanidy celkové a kyanidy snadno uvol. se provádí a analyzuje intervalu 1 x měsíc (u ukazatele RAS) a x za 3 měsíce (u ostatních stanovených ukazatelů). Způsob odběru vzorku – typ A dvouhodinový směsný vzorek sléváním 8 dílčích vzorků stejného objemu v 15 minutových intervalech. Množství vypouštěné vody je měřeno vodoměrem osazeným v poslední sekci mikrosedimentační jímky na výpustním potrubí.

Výpust č. 1 z kotelny, z chlazení a dešťové vody z přední části závodu - odběr vzorků v rozsahu pH v intervalu 4 x za rok. Způsob odběru vzorku – typ A dvouhodinový směsný vzorek sléváním 8 dílčích vzorků stejného objemu v 15 minutových intervalech. Množství vypouštěné vody je měřeno vodoměrem umístěným na nové zinkovně.

**Produkce odpadů:**

Je prováděna průběžná evidence odpadů, jejich zařazování podle katalogu odpadů a podávání hlášení o jejich produkci.

14. Porovnání zařízení s nejlepšími dostupnými technikami (BAT)

Pro porovnání parametrů provozu s parametry nejlepších dostupných technik (BAT) byl použit Referenční dokument o nejlepších dostupných technikách pro povrchové úpravy kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, srpen 2005.

**OBECNÉ POŽADAVKY BAT:**

Předmět porovnání	Nejlepší dostupná technika	Technické nebo technologické řešení v zařízení	Porovnání a zdůvodnění rozdílů řešení
Zavedení EMS	BAT je zavedení EMS a dalších systémů zahrnujících plánované nebo trvalé snížení zátěže složek ŽP	Aktuálně je držitelem certifikátu dle ČSN EN ISO 14001:2016 a ČSN 9000:2015 pro obor výroba součástí, doplňků a příslušenství jízdních kol s platností do 10.10.2019	V souladu s BAT Kap. 5.1.1. str. 388
Řízení provozu a údržba	BAT je zavedení programů kontroly a údržby, které také zahrnují školení a informovanost pracovníků o preventivních opatřeních ke snížení specifických nebezpečí pro ŽP.	Společnost Velobel s.r.o. má vypracován <b>Plán kontrol a revizí zařízení</b> , který je podkladem pro provádění oprav a revizí veškerého zařízení jednotlivých provozů s cílem předejít závažným poruchám na zařízení, které by způsobily zastavení výroby nebo by mohly vážným způsobem ohrozit životní prostředí nebo zdraví zaměstnanců	V souladu s BAT Kap. 5.1.1.2. str. 390
Minimalizace míry zmetkovitosti	BAT je minimalizace vlivu na ŽP z nekvalitní výroby systémem řízení, kdy jsou požadována pravidelná společná hodnocení specifikace a kontroly kvality výroby odběratelem a výrobcem	Průběžně je prováděna kontrola vstupních materiálů s cílem snížení míry zmetkovitosti u dodavatele zejména hutního materiálů. Dodávku chemikálií provádí renomované a ověřen firmy. Ze strany hlavního odběratele (firma Shimano) je prováděna kontrola provedení výrobků podle technické dokumentace (tj. zejména vizuální kontrola vzhledu výrobků a balení, prováděna je namátková kontrola vrstvy pokovování. Akceptovatelná je zmetkovitost pod 3 %.	V souladu s BAT Kap. 5.1.1.3 str. 390
Uspořádání a provoz zařízení povrchové úpravy	BAT je návrh, uspořádání a provoz zařízení takovým způsobem, aby byla zajištěna prevence znečištění identifikací rizika a jeho cesty, jednoduchým posouzením rizika a zavedení třístupňového plánu činností pro prevenci znečištění.	Je vypracován <b>Havarijní plán</b> , který stanovuje závazná pravidla platná při skladování, manipulaci a likvidaci závadných látek, které mohou při mimořádných únicích do povrchových nebo podzemních vod, ovzduší nebo půdy způsobit havárii., včetně určení odpovědností. Je vypracována <b>Směrnice pro nakládání s odpady a obaly, Směrnice pro nakládání s vodami, Směrnice Ochrana ovzduší</b> . Je vypracován <b>Plán monitoringu., Provozní řád pro skladování kysel, chemických látek, toxických látek</b> . Pravidelně je kontrolováno provádění prací podle uvedených předpisů	V souladu s BAT Kap. 5.1.2. str. 391
Promíchávání pracovních lázní	BAT je promíchávání všech pracovních lázní, které zajišťuje přístup čerstvého roztoku k povrchu dílů	Promíchávání se provádí nízkotlakým vzduchem, jehož zdrojem je kompresor. Množství přiváděného vzduchu se seřizuje dle potřeby ventilem.	V souladu s BAT Kap. 5.1.3. str. 392
Minimalizace vzniku odpadních vod a odpadů	BAT je: - snížení spotřeby vody - snížení vnosu - snížení výnosu - oplachování	Spotřeba vody je měřena vodoměrem a průběžně vyhodnocována. Snížení její spotřeby, stejně jako snížení výnosu je zajišťována využitím tzv. neprůtočných ekonomických oplachů. Instalací automatické linky u kyselého zinkování, kde časy odkapávání lázně jsou pevně stanoveny a použití poloautomatického zvedacího zařízení u pololesku zajišťují dodržování technologických předpisů pro daný proces a také snížení výnosu. Instalací zvukového zařízení upozorňující na zvýšené množství oplachové vody došlo k omezení přítoku čisté vody na oplachy.	V souladu s BAT Kap. 5.1.5 str. 393

Vstupní pomocné suroviny – energie, suroviny a voda	BAT je stanovení kritických hodnot	<p>Spotřeba elektrické energie je průběžně sledována dle smluvního plánu odběru energie. Pro galvanické procesy se používají zdroje stejnosměrného proudu. Typ je volen podle charakteru jednotlivého procesu. Obsluha nastaví proud podle technologického postupu, tj. podle součástky a množství vkládané do lázně.</p> <p>Spotřeba vody je měřena vodoměrem a pravidelně vyhodnocována – závisí na velikosti a členitosti pokovovaného povrchu, normovaná spotřeba vody pro jednotlivé procesy je uvedena v Provozním řádu Neutralizační stanice (Kap. 5.5.1.)</p> <p>Spotřeba chemikálií pro založení lázní je stanovena technologickým předpisem. Spotřeba surovin se řídí také velikostí pokovovaných součástek a požadavky zákazníka na mocnost pokovení.</p> <p>Spotřeba tepla pro ohřev van je závislá na stanovené provozní teplotě lázní. Snížení tepelných ztrát je zajišťováno průběžnou kontrolou teploty procesu a jejího udržování v optimálním rozpětí, dále izolací van a zakrytíváním povrchů van v době, kdy se pokovování neprovádí</p>	V souladu s BAT Kap. 5.1.1.4 str. 390 Kap. 5.1.4. str. 392
Zpětné využití surovin a odpadové hospodářství	BAT je: - prevence - snížení - zpětné využití, recyklace a rekuperace	Snížení všech ztrát surovin je zajištěno jejich důslednou kontrolou na vstupu a případnou reklamací, odběrem chemikálií od renomovaných dodavatelů, průběžnou analytickou kontrolou koncentrace chemikálií v pracovních lázních, zpětným použitím anod a dalších kovů jako suroviny pro další využití, využíváním ekonomického oplachu, recyklací některých odpadů k dalšímu využití apod.	V souladu s BAT Kap. 5.1.6 str. 396
Obecné technicky pro údržbu lázní	BAT je zvýšit životnost pracovní lázně i kvalitu procesu, především v systémech pracujících prakticky v uzavřeném materiálové okruhu	Kvalita procesu a životnost lázní je zajišťována průběžnou analytickou kontrolou koncentrace chemikálií v pracovních lázních. Na základě rozboru je předepsáno množství chemikálie, která se musí přidat do galvanických lázní, případně požadavky na čištění a úpravy lázní, výměnu a zakládání lázní.	V souladu s BAT Kap. 5.1.7. str. 398
Znečištění odpadních vod	BAT je: - Minimalizace upravovaných množství a látek - Kontrola a vypouštění odpadních vod	Spotřeba vody je měřena vodoměrem a průběžně vyhodnocována. Snížení její spotřeby, stejně jako snížení výnosu je zajišťována využitím tzv. ekonomických oplachů (první oplach galvanovny se zvýšeným obsahem kovů je znovu použit např. pro míchání chemikálií apod). Instalací automatické linky u kyselého zinkování, kde časy odkapávání lázně jsou pevně stanoveny a použití poloautomatického zvedacího zařízení u pololesku zajišťují dodržování technologických předpisů pro daný proces a také snížení výnosu. Instalací zvukového zařízení upozorňující na zvýšené množství oplachové vody došlo k omezení přítoku čisté vody na oplachy. Kvality vody vypouštěná z NS je průběžně analyticky kontrolována a výsledky jsou porovnávány s limity stanovenými rozhodnutím KÚOK.	V souladu s BAT Kap. 5.1.8. str. 398



Znečištění ovzduší	BAT je optimalizace jednotlivých činností a provozních linek na základě emisí pro vybraná významná opatření a porovnání těchto hodnot s aktuálními hodnotami - minimalizaci množství vypouštěné vzdušiny.	Pro snížení emisí do pracovního prostředí je prováděno zakrytování lázní v době, kdy nejsou používány. Nucené odsávání přímé je u procesů zinkování, niklování, moření a odniklování. Odsávání od van je provedeno přes odsávací štěrby umístěné nad hladinami lázní a je zajištěno odtahovými ventilátory. Kromě odsávání na chromovně nejsou výduchy na výstupní straně opatřeny filtračním zařízením. U chromovacích lázní je odsávání nucené přes mokré odlučovač, typ IKO 6000. Emisní limity nejsou platnou legislativou v současné době pro provoz galvanovny stanoveny.	V souladu s BAT Kap. 5.1.10 str. 401
Hluk	BAT je identifikace zdroje významného hluku a možných cílů v okolí provozu. BAT je snížení hluku, který může významně ovlivňovat okolní prostředí, zavedením vhodných opatření	Jednotlivé provozní objekty s instalovanými zdroji hluku jsou konstrukčně provedeny tak, aby minimalizovaly přenos hlukové zátěže do okolního prostředí. Pro další snižování hlukové zátěže se provádí uzavírání dveří mezi jednotlivými částmi provozu. Hluk z dopravy je minimální vzhledem k počtu OA a NA vjíždějících do areálu. Vjezd je pouze v denní době od 6:00 do 14:00 hod.	V souladu s BAT Kap. 5.1.11 str. 403
Ochrana spodních vod a likvidace provozu	BAT je ochrana spodních vod a napomáhání likvidace provozu	Sanace staré ekologické zátěže v areálu firmy zahájena v roce 1998 a bude ukončena do 30.9.2025. Stávající provozy jsou zabezpečeny technicky i organizačně proti úniku nebezpečných látek do okolního prostředí (těsnění, izolace, průběžné kontroly, provádění oprav a revizí). Postupy pro prevenci havárií jsou uplatňovány.  Likvidace provozu bude prováděna v souladu v té době platnou legislativou.	V souladu s BAT Kap. 5.1.12 str. 404

Na základě provedených porovnání jednotlivých sledovaných parametrů lze konstatovat, že parametry provozu galvanovny společnosti Velobel s.r.o. plně vyhovují parametrům české národní legislativy i parametrům nejlepších dostupných technik

#### 15. Žádost o výjimku z úrovní emisí spojených s nejlepšími dostupnými technikami

NE

#### 16. Popis opatření k zajištění plnění povinností preventivního charakteru

Společnost má zavedený a systém managementu kvality a environmentu v souladu s požadavky ČSN EN ISO 9001:2016 a ČSN EN ISO 14001:2016. Součástí řízené dokumentace jsou mimo jiné také:

SME 05 Nakládání s odpady a obaly

SME 06 Nakládání s vodami

SME 07 Nakládání s chemickými látkami

SME 08 Ochrana ovzduší

SME 09 Havarijní plán

Společnost má rovněž vypracován Plán kontrol a revizí zařízení, který slouží pro provádění oprav a revizí veškerého zařízení jednotlivých provozů s cílem předejít závažným poruchám na zařízení, které by způsobily zastavení výroby nebo by mohly vážným způsobem ohrozit životní prostředí nebo zdraví zaměstnanců.

#### 17. Přehled případných náhradních řešení k navrhovaným technikám a opatřením

ne

#### 18. Charakteristika stavu dotčeného území

Areál společnosti neleží na území se zvláštním režimem ochrany. Závod se nachází ve výrobní zóně města. Zhruba 800 m severně od areálu závodu bylo v rámci revitalizace krajiny, rekultivací těžební jámy jílu, vybudováno Zlaté jezero, kolem něhož bylo vymezeno biocentrum. Zlaté jezero je napájeno ze Skřivánkovského potoka. Ve Zlatých Horách je **zásobování pitnou vodou** zajišťováno z veřejné vodovodní sítě. Z **geologického hlediska** zájmové území tvoří východní součást silezika. Je tvořeno převážně horninami vrbenských (na jihu) a andělskohorských vrstev (na východě). **Hydrogeologický režim** je výrazně ovlivňován klimatickými poměry a geologickou stavbou. V zájmovém prostoru můžeme vedle puklinových vod hlubšího oběhu skalního podloží rozlišit min. tři zvodnělé horizonty v kvartérním pokryvu, které společně se zvodní vázanou na puklinový systém skalního podloží tvoří zvodnělý systém. Průměrná hloubka hladiny podzemních vod se pohybuje 2 m p.t. s kolísáním až 0.5 m. Směr proudění podzemní vody je generelně udáván k SV. Z **hydrologického hlediska** leží zájmové území v povodí Zlatého potoka, plocha povodí je 24,94 km<sup>2</sup>. Zájmovým územím protékají kromě Zlatého potoka ještě potoky Rožmitálský a Skřivánkovský. V severní části zájmového území je na Skřivánkovském potoce Poldrův rybník. Klimaticky náleží zájmové území k okrsku mírně teplému, vlhkému. Průměrná dlouhodobá teplota vzduchu ve Zlatých Horách dosahuje 8,2°C. Dlouhodobý úhrn srážek za období 1901-1950 činí pro srážkoměrnou stanici Zlaté Hory 835 mm, průměrný roční výpar 440 až 475 mm. Údaje o kvalitě ovzduší v řešeném území nejsou k dispozici, nejbližší dostupné údaje jsou ze stacionární automatické monitorovací stanice ČHMÚ č. 1080 – Jeseník. Roční imisní limity pro sledované látky nejsou v dané oblasti překračovány, řešené území a ani jeho širší okolí nepatří mezi oblasti se zhoršenou kvalitou ovzduší. Z **hlediska fytoocenologického** přirozená vegetace širšího území náleží převážně k základnímu vegetačnímu typu hygrofilnímu, mezofilnímu a místy až xerofilnímu. Aktuální vegetace je mimo lesní pozemky soustředěna především podél vodotečí, cest, silnic a mezí. Po stránce **zoocenologické** je výskyt živočišných druhů převážně lokalizován na části lesních pozemků a luk podél vodotečí. Plochy orné půdy vytváří omezené existenční podmínky soustředěné podél polních cest a silnic. Jedná se především o drobné obratlovce, hmyz a nižší živočichy. V okolí Zlatých Hor byl prokázán stabilní výskyt živočichů uvedených jako zvláště chráněné druhy (dle zákona č.114/1992 Sb. a vyhlášky MŽP ČR č.395/1992 Sb., v platném znění. V blízkém okolí společnosti Velobel s.r.o. se jedná o výskyt Kuňky žlutobřichá (Bombina variegata) z lokality Zlaté jezero. Zjištěna byla také za hranicemi EVL, a to v blízkosti Rožmitálského potoka, cca 300 m jv. od Zlatého jezera. Podle biogeografického členění České republiky (CULEK 1998) leží zájmová lokalita částečně v 1.7 jesenickém bioregionu, který náleží do podprovincie Hercynské, a částečně ve 2.1 vidnavském bioregionu, který je součástí podprovincie Polonské, který je však od jesenického bioregionu oddělen ostrou hranicí. V oblasti Zlatohorska se rovněž jedná o výrazně lesnatou krajinu s vysokým zastoupením lesních komplexů na většině území. Zastoupeny jsou i menší lesíky a břehové porosty. Lesy v řešeném území jsou zařazeny do lesní oblasti č.28 – Předhoří Hrubého Jeseníku a lesní oblasti č.27 – Hrubý Jeseník.

**Zvláště chráněná území** dle zákona č. 114/1992 Sb., o ochraně přírody a krajiny se blízkosti areálu Velobel s.r.o. nevyskytují. V katastru Zlaté Hory jsou vymezeny lokality soustavy Natura 2000, nejbližší areálu Velobel s.r.o. je vymezena Evropsky významná lokalita Zlaté Hory – Zlaté jezero. V blízkosti areálu Velobel s.r.o. nejsou registrovány **významné krajinné prvky**. V těsné blízkosti areálu společnosti Velobel s.r.o. se nachází **památný strom** - jírovec maďal – Aesculus hippocastanum, parc. č. 139. **Hluková zátěž** z dopravy je v hodnoceném území díky poměrně nízké intenzitě dopravního zatížení silnic zejména v zastavěném území obce poměrně nízká. Další zdroje hluku z výrobních provozů (místní zemědělské a průmyslové areály, drobné výrobní firmy) nedosahují takových hodnot, aby byly v obytném území vnímány zásadně negativně. Hluk vznikající při těžbě a zpracování kamene v kamenolomu vzhledem k jeho poloze obytnou zástavbu neobtěžuje.

19. Základní zpráva

ANO