



# Vyjádření

k žádosti o vydání integrovaného povolení

**VELOBEL, s.r.o.**

CENIA, česká informační agentura  
životního prostředí  
Vršovická 1442/65  
100 10 Praha 10  
tel.: +420 267 125 226  
ID datové schránky: wjxibvp  
<http://www.cenia.cz>  
IČ: 45249130  
DIČ: CZ 45249130  
(není plátce DPH)  
Bankovní spojení: ČNB Praha 1  
č. ú.: 1837101/0710

V Praze, 20. 6. 2019

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

IČ: 60609460

Kontakt: z.kotrasova@olkraj.cz; tel.: 585 508 644

Zpracovatel: CENIA, česká informační agentura životního prostředí  
Oddělení odborné podpory  
Vršovická 1442/65, 100 10 Praha 10

IČ: 45249130

Kontakt: info@cenia.cz, 267 125 226

Č. j.: CEN/20.7/1100/2019

Kontroloval: Mgr. Jan Kolář, vedoucí oddělení odborné podpory

Odborný garant: Ing. Antonín Hlavatý, Ph.D.

Vypracoval/la: Ing. Antonín Hlavatý, Ph.D.

## Obsah

<b>1.</b>	<b>IDENTIFIKAČNÍ ÚDAJE PROVOZOVATELE ZAŘÍZENÍ.....</b>	<b>4</b>
<b>2.</b>	<b>ÚDAJE O ZAŘÍZENÍ.....</b>	<b>4</b>
2.1.	Technické jednotky s činností podle přílohy č. 1 zákona .....	10
2.1.1.	Hlavní činnost podle přílohy č. 1 zákona.....	10
2.2.	Přímo spojené činnosti.....	11
2.3.	Další související činnosti .....	12
<b>3.</b>	<b>STANOVISKO K ŽÁDOSTI .....</b>	<b>14</b>
<b>4.</b>	<b>NÁVRH ZÁVAZNÝCH PODMÍNEK PROVOZU ZAŘÍZENÍ .....</b>	<b>14</b>
4.1.	Ovzduší .....	14
4.2.	Voda.....	16
4.3.	Hluk, vibrace a neionizující záření .....	18
4.4.	Nakládání s odpady.....	18
4.5.	Opatření k vyloučení rizik po ukončení činnosti zařízení .....	19
4.6.	Ochrana zdraví člověka a ochrana životního prostředí.....	19
4.7.	Hospodárné využití surovin a energie.....	19
4.8.	Opatření pro předcházení haváriím.....	19
4.9.	Opatření týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu.....	20
4.10.	Kontrola a monitorování.....	20
4.11.	Dálkové přemísťování znečištění a zajištění vysoké úrovně ochrany životního prostředí jako celku.....	20
4.12.	Postup vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení .....	20
4.13.	Postupy k zabránění emisím nebezpečných látek do půdy a podzemních vod v místě zařízení.....	20
<b>5.</b>	<b>VYPOŘÁDÁNÍ SE STANOVISKY A PŘIPOMÍNKAMI ÚČASTNÍKŮ ŘÍZENÍ.....</b>	<b>21</b>
<b>6.</b>	<b>STANOVENÍ BAT .....</b>	<b>21</b>
<b>7.</b>	<b>SOUHRNNÉ HODNOCENÍ BAT .....</b>	<b>25</b>
7.1.	Použití nízkoodpadové technologie .....	25
7.2.	Použití látek méně nebezpečných .....	25
7.3.	Podpora využívání a recyklace látek, které vznikají nebo se používají v technologickém procesu, případně využívání a recyklace odpadu .....	26
7.4.	Srovnatelné procesy, zařízení či provozní metody, které již byly úspěšně vyzkoušeny v průmyslovém měřítku.....	26
7.5.	Technický pokrok .....	26
7.6.	Charakter, účinky a množství emisí.....	26
7.7.	Datum uvedení zařízení do provozu .....	27
7.8.	Doba potřebná k zavedení BAT.....	27
7.9.	Spotřeba a druh surovin používaných v technologickém procesu a energetická účinnost.....	28
7.10.	Požadavek prevence nebo omezení celkových dopadů emisí na životní prostředí a rizik s nimi spojených na minimum .....	28
7.11.	Požadavek prevence havárií a minimalizace jejich následků pro životní prostředí .....	28
<b>8.</b>	<b>SEZNAM POUŽITÉ LEGISLATIVY.....</b>	<b>28</b>
<b>9.</b>	<b>SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK.....</b>	<b>29</b>

## 1. Identifikační údaje provozovatele zařízení

Název zařízení:	Strojírenská výroba se zaměřením na třískové obrábění, tváření, svařování a povrchovou ochranu kovů (dále jen Galvanovna VELOBEL Zlaté Hory)
Provozovatel zařízení:	VELOBEL, s.r.o.
Adresa sídla:	Polská 497, 793 76 Zlaté Hory
Adresa zařízení:	Polská 497, 793 76 Zlaté Hory
IČ:	25351739
Kategorie činností dle přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb.:	2.6. Zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázni větší než 30 m <sup>3</sup>
Druh žádosti:	Žádost o vydání IP
Umístění zařízení:	Kraj Olomoucký, obec Zlaté Hory, katastrální území Zlaté Hory, parc. č. 155/3, 159/9, 155/10, 155/11, 155/15 a 155/16
Zeměpisné souřadnice zařízení:	X: E 17° 23,77278' Y: N 50° 16,14033'

## 2. Údaje o zařízení

Společnost VELOBEL, s.r.o. se v provozovně ve Zlatých Horách zabývá strojírenskou výrobou se zaměřením na třískové obrábění, tváření, svařování a povrchovou ochranu kovových dílů v procesu galvanizace pro své smluvní zákazníky. Finálními výrobky galvanovny jsou niklem a chromem povrchově upravené náboje pro kola Shimano, brzdové páky a prachovky Shimano, hustilky, sedlovky, výrobky v kooperaci (k motorkám), leskle pozinkované řetězy pro Řetězárnu Česká Ves, fosfátované výrobky pro Shimano.

Připravovaným záměrem společnosti je realizace navýšení výroby zvýšením kapacity v procesech povrchové úpravy kovů galvanickým pokovováním. V důsledku realizace záměru modernizace pracoviště povrchových úprav dojde po navýšení objemu technologických lázní k zařazení zařízení dle režimu zákona č. 76/2002 Sb., přílohy č. 1, bodu 2.6 jako „Povrchová úprava kovů nebo plastických hmot s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázně větší než 30 m<sup>3</sup>“.

Areál společnosti neleží na území se zvláštním režimem ochrany. Závod se nachází na katastrálním území obce Zlaté Hory. Posuzované „Zařízení pro povrchovou úpravu kovů nebo plastických hmot s použitím elektrolytických nebo chemických postupů s objemem lázni od stanoveného limitu 15 m<sup>3</sup>“ naplňuje dikci kategorie II bodu 22 přílohy č. 1 zákona č. 100/2001 Sb., v platném znění, pro kterou je stanoveno provádět zjišťovací řízení pro posouzení vlivu záměru na životní prostředí příslušným KÚ na základě oznámení provozovatele.

*Poznámka: Ačkoli je tato skutečnost uvedena v kap. 4.7 žádosti o vydání IP, žádný doklad z výše uvedeného řízení nebyl k žádosti doložen. Po konzultaci nám bylo Krajským úřadem Olomouckého kraje, OŽPZ, zasláno dne 6. 6. 2019 stanovisko dle ustanovení § 22 písm. a) zákona č. 100/2001 Sb. se sdělením, že záměr „Navýšení kapacity galvanovny Velobel s.r.o.“ v k.ú. Zlaté Hory nepodléhá posouzení vlivů na ŽP.*

Důvodem pro zpracování žádosti o vydání integrovaného povolení je nutnost navýšení objemu chemicky aktivních lázní galvanovny ze stávající hodnoty 29,6 m<sup>3</sup> na hodnotu

42,35 m<sup>3</sup> v rámci plánované realizace záměru „Navýšení kapacity galvanovny Velobel s.r.o.“, a to z potřeby navýšení výroby, které podléhá povinnosti zařazení zařízení dle režimu zákona č. 76/2002 Sb., přílohy č. 1, bodu 2.6.

Pro zvýšení počtu součástek k pokovování na jedno založení do lázní bylo nutné zajistit nové řešení závěsů (delší), související s požadavkem na zvýšení hladiny v lázních, aby nedocházelo k nárůstu zmetkovitosti. Stávající niklovací lázně pro saténový nikl jsou nově opatřeny zvedacím poloautomatickým zařízením, nově bude instalována linka pro černý chrom s 1 ks aktivní lázní o objemu vany 2,0 m<sup>3</sup> bez nutnosti stavebních úprav (využití neprovozované vany na oplach). Současně bude ukončen provoz staré linky pro hromadné lesklé kyselé zinkování. Provedenými změnami bude stávající kapacita galvanovny 120 000 m<sup>2</sup> upravené plochy za rok zachována.

VELOBEL, s.r.o. je nositelem certifikace udělené TÜV SÜD Czech s.r.o. managementu kvality dle ČSN EN ISO 9001:2016 a environmentálního managementu dle ČSN EN ISO 14001:2016 v oboru výroba součástí, doplňků a příslušenství jízdních kol s termínem platnosti do 10. 10. 2019.

Společnost má čtyři hlavní výrobní střediska: Galvanovnu, Automaty (Automatárna), Hustilku (Lakovna) a Lisovnu.

V **Galvanovně** bude po realizaci záměru provozováno 9 linek, a to: Linka pro proces lesklého niklování + dekorativní chrom (A. velká nebo B. malá vana), linka pro proces saténového niklování + dekorativní chrom – velká vana, linka pro proces saténového niklování + dekorativní chrom – malá vana, linka pro proces saténového niklování + černý chrom, linka pro proces lesklého zinkování závěsové (A. modrý chromát nebo B. žlutý chromát), linka lesklého zinkování hromadně + modrý chromát, linka pro fosfátování železnaté, linka pro fosfátování zinečnaté a linka odniklování vadných součástek. Součástí Galvanovny je i Demi stanice, která slouží k demineralizaci vody odebírané z vlastního zdroje (studny) pro technologické účely v galvanovně.

Při povrchové úpravě bude použito technologických postupů chemické předúpravy a elektrolytické galvanizace v prostředí chemických roztoků a přípravků:

- hrubé chemické odmaštění,
- elektrolytické katodické či anodické odmašťování před pokovením,
- dekapování za účelem odstranění tenké vrstvy oxidů,
- lesklé niklování,
- pololesk před saténovým niklem,
- saténové niklování,
- dekorativní chromování,
- lesklé závěsové i hromadné zinkování,
- chromátování modré nebo žluté,
- odniklování vadných součástek,
- moření,
- fosfátování,
- černé chromátování.

Celkový objem chemicky aktivních van po realizaci záměru bude činit 42,35 m<sup>3</sup>.

Oplachové vody z galvanizace jsou upravovány odstavným způsobem ve vlastní **neutralizační stanici (NS)**. V objektu je 7 zásobních a 3 sedimentační nádrže. Při úpravě odpadních vod se mění závadné látky v nich obsažené pomocí neutralizace a srážení na nezávadné, které přecházejí do sraženiny kalu, který je tlakově odvodňován na kalolisu a odstraňován jako nebezpečný odpad. Vyčištěná voda je vypouštěna po úpravě do vodoteče.

**Automatárna** vybavená 14 ks jednovřetenových a vícevřetenových automatů je určena k sériové výrobě drobných součástek, jako soustružené patky na hustilku, matice pro kooperaci a kloboukové matice. Projektová kapacita automatárny je 8 760 hodin/rok. K mazání převodů automatů a k chlazení obráběných součástek se používají oleje, k praní hotových výrobků od zbytků z obrábění se používá petrolej. Při obrábění dochází ke smíchání kovových třísek a chladicího média. Třísky jsou postupně převáženy k odstředivce třísek. Třísky bez olejů a emulzí jsou určeny k prodeji pro další hutnické zpracování. Finálními výrobky střediska jsou kloubové matice, rozpěrné trubky, výrobky pro klavíry Petrof, patky na hustilky, kužele do nábojů a matice pro AVIVU.

**Hustilka** se skládá z několika pracovišť, kde se provádí lisařské a montážní práce, práškové lakování, otryskávání výrobků a výroba hotových řídítek bez povrchových úprav. Středisko tvoří následující pracoviště:

- *dílna hustilky* provádí lisařské a montážní práce pro výrobky na jízdní kola. Hotovými výrobky dílny hustilka jsou řídítka, hustilky, sedlovky, představce a zvonky, které jsou dále lakovány v lakovací lince nebo pokovovány v galvanické lince;
- *prášková lakovna* provádí nanášení práškových barev na výrobky v elektrostatickém poli bez použití organických rozpouštědel v automatické nanášecí kabině nebo pomocí ruční stříkací pistole v nanášecí kabině. Vypalovací pec je společná pro obě kabiny, po nanesení prášku jsou součástky vedeny do sušicí (vytvrzovací) pece při teplotě cca 140 – 180 °C;
- *tryskání výrobků* slouží k očištění odlitků od slévarenského písku, dílů po žitání, výkovků od okují a jiných materiálů od rzi, okují a dalších nečistot. Je prováděno na tryskacím stroji TMS 2 4/3 pomocí proudu tryskacího prostředku na bázi ocelového granulátu S 230, který je na předměty vrhán lopatkami metacího kola turbíny.

**Lisovna** provádí vystřihování výrobků (přírub), stříhání dílů z pásoviny (páka a prachovka), tvarování objímek na představce, stříhání a ohýbání drátů na vzpěry, bodování šroubů na vzpěry a zvonky na kola. Celkem je zde umístěno 18 ks lisů různých výkonů s dalším souvisejícím zařízením.

**Kotelna** na spalování biomasy SMART 500 kW o jmenovitém tepelném příkonu 526 kW, pracuje s účinností 95 %. Kotel slouží k výrobě tepla, zejména pro ohřev lázní galvanovny. Jedná se o jeden plně automatický teplovodní kotel s otopnou soustavou pracující s nuceným oběhem vody, nevyžadující téměř žádnou údržbu. Z provozního zásobníku je doprava štěpky ke kotli zajištěna šnekovým dopravníkem. Spalována je štěpka, variantně je možné použít piliny, hoblíny, případně i pelety. Spaliny jsou odváděny tříslůžkovým komínem DN 350 o výšce 5,5 m do ovzduší.

**Laboratoř** umístěná v prvním patře budovy kalolisovny slouží k provádění laboratorních analýz a ke skladování chemikálií pro potřebu analýz ve zvláštní uzamykatelné místnosti. Vysoce toxické látky jsou uskladněny v tresoru laboratoře. NCHLaP se používají na přípravu roztoků pro analýzu galvanických lázní a odpadních vod z neutralizační stanice.

**Skladové hospodářství** zahrnuje:

- sklad hutního materiálu, umístěného v části haly „hustilka“ o maximální kapacitě 6 t materiálu;
- sklad chemikálií je situován v přízemí budovy kalolisovny ve vyčleněném prostoru. Sklad je zastřešený, podlahy jsou izolované s napojením na NS. Chemikálie jsou skladovány v originálních obalech;
- sklad kyselin je umístěn v části ocelové IP haly, obaly s kyselinami jsou uloženy na roštu, pod kterým je nepropustná podlaha, opatřená kyselinovzdorným omyvatelných povrchem. V podlaze je vybudována bezodtoká havarijní jímka

pro možnost případného odčerpání úkapů. Objekt není vytápěn a není napojen na kanalizaci. Kyseliny jsou uskladněny po jejich dodání externím dodavatelem v originálních obalech;

- sklad vysoce toxických látek je umístěn v přízemí budovy kalolisovny v oddělené místnosti, která je pro tyto účely speciálně vybavena dvojím zámekem, dokonale odvětrána, podlaha a stěny jsou opatřeny do výšky 180 cm omyvatelnou izolační hmotou, sklad je vybaven tekoucí vodou, podlaha je vyspádována do kanalizační vpustě se zaústěním na neutralizační stanici do zvláštní jímky (kyanido-alkalická jímka). Sklad vysoce toxických látek zahrnuje uložení těchto látek v originálních obalech, kyanid sodný pouze v množství potřebném pro založení lázně. Ve skladu zůstává pouze v případě, že byl dodán dodavatelem v jiném váhovém množství, než je stanoveno pro přípravu lázně.

*Poznámka: Provozovatel předložil provozní řády skladů vysoce toxických látek (sklad 02 – platnost od 12. 5. 2018), chemikálií (sklad 03 – platnost od 10. 10. 1999) a kyselin (sklad 04 – platnost od 20. 5. 2018).*

**Odpadové hospodářství** zahrnuje činnosti spojené s nakládáním s odpady produkovanými ze zařízení. Společnost je původcem odpadů jak kategorie ostatní, tak i nebezpečných. Odpad je ukládán na určená a označená místa, shromažďovací místa nebezpečných odpadů jsou vybavena ILNO. Odpady jsou předávány oprávněným osobám k dalšímu využití či odstranění. Provozovatel nedisponuje žádným zařízením ke skladování nebezpečných odpadů ani neprovádí žádné činnosti na vlastním zařízení k využívání či recyklaci odpadů.

*Poznámka: Provozovatelem nebyl v žádosti doložen doklad o jmenování odpadového hospodáře ve smyslu povinnosti původce vyplývající z ustanovení § 15 odst. 1 zákona č. 185/2001 Sb., v platném znění, ačkoli bylo v zařízení za poslední 2 roky produkováno více než 100 t odpadů kategorie N. Dodatečně nám byl provozovatelem zaslán doklad o jeho jmenování (Ing. Khýrová) ředitelem společnosti ze dne 13. 9. 2016.*

**Logistika a manipulace s materiálem (vnitrodoprava)** či surovinami mezi sklady a výrobními halami je zajišťována vysokozdvizným vozíkem nebo ručními vozíky. Dopravu surovin a materiálů a dovoz hotových výrobků provádí jejich dodavatelé, resp. odběratelé.

**Hlavními zdroji energií a paliv** pro zajištění provozu posuzovaného zařízení jsou:

- *elektrická energie* z dodávek veřejné sítě společností ČEZ Distribuce a.s. Děčín, využívané pro pohon veškerého strojního zařízení a osvětlení,
- *zemní plyn* z dodávek veřejné sítě distribuční sítě společností EP ENERGY Trading a.s. Praha, využívaný k vytápění vytvrzovací pece lakovny, v kuchyni, k vytápění plynové kotelně (aktuálně mimo provoz – pouze jako rezerva),
- *biomasa* (štěpka) z dodávek společnosti Reinold s.r.o. Stará Červená Voda je palivem kotelny, využívané jako hlavní zdroj ohřevu vody a topení objektů společnosti,
- *voda* pro sociální účely a pro provoz technologie je dodávána z vlastního zdroje (studna) nebo z veřejné distribuční sítě společností Služby města Zlatých Hor, a.s.

**Hlavními zdroji emisí znečišťujících látek do ovzduší** jsou Galvanovna s emisemi lázní s obsahem Cl<sup>-</sup> a SO<sub>2</sub>, lakovna s emisemi TOC z nanášení práškových plastů a kotelna s emisemi TZL, NO<sub>x</sub> a CO po spalování štěpky.

**Zdroje emisí znečištění odpadních vod** jsou zejména Neutralizační stanice z fyzikálně-chemické úpravy odpadních oplachových vod galvanovny, vypouštěných přes dešťovou kanalizaci výpustí č. 2 do veřejné kanalizace (odlehčovací kanálem) a odtud do vodoteče, vody z lapolu po čištění splaškové vody ze sociálních zařízení a kuchyně s obsahem tuků a emulzí jsou vedeny veřejnou kanalizací na městskou čistírnu odpadních

vod. Výpusť č. 1 slouží k vypouštění chladicí vody (pro potřebu galvanických provozů), chlazení zinkovacích lázní, kompresorů a dešťové vody z přední části závodu do veřejné kanalizace. Tato voda není znečištěna žádnými škodlivinami.

**Zdroje emisí hluku ze zařízení** tvoří především ventilátory, elektromotory, manipulační technika apod. Zdroje vnějšího hluku nejsou, k průniku hluku technologií do venkovního prostředí však může v omezené míře nebo tlumeně dojít 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.

Podstatné části posuzovaného zařízení tvoří Galvanovna s galvanickými linkami, Neutralizační stanice a Prášková lakovna.

**Galvanovna** o projektované kapacitě 42,35 m<sup>3</sup> chemicky aktivních lázní bude zahrnovat 9 následujících linek:

- Linka pro proces lesklého niklování + dekorativní chrom (A. velká nebo B. malá vana)
- Linka pro proces saténového niklování + dekorativní chrom (malá a velká vana)
- Linka pro proces saténového niklování + černý chrom
- Linka pro proces lesklého zinkování závěsové (A. modrý chromát nebo B. žlutý chromát)
- Linka lesklého zinkování hromadně + modrý chromát
- Linka pro fosfátování železnaté
- Linka pro fosfátování zinečnaté
- Linka odniklování vadných součástek

Účelem galvanické linky je nanášet na vyrobené součásti fyzikálně-chemickými procesy ochranné povlaky kovů a sloučenin kovů.

Při povrchové úpravě bude použito technologických postupů chemické předúpravy a elektrolytické galvanizace v prostředí chemických roztoků a přípravků:

- hrubé chemické odmaštění ponorem součástek při zvýšené teplotě, včetně rozstříku lázně na součástky (vznik emulzí) v alkalickém prostředí NaOH;
- elektrolytické katodické či anodické odmašťování před pokovením ve vanách v prostředí elektrolytu NaOH, fosforečnanu a uhličitanu sodného;
- dekapování představuje chemickou aktivaci za účelem odstranění tenké vrstvy oxidů z povrchu součástek. Tato operace předchází před povrchovou úpravou v prostředí 20% roztoků kyselin HCl a H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>;
- lesklé niklování v prostředí slabě kyselé lázně a dávkování činidel ve vanách v prostředí elektrolytu síranu nikelnatého, chloridu nikelnatého a kyseliny borité;
- pololesk je zařazen před saténovým niklováním ve vanách v prostředí kyseliny borité, síranu nikelnatého, chloridu nikelnatého a speciálních přísad, určených ke zlepšení vzhledu saténového povlaku;
- saténové niklování je určeno k vylučování saténově matných povlaků pro dekorativní účely ve vanách při klasickém složení lázně, k vytvoření saténového povlaku jsou dávkovány speciální přípravky;
- dekorativní chromování ve vanách chrání niklový povrch před korozí s povlaky do tloušťky 0,5 mikrometru v prostředí lázně roztoku Cr<sub>2</sub>O<sub>3</sub>;
- lesklé závěsové i hromadné zinkování ve vanách je prováděno v prostředí slabě kyselé zinkovací lázně v prostředí roztoku chloridů zinečnatého, draselného a kyseliny borité;
- chromátování modré nebo žluté ve vanách slouží k zabránění vzniku nežádoucích korozních zplodin na zinkovém povlaku. Chromáty mají různou barvu, podle dohody se zákazníkem jde o chromátování modré, žluté, výjimečně černé;



- odniklování vadných součástek ve vanách je zaměřeno k odstranění vadných povlaků niklu, je-li to ekonomicky výhodné, v chemické lázni roztoku NaCN. Tato lázeň dokonale rozpouští niklový povlak, ale nenaruší železo;
- moření v kyselém prostředí HCl ve vanách je zaměřeno na chemické odstraňování okují a rzi jejich rozpouštěním;
- fosfátování součástek *závěsným způsobem* s možností oplachu a sušení v jednom pracovním cyklu je prováděno v zařízení SUMMA, vybavené pro ohřev lázně a odlučování oleje. Použitý přípravek odmašťuje a zároveň i fosfátuje. *Hromadné fosfátování* součástek se provádí v bubnové lince. Fosfátování se provádí ve vanách v prostředí elektrolytu fosfátu zinečnatého;
- černé chromátování se provádí ve vanách v prostředí roztoku elektrolytu na bázi  $\text{CrO}_3$ .

Celkový objem chemicky aktivních lázní ve vanách po realizaci záměru bude činit **42,35 m<sup>3</sup>**.

Nucené odsávání galvanovny je instalováno u procesů zinkování, niklování, moření a odniklování. Je provedeno odtahovými ventilátory přes odsávací štěrby umístěné nad hladinami lázní. Kromě odsávání na chromovně nejsou výduchy na výstupní straně opatřeny zařízením na snižování emisí. U chromovacích lázní je odsávání vedeno přes mokré odlučovač typu IKO 6000.

Mezi jednotlivými technologickými postupy je použito vodných mezioperačních ekonomických oplachů za účelem zachování čistoty lázní. Během těchto operací vznikají následující druhy znečištěných oplachových vod:

- vody alkalické z elektrolytického a z chemického odmašťování,
- vody chromové a kyselé z dekapování, moření, lesklého zinkování, lesklého niklování a saténového lesklého niklování,
- vody chromové z dekorativního chromování, z aktivace v oxidu chromovém a z chromátování.

Vody se upravují odstavným způsobem ve vlastní neutralizační stanici.

Provoz: dvousměnný, 3 250 h/rok.

Ukončení: předpoklad rok 2070

**Neutralizační stanice (NS)** o projektované kapacitě 123 m<sup>3</sup>/den (45 000 m<sup>3</sup>/rok) slouží k odstavnému způsobu čištění oplachových vod z galvanovny, které tvoří cca 90 % vody přitékající na neutralizační stanici. Objekt NS je situován za galvanovnou u budovy kalolisu, s níž tvoří jeden celek. Sestává z rozdělovací jímky, tří reakčních jímek o objemu 18 m<sup>3</sup> na čištění alkalických vod, dvou reakčních jímek o objemu 12 m<sup>3</sup> na čištění kyselých vod, přepouštěcí jímky, tří sedimentačních nádrží, jímky na roztok zelené skalice a kalolisu. *Kyanidové vody* se zpracovávají jen nárazově, vznikají pouze při odniklování vadných povlaků součástek. Svádí se společným potrubím pro alkalické vody do jímky pro zneškodnění odniklovací lázně. Kyanid se odstraňuje oxidací pomocí chlornanu sodného, chlorového vápna, výjimečně manganistanu draselného na nezávadný kyanatan.

*Chromové a kyselé vody* se zpracovávají společně. Zneškodňování chromových vod spočívá v redukci  $\text{Cr}^{6+}$  na  $\text{Cr}^{3+}$  v kyselém prostředí za působení redukčních činidel pyrosiřičitanu sodného, zelené skalice a kyseliny sírové.

Při úpravě odpadních vod se mění závadné látky v nich obsažené pomocí neutralizace a srážení na nezávadné, které přecházejí do sraženiny kalu. Sediment kalu je tlakově odvodňován na plachetkách kalolisu do obsahu sušiny cca 28 – 32 %, vodní filtrát je jímán a zaústěn do nádrže mikrosedimentu. Vyčištěná odpadní voda se přečerpává pro dosazení do sedimentačních nádrží a následně po průchodu nádrží mikrosedimentu se vypouští přes dešťovou kanalizaci výpustí č. 2 do veřejné kanalizace (odlehčovací kanál před městskou ČOV) a odtud do povrchové vodoteče.

Provoz: dvousměnný, 3 250 h/rok

Ukončení: předpoklad rok 2070

**Prášková lakovna** s projektovanou kapacitou 14 000 m<sup>2</sup> lakované plochy provádí nanášení práškových barev (epoxidové, epoxipolyesterové a polyesterové pryskyřice) na výrobky v elektrostatickém poli bez použití organických rozpouštědel v automatické nanášecí kabině EPV 1036 (rozprašování prášku 2 automatickými stříkacími pistolemi), vybavené cyklónovým odlučovačem, nebo pomocí ruční stříkací pistole v nanášecí kabině DOKR 4000 K (u komplikovaně tvarovaných součástek nebo při malé barevné sérii), vybavené odlučovačem s papírovými filtry. Vypalovací pec typu EPV, společná pro obě kabiny, je vybavena dvěma hořáky na zemní plyn typu DHP 40 G o jmenovitém tepelném příkonu 40 a 60 kW. Teplota v peci, regulovaná pomocí termostatu, je automaticky udržována na nastavené hodnotě cca 140 – 180 °C, při které dochází ke slinutí a vytvrzení barvy. Vzdušina v peci je trvale cirkulována a její malá část je odváděna dvěma výdouchy, které nejsou vybaveny odsávacími ventilátory. Spaliny jsou vyváděny samovolným prouděním mimo provoz lakovny do ovzduší. Lakovna je vybavena zařízením ke zpětnému vracení přestříků prášku z odsávání z nanášecí kabiny a jeho odloučení ze směsi se vzduchem. Není vybavena žádným zařízením ke snižování emisí VOC.

Zdrojem tepla u vypalovací pece je od roku 2014 zemní plyn, který nahradil dřívější elektrické topení.

## 2.1. Technické jednotky s činností podle přílohy č. 1 zákona

### 2.1.1. Hlavní činnost podle přílohy č. 1 zákona

**Galvanická linka** má projektovanou kapacitu s objemem chemicky aktivních lázní 42,35 m<sup>3</sup> a kapacitu 120 000 m<sup>2</sup> plochy povrchových úprav/rok. Jejím účelem je nanášení ochranných povlaků kovů a sloučenin kovů na vyrobené součásti fyzikálně-chemickými procesy. Linka po realizaci záměru bude zahrnovat následující postupy s parametry uvedenými v tabulce 2.1.1.

**Tabulka 2.1.1. Popis operací galvanické linky**

Operace	Počet lázní	Objem lázní	Složení lázní
Lesklé niklování	7 aktivních van	Celkový objem lázní 9,93 m <sup>3</sup>	Síran nikelnatý, chlorid nikelnatý, kyselina boritá, sacharin, kyselina chlorovodíková, směs přísad: NIGAL 331, NIGAL 332, smáčedlo do niklu
Saténové niklování	8 aktivních van	Celkový objem lázní 10,3 m <sup>3</sup>	Síran nikelnatý, chlorid nikelnatý, kyselina boritá, kyselina chlorovodíková, směs přísad: SATÉN A, SATÉN B, SATÉN CP
Dekoratивní chromování	3 aktivní vany	Celkový objem lázní 3,6 m <sup>3</sup>	Oxid chromový, nasazovací roztok CHROMSTAR GL-M, ANSATZLOSUNG, doplňovací přísada – katalyzátor CHROMSTAR GL-M REGENERIERLOSUNG, kyselina sírová, fluorokřemičitan sodný, síran stříbrný, uhličitan barnatý, kyselina šťavelová
Lesklé zinkování	Závěsné 5 aktivních van	Celkový objem lázní 7,2 m <sup>3</sup>	Slabě kyselý roztok chloridu zinečnatého, chloridu draselného, kyseliny borité a leskutvorné přísady
	Hromadné 5 aktivních van (nová linka)	Celkový objem lázní 4,0 m <sup>3</sup>	

	Hromadné 5 aktivních van (stará linka)	Bude ukončeno po realizaci záměru	
Fosfátování	Železnaté v zařízení SUMMA 1 aktivní vana	Celkový objem lázně 0,8 m <sup>3</sup>	Železnatý fosfát
	Zinečnaté 4 aktivní vany	Celkový objem lázně 2,3 m <sup>3</sup>	Zinečnatý fosfát
Odniklování	2 aktivní vany	Celkový objem lázně 2,2 m <sup>3</sup> Teplota lázně 20 – 30 °C	Kyanid sodný, (TISKAN) kyselina m-metabenzensulfonová, hydroxid sodný
Černé chromování	1 aktivní vana (nová lázeň)	Celkový objem lázně 2,0 m <sup>3</sup>	Oxid chromový, BC – 36, BC – 37, BC – 38, Olej WENSW
Moření	1 aktivní vana	Celkový objem lázně 1,3 m <sup>3</sup>	Kyselé roztok HCl
Dekapování	1 aktivní vana	Celkový objem lázně 2,4 m <sup>3</sup>	20% roztok HCl a H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>

## 2.2. Přímé spojené činnosti

**Prášková lakovna** s projektovanou kapacitou 14 000 m<sup>2</sup> lakované plochy provádí nanášení práškových barev (epoxidové, epoxipolyesterové a polyesterové pryskyřice) na výrobky v elektrostatickém poli bez použití organických rozpouštědel. Nanášení probíhá v automatické nanášecí kabině EPV 1036, nebo pomocí ruční stříkací pistole v nanášecí kabině DOKR 4000 K. Roční spotřeba práškových barev činí více jak 1 t/rok. Vypalovací pec typu EPV, společná pro obě kabiny, je vybavena dvěma hořáky na zemní plyn typu DHP 40 G o jmenovitém tepelném příkonu 40 a 60 kW. Teplota je regulována pomocí termostatu a automaticky udržována na nastavené hodnotě teploty cca 150 – 180 °C. Lakovna je vybavena zařízením ke zpětnému vracení přestřiků prášku z odsávání z nanášecí kabiny a jeho odloučení ze směsi se vzduchem. Není vybavena žádným zařízením ke snižování emisí VOC.

Zdrojem tepla vypalovací pece je od roku 2014 zemní plyn, který nahradil dřívější elektrické topení.

Provoz: dvousměnný, 3 600 h/rok

Ukončení: předpoklad rok 2070

**Neutralizační stanice (NS)** o projektované kapacitě 123 m<sup>3</sup>/den (45 000 m<sup>3</sup>/rok) slouží k odstavnému způsobu čištění oplachových vod z galvanovny, které tvoří cca 90 % vody přitékající na neutralizační stanici.

Objekt NS je vybaven rozdělovací jímkou, 3 reakčními jímkami o objemu 18 m<sup>3</sup> na čištění alkalických vod, 2 reakčními jímkami o objemu 12 m<sup>3</sup> na čištění kyselých vod, přepouštěcí jímkou, 3 sedimentačními nádržemi, jímkami na roztok zelené skalice a kalolisu.

*Kyanidové vody* se zpracovávají jen nárazově. *Alkalické vody* jsou svedeny přes sběrnou jímku do třech reakčních nádrží o obsahu 18 m<sup>3</sup>. *Chromové a kyselé vody* se zpracovávají společně. Při úpravě odpadních vod se mění závadné látky v nich obsažené pomocí neutralizace a srážení na nezávadné (z redukce Cr<sup>6+</sup> na Cr<sup>3+</sup> a z oxidace kyanidu na nezávadný kyanatan), které přecházejí do sraženiny kalu. Sediment kalu je tlakově odvodňován na plachetkách kalolisu, vodní filtrát je jímán a zaústěn do nádrže mikrosedimentu. Vyčištěná odpadní voda je vypouštěna přes dešťovou kanalizaci výpustí č. 2 do veřejné kanalizace (odlehčovací kanál před městskou ČOV) a odtud do povrchové vodoteče.

Provoz: dvousměnný, 3 250 h/rok  
Ukončení: předpoklad rok 2070

**Kotelna na biomasu SMART 500 kW** o projektovaném jmenovitém tepelném příkonu 526 kW, pracuje s účinností 95 %. Teplovodní kotel slouží k výrobě tepla, zejména pro ohřev lázni galvanovny. Jedná se o jeden plně automatický teplovodní kotel s otopnou soustavou pracující s nuceným oběhem ohřevu vody na teplotu 90/60 °C, nevyžaduje téměř žádnou údržbu. Spalována je štěrka s obsahem vody do 30 % a obsahem popela do 1,3 %. Variantně je možné použít piliny, hobliny, případně i pelety. Spaliny jsou odváděny třísložkovým komínem DN 350 o výšce 5,5 m.

Provoz: dvousměnný, 3 250 h/rok  
Ukončení: předpoklad rok 2070

### 2.3. Další související činnosti

**Automatárna** s projektovanou kapacitou 8 760 h/rok, vybavená 14 ks jednovřetenových a vícevřetenových automatů, je určena k sériové výrobě drobných součástek, jako soustružené patky na hustilku, matice pro kooperaci a kloboukové matice. Součástí provozu je rovněž pracoviště odstředování kovových třísek z obrábění. Finálními výrobky střediska jsou kloubové matice, rozpěrné trubky, výrobky pro klavíry Petrof, patky na hustilky, kužele do nábojů a matice pro AVIVU.

Provoz: třisměnný, 8 760 h/rok  
Ukončení: předpoklad rok 2070

**Lisovna** s projektovanou kapacitou 8 760 h/rok provádí vystřihování výrobků (přírub), stříhání dílů z pásoviny (páka a prachovka), tvarování objímek na představce, stříhání a ohýbání drátů na vzpěry, bodování šroubů na vzpěry a zvonky na kola. Je vybavena 18 ks lisů různých výkonů, rovnačkami pásů a drátů, strojem pro soustružení přírub, válcovačkou závitů, pružinkovačem, bodovacím zařízením k bodování misky zvonku a vzpěr blatníků, vrtačkou a závitovězem. Vstupními materiály jsou svařovací dráty různých průměrů, tažené dráty, pásovina a svitky o různé síle a šířce, ocel.

Provoz: třisměnný, 8 760 h/rok  
Ukončení: předpoklad rok 2070

**Hustilka** sestává z několika pracovišť, kde se provádí lisařské a montážní práce, práškové lakování, otryskávání výrobků a výroba hotových řídítek bez povrchových úprav. Středisko tvoří následující pracoviště s projektovanými kapacitami:

- **dílna hustilky** při 6 000 h/rok provádí lisařské a montážní práce pro výrobky na jízdní kola. Hotovými výrobky dílny hustilka jsou řídítka, hustilky, sedlovky, představce a zvonky, které se dále lakují v lakovací lince nebo pokovují v galvanické lince;
- **prášková lakovna** se spotřebou práškových barev více než 1 t/rok (*viz Přímo spojené činnosti*),
- **tryskání výrobků** se 2 000 h/rok slouží k očištění odlitků od slévárenského písku, dílů po žíhání, výkovků od okují a jiných materiálů od rzi, okují a dalších nečistot. Je prováděno na tryskacím stroji TMS 2 4/3 pomocí proudu tryskacího prostředku na bázi ocelového granulátu S 230. Zařízení je vybaveno cyklonovým odlučovačem k separaci využitelných kovových broků tryskacího prostředku, předčištěný vzduch odchází výduchem do venkovního prostředí.

Provoz: dle požadavků provozu galvanovny  
Ukončení: předpoklad rok 2070

**Kalolisovna** s projektovanou kapacitou 170 t kalu/rok slouží k finální úpravě suspenze vodného kalu po úpravě odpadních vod z galvanovny v neutralizační stanici. Neutralizační

kal po tlakovém odvodnění v kalolisu LFPP 800 je pastovitá hmota hnědavé barvy bez zápachu, zachycená na propylenových plachetkách jako nebezpečný odpad. Kovy v kalu jsou vázány v prakticky nerozpustných sloučeninách, jejich vyluhovatelnost je velmi nízká. Kal obsahuje především hydroxidy kovů, uhličitany, siřníky, sírany, fosforečnany, dusitany, organické látky a zbytky kovů. Vyčěřená voda ze sedimentačních nádrží se vypouští hadicí přes přepážky do nádrže mikrosedimentu, kde se usadí zbytky jemného kalu a poté přepadem do dešťové kanalizace a odtud do vodoteče.

Provoz: jednosměnný, 193 dnů za rok

Ukončení: předpoklad rok 2070

**Laboratoř**, umístěná v prvním patře budovy kalolisovny, slouží k provádění laboratorních analýz. Vysoce toxické látky jsou uskladněny v tresoru laboratoře. NCHLaP se používají na přípravu roztoků pro analýzu galvanických lázní a odpadní vody z neutralizační stanice. Do laboratoře a skladu má přístup pouze technolog, popřípadě vedoucí galvanovny. Chemikálie pro laboratoř jsou dodávány v originálních baleních zřetelně označených podle spotřeby od 5 g až po kilové balení. Dodavatel chemikálií předává příjemci bezpečnostní listy.

Provoz: dle požadavků provozu galvanovny

Ukončení: předpoklad rok 2070

**Pomocné provozy** se nachází v hlavní výrobní hale a slouží k zajištění oprav a revizí hlavních výrobních zařízení. Tvoří je zámečnická dílna, nástrojárna, výdejna nářadí, strojní dílna, svařovna, kalírna, kompresorovna, elektrorozvodna, pomocný příruční sklad a elektrodílna. Provozy jsou vybaveny soustruhy, bruskami, frézami, jednoúčelovými stroji, svářečkami, kalící pecí, kompresory. Jsou zde používány běžné NCHL typu ložiskový, motorový, převodový a mazací olej, vazelíny, ředidla, nátěrové barvy apod.

**Kuchyně** slouží k přípravě 50 – 70 teplých jídel (obědů) denně pro zaměstnance firmy a provoz kantýny. Kuchyně je vybavena běžnými elektrickými a plynovými spotřebiči. Odpadní vody z kuchyně jsou vypouštěny do lapolu o objemu 10 m<sup>3</sup>. Kontrola funkčnosti lapolu je prováděna 1x za 2 měsíce (max. výška vrstvy kalu 0,2 m). Při překročení této vrstvy se provede čištění lapolu, tj. odebrání kalu a hrubých nečistot z usazovacího prostoru. V intervalu 1x za rok se celý objem lapolu odčerpá a nádrž vyčistí. Odčerpaná odpadní voda se odveze na městskou ČOV, kal je předán ke odstranění jiné oprávněné osobě.

**Skladové hospodářství** zahrnuje sklady hutního materiálu, sklad chemikálií v originálních obalech, sklad kyselin v originálních obalech. Sklad vysoce toxických látek zahrnuje uložení těchto látek v originálních obalech, kyanid sodný pouze v množství potřebném pro založení lázně. Ve skladu zůstává pouze v případě, že byl dodán dodavatelem v jiném váhovém množství, než je stanoveno pro přípravu lázně.

**Odpadové hospodářství** zahrnuje činnosti spojené s nakládáním s odpady produkoványými ze zařízení. Společnost je původcem odpadů kategorie jak ostatní, tak i nebezpečných. Odpad je ukládán na určená a označená místa, shromažďovací místa nebezpečných odpadů jsou vybavena ILNO. Odpady jsou předávány oprávněným osobám k dalšímu využití či odstranění.

**Nakládání s vodami** je založeno na dodávkách vody pro sociální účely a pro provoz technologie z vlastního zdroje (studna) nebo smluvních dodávek pitné vody z veřejné distribuční sítě společností Služby města Zlatých Hor, a.s., včetně vypouštění odpadních vod do veřejné kanalizace a městské čistírny.

### 3. Stanovisko k žádosti

Na základě požadavku KÚ Olomouckého kraje, č.j. KUOK 479233/2019, ze dne 13. 5. 2019, jsme posoudili žádost o vydání IP společnosti VELOBEL, s.r.o. pro zařízení „Galvanovna VELOBEL Zlaté Hory“.

Zařízení a návrh závazných podmínek provozu byly posuzovány ve vztahu k BAT podle následujících dokumentů:

- Referenční dokument o nejlepších dostupných technikách pro povrchové úpravy kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů (srpen 2005),
- Příloha č. 3 k zákonu o integrované prevenci.

**Zařízení a návrh závazných podmínek provozu byly shledány v souladu s BAT.**

Ve vztahu k žádosti navrhuje v kapitole 4 závazné podmínky provozu zařízení a rovněž uvádíme doporučení a komentáře pro povolující úřad.

### 4. Návrh závazných podmínek provozu zařízení

Pokud u jednotlivých podmínek není uvedeno jinak, platí závazný termín jejich dosažení od data nabytí právní moci IP.

#### 4.1. Ovzduší

Posuzované zařízení „Galvanovna VELOBEL Zlaté Hory“ společnosti VELOBEL, s.r.o. je ve smyslu ustanovení přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb., v platném znění, zařazeno do kategorie 2.6. Zařízení na povrchovou úpravu kovů nebo plastických hmot s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázní větší než 30 m<sup>3</sup>.

Z hlediska zákona č. 201/2012 Sb., v platném znění, je posuzované zařízení dle přílohy č. 2 zákona zařazeno mezi vyjmenované stacionární zdroje pod kódem 4.12. – Povrchová úpravu kovů a plastů a jiných nekovových předmětů a jejich zpracování s objemem lázně nad 30 m<sup>3</sup>, pro které není požadována rozptylová studie ani kompenzační opatření, pouze zpracování provozního řádu zařízení. Z hlediska zákona č. 201/2012 Sb., v platném znění, je navazující zařízení „Prášková lakovna“ dle přílohy č. 2 zákona zařazeno mezi vyjmenované stacionární zdroje pod kódem 9.11. – Nanášení práškových plastů, pro které není požadována rozptylová studie ani kompenzační opatření, pouze zpracování Provozního řádu.

*K posouzení žádosti bylo doloženo:*

- *Povolení provozu „Kotelna na spalování biomasy“ dle §11 odst. 2 písm. d) zákona o ochraně ovzduší od Krajského úřadu Olomouckého kraje, č. j. KUOK 106570/2012, ze dne 17. 12. 2012, s vydanými zpřísněnými SEL pro TZL 100 mg/m<sup>3</sup>, NO<sub>x</sub> 500 mg/m<sup>3</sup> a CO 400 mg/m<sup>3</sup> při referenčním obsahu O<sub>2</sub> 11 % (viz příloha č. 4 žádosti).*
- *Povolení provozů stacionárních zdrojů Galvanovna, Lakovna a Neutralizační stanice dle §11 odst. 2 písm. d) zákona o ochraně ovzduší od Krajského úřadu Olomouckého kraje, č. j. KUOK 19084/2018, ze dne 28. 2. 2018 (viz příloha č. 4 žádosti).*
- *Provozní řád Galvanovny (návrh), vypracovaný v náležitostech přílohy č. 12 Vyhlášky č. 415/2012 Sb. (viz příloha č. 22 žádosti).*
- *Provozní řády zařízení Kotelny, Lakovny a Neutralizační stanice (viz příloha č. 7 žádosti).*
- *Odborný posudek „Galvanovna VELOBEL, s.r.o.“, vypracovaný dle přílohy č. 13 Vyhlášky č. 415/2012 Sb. se závěrem, že hodnocené zařízení je schopno při řádném provozu a dodržení technologické kázně plnit ustanovení zákona č. 201/2012 Sb.,*

*o ochraně ovzduší s doporučením KÚ vydat dle §11 odst. 2 písm. d) zákona povolení k provozu (viz příloha č. 23 žádosti).*

- *Aktuální protokoly z autorizovaného měření emisí (pouze Detekta z roku 2015) Kotelny s hodnotami emisí TZL, NO<sub>x</sub> a CO (viz příloha č. 25 žádosti).*

1) Dodržovat navržené emisní limity uvedené v následujících tabulkách:

**Tabulka 4.1.1. Návrh závazných emisních limitů pro povrchovou úpravu v zařízení Galvanovna** (kód vyjmenovaného zdroje 4.12 dle přílohy č. 2 zákona č. 201/2012 Sb.)

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu
<b>102 Galvanovna</b> s objemem chemicky aktivních lázní 42,35 m <sup>3</sup> 4 měřitelné výduchy z odsávání galvanické linky (č. výduchů 004A, 004C, 004F, 004G a 004K) (č. výduchu 004F pouze pro měření SO <sub>2</sub> z dekapování H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	HCl	mg.m <sup>-3</sup>	10 <sup>1)</sup>	10 (vztažné podmínky B)
	SO <sub>2</sub>	mg.m <sup>-3</sup>	20 <sup>1)</sup>	10 (vztažné podmínky B)

<sup>1)</sup> specifický emisní limit dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., v platném znění, příloha č. 8, část II, bod 3.8.2.

Jednorázové měření emisí HCl a SO<sub>2</sub> bude provedeno ve smyslu § 3 odst. 2 písm. a) vyhlášky č. 415/2012 Sb., v platném znění, 1 x za kalendářní rok, ne dříve než po uplynutí 6 měsíců od data předchozího měření.

*Poznámky:*

- *vzdušina nad operačními vanami je nuceně odsávána u procesů zinkování, niklování, moření a odniklování, pomocí ventilátorů je vedena výduchy do vnějšího ovzduší,*
- *pro odlučování úletů oxidu chromového z chromovacích lázní je instalován mokřý odlučovač chromových aerosolů typu IKO 6000.*

**Tabulka 4.1.2. Návrh závazných emisních limitů pro zařízení Prášková lakovna se 2 kabinami a společnou vytvrzovací pecí** (kód vyjmenovaného zdroje 9.11 dle přílohy č. 2 zákona č. 201/2012 Sb.)

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu
<b>101 Prášková lakovna (vytvrzovací pec se 2 hořáky 40 a 60 kW)</b> spotřeba práškových barev činí více než 1 t/rok (č. měřitelného výduchu 002)	TOC	mg.m <sup>-3</sup>	50 <sup>1)</sup>	50 (vztažné podmínky B)

<sup>1)</sup> specifické emisní limity dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., v platném znění, příloha č. 5, část II, bod 4.4.

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

**Tabulka 4.1.3. Návrh závazných emisních limitů pro zařízení Kotelna**  
(kód vyjmenovaného zdroje 1.1 dle přílohy č. 2 zákona č. 201/2012 Sb.)

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu
<b>001 Kotelna 526 kW (spalování biomasy) spalování štěpky (č. měřitelného výduchu 001)</b>	TZL	mg.m <sup>-3</sup>	100 <sup>1)</sup>	100 (ref. obsah O <sub>2</sub> 11 %)
	NO <sub>x</sub>		600 <sup>1)</sup>	400 (ref. obsah O <sub>2</sub> 11 %)
	CO		400 <sup>1)</sup>	400 (ref. obsah O <sub>2</sub> 11 %)

<sup>1)</sup> specifické emisní limity dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., v platném znění, příloha č. 2, část II, bod 2.1., tabulka 2.1.2

Jednorázové měření emisních koncentrací TZL, NO<sub>x</sub> a CO bude prováděno dle § 3 odst. 2) písm. b) vyhlášky č. 415/2012 Sb. s četností 1x 3 kalendářní roky, nejdříve vždy po uplynutí 18 měsíců od data předchozího měření.

*Poznámky:*

- Z vlastních práškovacích kabin nejsou výduchy do venkovního prostředí. Je instalováno zařízení na zachyt přestříků práškových plastů a systém regenerace nanášených práškových barev. Vzdušina je vracena zpět do pracovního prostředí.
  - Zařízení ke snižování nebo odstraňování emisí VOC z vytvrzovací pece práškových plastů není instalováno.
  - Zařízení 103 Tryskač TMS 2-4/3 (2 ks) s kódem 4.12 dle přílohy č. 2 zákona č. 201/2012 Sb.) je k zamezení úletu tuhých znečišťujících látek (TZL) z tryskání vybaveno společným textilním filtrem CARM GH 15/2/4/15 s automatickou regenerací, výrobce CEPRES FILTR Brno s.r.o. Oba tryskače nemají definovaný výduch do vnějšího ovzduší, zbytkové emise TZL jsou emitovány do pracovního prostoru haly a nejsou pro ně stanoveny návrhy SEL. Zjišťování úrovně znečišťování TZL bude stanovováno výpočtem dle způsobu uvedeného v § 12 odst. 1 písm. c) vyhlášky č. 415/2012 Sb.
- 2) Provozovatel bude provozovat posuzované zařízení dle podmínek stanovených v platných provozních řádech „Galvanovna“ a „Prášková lakovna“, které budou schváleny v rámci řízení o vydání IP pro společnost VELOBEL, s.r.o.
- 3) Provozovatel zajistí ve smyslu § 3 odst. 1 písm. a) vyhlášky č. 415/2012 Sb. po uvedení galvanovny (záměru) do provozu jednorázové měření emisí.  
T: do 4 měsíců od uvedení nových zdrojů do provozu

## 4.2. Voda

Nakládání s vodami je založeno na dodávkách vody pro sociální účely a pro provoz technologie z vlastního zdroje (studna) a smluvních dodávkách pitné vody z veřejné distribuční sítě společností Služby města Zlatých Hor, a.s., včetně vypouštění odpadních vod z výpustě č. 2 do veřejné kanalizace a městské čistírny. Kvalita odpadních vod musí vyhovovat platnému Kanalizačnímu řádu provozovatele veřejné kanalizace.

*K posouzení žádosti bylo doloženo:*

- Rozhodnutí SmKNV, odboru VHE, zn. 829/61-Tu, ze dne 9. 3. 1961, o povolení provozu Neutralizační stanice (viz příloha č. 4 žádosti).
- Rozhodnutí MěÚ Jeseník, OŽP, č. j. MJ/42990/2018, ze dne 2. 10. 2018, o odběru 30 000 m<sup>3</sup>/rok podzemní vody z vlastní vrtané studny (viz příloha č. 4 žádosti).



- Rozhodnutí MěÚ Jeseník, OŽP, č. j. MJ/27656/2015, ze dne 19. 8. 2015, o vypouštění 10 000 m<sup>3</sup>/rok odpadní vody z kotelny, chlazení a dešťové vody z přední části závodu – výpusti č. 1 (prodloužení povolení na dobu 10 let) do Zlatého potoku (viz příloha č. 4 žádosti).
- Rozhodnutí KÚ Olomouckého kraje, odboru ŽPZ, č. j. KUOK 58912/2016, ze dne 8. 6. 2016, o vypouštění 25 000 m<sup>3</sup>/rok odpadní vody z Neutralizační stanice – výpusti č. 2 (prodloužení povolení na dobu 4 let do 31. 7. 2020) do odlehčovací kanalizace společně s dešťovou vodou a poté do Zlatého potoku, včetně kvalitativních ukazatelů (viz příloha č. 4 žádosti).
- Rozhodnutí MěÚ Jeseník, OŽP, č. j. MJ 54477/2014, ze dne 12. 2. 2015, o schválení „Plánu opatření pro případ havarijního zhoršení jakosti vod“ – HP (viz příloha č. 4 žádosti).
- Provozní řády „Neutralizační stanice“ s platností od 10. 4. 2019, „Kalolisovny“ s platností od 12. 5. 2018 (viz příloha č. 7 žádosti).
- Kopie smluv s dodavatelem pitné vody z veřejného vodovodu a odvádění odpadních vod – Službami města Zlaté Hory a.s., včetně dodatku č. 7, ze dne 2. 11. 2015 (viz příloha č. 24 žádosti).
- Kladné stanovisko Povodí Odry, s.p., zn. POD/04855/2019, ze dne 25. 3. 2019, k návrhu žádosti o vydání IP s tím, že nedojde provozem po realizaci záměru ke zvýšení množství oplachových vod a množství OV vypouštěných do Zlatého potoku (viz příloha č. 27 žádosti).
- Realizační projekt k odstranění staré ekologické zátěže Velamos a.s. (lokalita Zlaté Hory) – aktualizovaná verze z 06/2018 (viz příloha č. 54 žádosti).
- Základní zpráva zaměřená na hodnocení hydrogeologického a sanačního stavu v lokalitě posuzovaného zařízení, určení míry znečištění podloží a podzemních vod (přiloženy BL NCHL – 10 ks a ILNO – 7 ks) včetně doporučených opatření k nápravě (viz příloha č. 55 žádosti).

*Poznámka: Produkované splaškové vody ze sociálních zařízení a kuchyně jsou vedeny přes lapol splaškovou kanalizací na mechanicko-biologickou městskou čistírnu, umístěnou mimo areál firmy VELOBEL, s.r.o. Minimálně 1x za rok je nutno z lapolu odčerpat vodu (zneškodnění na městské ČOV) a nádrž vyčistit.*

- 1) Provozovatel bude dodržovat max. množství a emisní limity pro předčištěné vody vypouštěné z Neutralizační stanice areálovou výpustí č. 2 do odlehčovací kanalizace společně s dešťovou vodou a poté do Zlatého potoku ve smyslu Rozhodnutí KÚ Olomouckého kraje, odboru ŽPZ (viz příloha č. 4 žádosti).

*Poznámka: Monitoring odpadních vod na výpusti z neutralizační stanice do kanalizace v areálu společnosti bude prováděn z odečtu na vodoměru, jakostní vzorky budou odebrány jako typ A – dvouhodinové směsné vzorky sléváním 8 dílčích vzorků stejného objemu v 15. minutových intervalech s frekvencí u parametrů:*

- pH, CHSK<sub>Cr</sub>, NL, RL, RAS, železo, nikl, zinek, kyanidy snadno uvolnitelné, CN<sub>celk</sub>, Cr<sub>celk</sub>, Cr<sup>6+</sup> a NEL – 1x čtvrtletně,
  - pH, RAS – 1x měsíčně,
  - celkový organický dusík, fosfor, rtuť, kadmium – 1x ročně.
- 2) Provozovatel bude provozovat posuzované zařízení dle ustanovení a závazných podmínek uvedených v platném Havarijním plánu a Provozním řádu zařízení „Galvanovna“ a „Neutralizační stanice“ společnosti VELOBEL, s.r.o., které budou schváleny v řízení o vydání IP.

### 4.3. Hluk, vibrace a neionizující záření

#### a) Hluk

Zdroje emisí hluku ze zařízení tvoří ventilátory, elektromotory, manipulační technika apod. K průniku hluku z technologie do venkovního prostředí může v omezené míře nebo tlumeně dojít v okamžiku otevírání vrat, průniku hluku ventilátorů prostřednictvím výdechů apod. Hluk z dopravy je zanedbatelný.

*Poznámka: Hluková studie k záměru nebyla doložena.*

- 1) Dodržovat nejvyšší přípustné hodnoty hluku stanovené v nařízení vlády č. 272/2011 Sb., v platném znění.  
Denní doba 50 dB (6,00 až 22,00).  
Noční doba 40 dB (22,00 až 6,00).  
V případě hluku s tónovými složkami se přičte korekce -5 dB.
- 2) Provozovatel zajistí po uvedení nových zdrojů autorizované měření hladin akustického tlaku v referenčních bodech obytné zástavby po dohodě s KÚ Olomouckého kraje a územně příslušnou hygienickou stanicí.  
T: do 3 měsíců od uvedení nových zdrojů do provozu.

#### b) Vibrace

Závazné podmínky nejsou navrženy.

#### c) Neionizující záření

Závazné podmínky nejsou navrženy.

### 4.4. Nakládání s odpady

Provozovateli posuzovaného zařízení vznikají při jeho výrobní činnosti odpady z galvanovny, lakovny, neutralizační stanice a laboratoře a odpady komunálního charakteru z provozů a kanceláří.

Nakládání s odpady je provozovatelem prováděno v souladu se zákonem č. 185/2001 Sb., v platném znění. Pro vznikající odpady jsou zpracovány základní popisy odpadů (ZPO) a pro nebezpečné druhy odpadů identifikační listy (ILNO). Odpady jsou důsledně podle druhů pouze shromažďovány, příp. realizovány v režimu zpětného odběru výrobků, nebude prováděno jejich skladování, ani jejich materiálové či energetické využití v místě původu. Shromažďovací nádoby i místa shromažďování jsou náležitě označena, je vedena průběžná evidence o vzniku a nakládání s odpady. Společnost provádí a bude provádět veškerá opatření k prevenci a minimalizaci vzniku odpadů.

*K posouzení žádosti o vydání IP bylo doloženo:*

- Provozovatel předložil v příloze žádosti č. 4 Rozhodnutí MěÚ Jeseník, RŽP, povolení k nakládání s nebezpečnými odpady v obdobích od roku 2002 do 2011 (viz příloha č. 4 žádosti).
- Provozovatel předložil v příloze žádosti č. 55 celkem 7 ks identifikačních listů nebezpečných odpadů (ILNO), vznikajících v posuzovaném zařízení.
- Uzavřené smlouvy se společnostmi SITA CZ a.s., NeOmA s.r.o., TROJEK a.s. a Město Zlaté Hory ve věci odběru a nakládání s odpady (viz příloha č. 41 žádosti).
- Provozovatelem nebyl v žádosti doložen doklad o jmenování odpadového hospodáře ve smyslu povinnosti původce vyplývající z ustanovení § 15 odst. 1 zákona č. 185/2001 Sb., v platném znění, ačkoli bylo v zařízení za poslední 2 roky

*produkováno více jak 100 t odpadů kategorie N. Dodatečně nám byl provozovatelem doručen doklad o jeho jmenování (Ing. Khýrová) ředitelem společnosti ze dne 13. 9. 2016.*

- *Provozní řád „Shromaždiště odpadů“ s platností od 30. 8. 2018 (viz příloha č. 7 žádosti).*

Závazné podmínky nejsou navrženy.

#### **4.5. Opatření k vyloučení rizik po ukončení činnosti zařízení**

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

#### **4.6. Ochrana zdraví člověka a ochrana životního prostředí**

- 1) Provozovatel 1x ročně provede školení zaměstnanců, týkající se plnění povinností stanovených v oblasti ochrany životního prostředí a zdraví člověka.

T: Další školení bude provádět dle zavedeného ISO 14001.

*Poznámky:*

- *Provozovatel předložil bezpečnostní listy (BL) stávajících a budoucích CHLaP (viz příloha č. 55 žádosti).*
- *Podle zákona č. 350/2011 Sb. je provozovatel povinen označit všechny používané a skladované chemické látky a směsi. Pověřená osoba k nakládání s nebezpečnými chemickými látkami musí mít trvale k dispozici BL všech chemických látek. Při periodickém školení obslužného personálu zdůrazňovat i hlediska související s ochranou zdraví a životního prostředí.*

#### **4.7. Hospodárné využití surovin a energie**

V předložené žádosti o vydání IP není uvedena celková hodnota vstupu paliv a energií po realizaci záměru „Navýšení kapacity galvanovny VELOBEL s.r.o.“ (viz kap. 8.2 „Vstupy paliv a energií“) – tento ukazatel nelze zhodnotit.

*Poznámka: Provozovatel doplní po dohodě s KÚ Olomouckého kraje chybějící hodnoty vstupu paliv a energií po realizaci záměru.*

#### **4.8. Opatření pro předcházení haváriím**

Provozovatel bude se bude řídit podmínkami stanovenými v platném Havarijním plánu na ochranu vod před závadnými látkami a Provozním řádem posuzovaného zařízení.

Chemické látky a směsi (CHLaP), zejména kapalně, které vykazují nebezpečné vlastnosti, budou skladovány tak, aby bylo zabráněno jejich úniku do půdy, povrchových nebo podzemních vod (sklady těchto látek budou vybaveny a technicky zabezpečeny dle platných předpisů, uzavřeny a vybaveny záchytnými jímkami). Přípravky na bázi kyselin a zásad nesmí být skladovány společně.

*K posouzení žádosti o vydání IP bylo doloženo:*

- *Protokol o nezařazení objektu do skupiny „A“ nebo „B“ dle zákona č. 224/2015 Sb., ze dne 5. 3. 2018 (viz příloha č. 47 žádosti o vydání IP).*

#### **4.9. Opatření týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu**

*Poznámka: Tato opatření a postupy jsou součástí závazných podmínek stanovených v návrhu Provozního řádu posuzovaného zařízení „Galvanovna“ a v Havarijního plánu společnosti VELOBEL, s.r.o., které budou schváleny v rámci řízení o vydání IP.*

#### **4.10. Kontrola a monitorování**

Závazné podmínky pro kontrolu a monitorování jednotlivých složek ŽP při měření koncentrace škodlivých emisí z posuzovaného zařízení jsou uvedeny v jednotlivých kap. 4.1, 4.2 a 4.3 vyjádření.

#### **4.11. Dálkové přemísťování znečištění a zajištění vysoké úrovně ochrany životního prostředí jako celku**

*Poznámka: Dle předložených podkladů v žádosti o vydání IP není posuzované zařízení zdrojem dálkového přenosu znečištění, včetně přeshraničního vlivu (viz bod 4.10 žádosti).*

#### **4.12. Postup vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení**

Provozovatel zařízení je povinen podle příslušných právních předpisů:

- předložit dílčí roční zprávu plnění podmínek IP KÚ Olomouckého kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, k 31. 3. běžného roku;
- ohlásit KÚ Olomouckého kraje plánovanou změnu zařízení;
- neprodleně hlásit dotčeným orgánům všechny mimořádné situace, havárie zařízení a havarijní úniky znečišťujících látek ze zařízení do životního prostředí.

#### **4.13. Postupy k zabránění emisím nebezpečných látek do půdy a podzemních vod v místě zařízení**

*Poznámka: V rámci aktualizované verze realizačního projektu k odstranění staré ekologické zátěže na lokalitě Zlaté Hory (viz příloha č. 54 žádosti) bylo konstatováno, že v důsledku nevhodného zacházení v minulosti s chemikáliemi potřebnými ve výrobním procesu (roztoky pro galvanické pokovení, odmašťovadla, ropné látky) došlo v zájmovém areálu v minulosti k masivní kontaminaci podzemních vod, zemin i stavebních konstrukcí. Zdrojem kontaminace těžkými kovy a chlorovanými uhlovodíky v prostoru kotelny a skládky uhlí byla likvidace odmašťovadel, olejů a galvanických kalů, které byly v prostoru skládky uhlí rozlévány po uhlí a jeho spalováním pak likvidovány ve stávající kotelně na hnědé uhlí. Část odmašťovadel pronikla do nenasaturované zóny, zaznamenány byly rovněž zbytky kalů po galvanizaci. Ohnisko kontaminace zemin nenasaturované zóny ropnými uhlovodíky bylo prokázáno v prostoru bývalého třískového hospodářství v hale automatárny. V tomto prostoru a jeho okolí byly zjištěny průsaky olejů přes náplavové hlíny až do první zvodně. Ve svrchní části nenasaturované zóny docházelo k čistě gravitačnímu pohybu kontaminantů, bez infiltrace srážkových vod. 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 nenasaturované zóny** metodou diferencovaného odtěžení byla provedena v období od září 1998 do srpna 1999 ve čtyřech etapách:

1. etapa: sanace prostoru kotelny (kontaminace nenasaturované zóny CIU, TK a NEL). Zneškodněno celkem 1 072,89 t zemin.
2. etapa: sanace prostoru neutralizace (kontaminace nenasaturované zóny především TK, částečně NEL). Zneškodněno celkem 463,18 t zemin.

3. etapa: sanace prostoru bývalého šrotiště (kontaminace nesaturované zóny NEL). Zneškodněno celkem 749,28 t zemin.
4. etapa: sanace bývalého turbínového náhonu (kontaminace sedimentů v náhonu CIU, TK, NEL), provedeno odtěžení kontaminovaných sedimentů z náhonu v délce 120 m a množství 15,46 t.

Celkem bylo v rámci celku sanace nesaturované zóny zneškodněno 2 300,81 t kontaminovaných zemin.

**Sanace nesaturované zóny** metodou ventingu 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.

**Další etapa sanačních prací** byla zahájena v roce 2018 a bude dále spočívat v realizaci prací:

1. Doplnkový průzkum
2. Pilotní test redukce kontaminace nanočásticemi železa
3. Sanace nesaturované zóny a stavebních objektů:
  - sanace kontaminovaných kalů, stavebních materiálů a zemin ve stavebním objektu jímka plynové kotelny, ve stavebním objektu kanalizace v hale automatárny, v podzemním mlýnském náhonu, resp. v jeho turbínové části pod bývalou „mořírnu“.
4. **Sanace saturované zóny:**
  - 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 ropnými uhlovodíky z podzemní vody metodou sanačního čerpání,

**Sanační práce budou ukončeny** po dosažení cílových sanačních limitů v roce 2025.

Základní zpráva k žádosti o realizaci záměru „Navýšení kapacity Galvanovny VELOBEL s.r.o.“ byla zpracována v 04/2019. V ní byly hodnoceny geologické a HG poměry v zájmovém území se závěrem, že byly zjištěny významné hodnoty znečištění půdy a podzemních vod v areálu vyvolané starou ekologickou zátěží (viz příloha č. 20)

- 1) Provozovatel bude pokračovat v realizaci sanační činnosti staré ekologické zátěže (SEZ) s cílem dosažení cílových sanačních limitů v roce 2025.

T: Po dohodě s KÚ Olomouckého kraje

## 5. Vypořádání se stanovisky a připomínkami účastníků řízení

KÚ Olomouckého kraje, odborem životního prostředí a zemědělství, nám nebyla doručena žádná vyjádření k žádosti o vydání IP.

## 6. Stanovení BAT

Provozovatelem bylo v kap. 5.14, 6.5, 7.1.4, 7.5.1, 9.1.1, 9.2.1.1, 11.3.1 žádosti o vydání IP uvedeno v dostatečném rozsahu posouzení doporučených nejlepších dostupných technik BAT s parametry zařízení „Galvanovna VELOBEL Zlaté Hory“ společnosti VELOBEL, s.r.o. V tabulce 6.1. jsou uvedeny pouze podstatné části porovnání BAT se skutečností technologického provedení záměru.

V tabulce 6.1. je provedeno posouzení BAT za použití:

- Referenční dokument (BREF STM) – Povrchové úpravy kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, překlad z 2006.

**Tabulka 6.1. Porovnání zařízení s BAT**

<b>Předmět porovnání</b>	<b>Nejlepší dostupná technika</b>	<b>Technologické nebo technické řešení v zařízení</b>	<b>Porovnání a zdůvodnění rozdílů řešení</b>
<b>Systém environmentálního řízení</b>	Zavedení a udržování EMS dle ČSN EN ISO 14 001:2016.	Společnost má zaveden systém EMS dle normy ČSN EN ISO 14 001:2016	V souladu s BAT.
<b>Kvalita výroby</b>	Minimalizace nekvalitní výroby systémem řízení, kdy jsou požadována pravidelná společná hodnocení specifikace a kontroly kvality výroby odběratelem a výrobcem.	Ve společnosti je zaveden Systém managementu jakosti ČSN EN ISO 9001:2016 od 31. 5. 2013 a je pravidelně dozorován kontrolními audity.	V souladu s BAT.
<b>Uspořádání a provoz zařízení povrchové úpravy</b>	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 Havarijní plán, 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 vypracován Plán monitoringu, Provozní řád pro skladování kyselin, chemických a toxických látek.	V souladu s BAT.
<b>Promíchávání pracovních lázní</b>	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.
<b>Minimalizace vzniku odpadních vod a odpadů</b>	BAT je: – snížení spotřeby vody, – snížení vnosu, – snížení výnosu, – oplachování.	Spotřeba vody je měřena vodoměrem a průběžně vyhodnocována. Snížení její spotřeby je zajišťováno využitím tzv. neprůtočných ekonomických oplachů. Instalací automatické linky u kyselého zinkování, kde jsou časy odkapávání lázně pevně stanoveny a použitím poloautomatického zvedacího zařízení u pololesku je zajišťováno dodržování technologických předpisů pro daný proces a také snížení výnosu. Instalací zvukového zařízení upozorňujícího na zvýšené množství oplachové vody došlo k omezení přítoku čisté vody na oplachy.	V souladu s BAT.

<b>Obecné techniky pro údržbu lázní</b>	BAT je zvýšit životnost pracovní lázně i kvalitu procesu, především v systémech pracujících prakticky v uzavřeném materiálovém 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.
<b>Znečištění ovzduší</b>	BAT je optimalizace jednotlivých činností a provozních linek na základě emisí pro vybraná významná opatření a porovnání těchto hodnot s aktuálními hodnotami s minimalizací 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 pomocí odtahových ventilátorů. Kromě odsávání na chromovně nejsou výduchy na výstupní straně opatřeny filtračním zařízením. U chromovacích lázní je odsávání nucené přes mokré odlučovač typu IKO 6000.	V souladu s BAT.
<b>Dekoratívni chromování</b>	Omezení použití $\text{Cr}^{6+}$ , lázně $\text{Cr}^{3+}$ upravit aditivy nebo použít síranové lázně, vany vybavit odsáváním s odlučovačem, v odpadních vodách redukovat $\text{Cr}^{6+}$ na $\text{Cr}^{3+}$ .	Omezení použití $\text{Cr}^{6+}$ bylo docíleno snížením koncentrace $\text{CrO}_3$ ze 450 g/l na 300 g/l přidáváním speciálních katalyzátorů od externího dodavatele. Provozovány jsou síranové lázně s přítomností chloridů a aditiv, odsávání je vybaveno odlučovačem IKO 6000 pro odlučování úletů oxidu chromového. Redukce $\text{Cr}^{6+}$ na $\text{Cr}^{3+}$ v odpadních vodách je prováděna v neutralizační stanici působením redukčních činidel.	V souladu s BAT.

<b>Odniklování</b>	<p>Techniky snímání musí být rychlé a bezpečné, nesmí napadat základní materiál, zajištění bezpečnostních hledisek při práci s kyselinami, eliminace vznikajících dýmů a mlh kyselin.</p> <p>Náhrada kyanidů, uzavřený okruh kyanidových lázní, nepromíchávat kyanidové lázně nízkotlakým vzduchem.</p>	<p>Odniklování se provádí při teplotě 20 – 30 °C při rychlosti stahování 1 µm/min. Lázeň dokonale rozpouští niklový povlak, ale nenarušuje železo. Při práci je povinnost používat ochranu očí a dýchadel. Prostor po ukončení směny je uzamčen. Uzavřený okruh kyanidových lázní je zaveden. V průběhu odniklování se promíchání vzduchem neprovádí z důvodu možného snížení účinnosti odniklování.</p>	V souladu s BAT.
<b>Skladování chemikálií</b>	<p>Kyseliny a kyanidy nesmí být skladovány a používány společně, rovněž hořlaviny a oxidační činidla nesmějí být společně skladovány. Chemikálie, které se mohou samovolně vznítit při styku s vlhkostí, musí být skladovány v suchých podmínkách.</p> <p>Zabránění kontaminace půd a vody úkapy chemikálií. Zabránění nebo ochrana skladovacích nádob, potrubí a dopravních systémů před korozí působením chemikálií.</p> <p>Vhodné spádování skladovacích ploch, povrchová ochrana podlahy. Kontrola stavu nádob. Evidence chemikálií.</p>	<p>Kyanidy jsou skladovány ve skladu vysoce toxických látek, kyseliny ve skladu kyselin. Nejsou používány společně.</p> <p>Hořlaviny a oxidační činidla nejsou společně skladovány. Všechny chemikálie jsou skladovány v suchých podmínkách.</p> <p>Je provedena chemická ochrana stěn a podlah skladů, jsou instalovány zachytňné jímky.</p> <p>Dodávky a výdej chemikálií jsou evidovány.</p> <p>Kontroly skladů jsou prováděny pravidelně v předepsaných intervalech.</p>	V souladu s BAT.



<p><b>Předcházení a omezení vzniku odpadů</b></p>	<p>Minimalizace vzniku odpadu použitím technik kontroly používání a ztrát suroviny v procesech – snížení spotřeby surovin, snížení výnosů, prodloužení životnosti lázní, třídění odpadů.</p>	<p>Předcházení vzniku odpadu je zajištěno zavedením technologických postupů a jejich kontrolou. Jejich vyhodnocováním jsou minimalizovány výnosy z lázní, zavedením vícenásobného oplachu a ekonomických oplachů a instalací automatické linky došlo ke snížení úkapů. Průběžnou kontrolou koncentrace lázní se prodlužuje jejich životnost, snižuje se spotřeba chemikálií a minimalizuje množství chemikálií na zneškodňování vod přiváděných do neutralizační stanice. Množství kalu, vzniklého po neutralizaci vod, je minimalizováno jeho slisováním na kalolisu.</p>	<p>V souladu s BAT.</p>
---	--	--	-------------------------

## 7. Souhrnné hodnocení BAT

### 7.1. Použití nízkoodpadové technologie

Společnost VELOBEL, s r.o. nepoužívá v technologii posuzovaného zařízení „Galvanovna VELOBEL Zlaté Hory.“ ve smyslu § 14 odst. 1 zákona o odpadech žádný materiálově či energeticky využitelný odpad. Společnost přijímá veškerá opatření k prevenci vzniku a minimální produkci odpadů. Galvanická linka bude pracovat s maximálním využitím vstupních surovin. Vlastní aplikace práškových nátěrových hmot je prováděna v kabinách práškovými barvami na výrobky v elektrostatickém poli bez použití organických rozpouštědel. Přestříky práškových barev jsou zpětně recyklovány. Nezbytné druhy odpadů, které posuzované zařízení produkuje během své provozní činnosti, jsou a budou smluvně předávány k využití nebo odstranění externím odběratelům, kteří jsou oprávněni ze zákona k jejich převzetí (včetně nebezpečných odpadů).

**Hledisko je a bude plněno.**

### 7.2. Použití látek méně nebezpečných

Nebezpečné chemické látky a směsi (ve smyslu zákona č. 350/2011 Sb.) a látky škodlivé vodám (ve smyslu zákona č. 254/2001 Sb., v platném znění) se v posuzovaném zařízení v souvislosti s výrobou používají pouze v míře nezbytně nutné, např. karcinogenní soli  $\text{Cr}^{6+}$  nebo vysoce toxický NaCN. Spotřeba těchto prostředků je dána technologickým postupem vedoucím ke kvalitní výrobě žádaného produktu. Pro všechny uvedené látky existují BL, podle kterých je s látkami nakládáno.

**Hledisko je a bude plněno.**

### 7.3. Podpora využívání a recyklace látek, které vznikají nebo se používají v technologickém procesu, případně využívání a recyklace odpadu

Provozovatel využívá v provozech všechny vstupní suroviny v maximální možné míře – množství bude řízeno v rámci zavedeného systému EMS a příslušnými technologickými postupy, spotřeba bude pravidelně kontrolována a vyhodnocována.

Veškeré vznikající odpady z výroby budou v maximální možné míře externě využity, nevyužitelné druhy odpadů pak smluvně předávány ze zákona oprávněným osobám k odstranění. Kaly z neutralizační stanice jsou odvodňovány v kalolisu.

**Hledisko je a bude plněno.**

### 7.4. Srovnatelné procesy, zařízení či provozní metody, které již byly úspěšně vyzkoušeny v průmyslovém měřítku

Technologie výroby posuzovaného zařízení v provozech Galvanovna a Prášková lakovna společnosti VELOBEL, s.r.o. je na úrovni srovnatelné s nejmodernějšími technologiemi provozovanými v ČR. Technologie nanášení práškových barev bez přítomnosti organických rozpouštědel představuje nejlepší dostupnou techniku.

**Hledisko je a bude plněno.**

### 7.5. Technický pokrok

Společnost VELOBEL, s.r.o. se poznatky a zkušenosti získané ze zahraničí při provozování srovnatelných zařízení snaží zavádět do praxe v rámci realizace záměru pokovování dílců v galvanovně a nanášení práškových barev v lakovacích kabinách.

**Hledisko je plněno.**

### 7.6. Charakter, účinky a množství emisí

#### a) Emise do ovzduší

V galvanovně VELOBEL Zlaté Hory je vzdušina nad operačními vanami nuceně odsávána u procesů zinkování, niklování, moření a odniklování, pomocí ventilátorů je vedena výduchy do vnějšího ovzduší. Pro odlučování úletů aerosolu oxidu chromového z chromovacích lázní je instalován mokřý odlučovač (pračka) chromových aerosolů typu IKO 6000. Vody z odlučovače jsou zaústěny k úpravě do neutralizační stanice. Vyčištěná vzdušina je ventilátorem vyfukována nad střechu objektu.

**Tabulka 7.6.1. Porovnání předpokládaných emisí posuzovaného zařízení „Galvanovna“ s doporučenými hodnotami BAT**

Látka nebo ukazatel	Parametr BAT	Parametr zařízení	Zdůvodnění rozdílů
<b>Povrchové úpravy v galvanické lince</b>			
HCl	< 0,3 – 30 mg/m <sup>3</sup>	2,8 mg/m <sup>3</sup>	Vyhovuje BAT
SO <sub>2</sub>	< 0,1 – 10 mg/m <sup>3</sup>	dosud neměřeno	Nelze hodnotit

*Poznámka: Na základě výše uvedeného porovnání dostupných informací o naměřených hodnotách relevantních emisí z galvanické linky lze konstatovat, že dosud naměřené parametry posuzovaného zařízení jsou srovnatelné s BAT mimo emisí SO<sub>2</sub>, které dosud nebyly měřením zjišťovány.*

**Hledisko je a bude plněno.**

b) *Emise do vody*

Odvádění vyčištěných oplachových odpadních vod z NS výpustí č. 2 do kanalizace je řešeno na základě podmínek z Rozhodnutí KÚ Olomouckého kraje, odboru ŽPZ, č. j. KUOK 58912/2016, ze dne 8. 6. 2016, o vypouštění 25 000 m<sup>3</sup>/rok (prodloužení povolení na dobu 4 let do 31. 7. 2020) do odlehčovací kanalizace společně s dešťovou vodou a poté do Zlatého potoku, včetně kvalitativních ukazatelů (viz příloha č. 22 žádosti). Kvalita vypouštěných odpadních vod musí vyhovovat platnému Kanalizačnímu řádu provozovatele kanalizace.

**Tabulka 7.6.2. Porovnání předpokládaných emisí z posuzovaného zařízení „Neutralizační stanice“ s doporučenými hodnotami BAT**

Látka nebo ukazatel	Parametr BAT	Parametr zařízení	Zdůvodnění rozdílů
<b>Parametry vyčištěné oplachové vody z Neutralizační stanice – výpust' č. 2</b>			
CHSK <sub>Cr</sub>	100 – 500 mg/l	38 – 68 mg/l	Vyhovuje BAT
NL	5 – 30 mg/l	4 – 6 mg/l	Vyhovuje BAT
Fe	0,1 – 5 mg/l	0,05 – 0,11 mg/l	Vyhovuje BAT
Ni	0,2 – 2,0 mg/l	0,15 – 0,19 mg/l	Vyhovuje BAT
Zn	0,2 – 2,0 mg/l	0,02 – 0,7 mg/l	Vyhovuje BAT
Cr <sub>celk</sub>	0,1 – 2,0 mg/l	0,065 – 0,09 mg/l	Vyhovuje BAT
Cr <sup>6+</sup>	0,1 – 0,2 mg/l	0,013 – 0,03 mg/l	Vyhovuje BAT

*Poznámka: Na základě výše uvedeného porovnání dostupných informací o naměřených hodnotách relevantních emisí odpadních vod z NS lze konstatovat, že dosud naměřené parametry posuzovaného zařízení jsou srovnatelné s BAT.*

**Hledisko je plněno.**

c) *Emise hluku, vibrací a neionizujícího záření*

Hledisko hluku nelze zhodnotit.

Hledisko vibrací a neionizujícího záření – nerelevantní.

**Hlediska nelze zhodnotit.**

## 7.7. Datum uvedení zařízení do provozu

saténové niklování	2008
lesklé niklování	1980 – 1985
dekorativní chromování	1980
lesklé kyselé zinkování hromadné – nová linka	2016
lesklé kyselé zinkování hromadné – stará linka	1980
lesklé kyselé zinkování závěs	1996
odniklování	1978
zinečnaté fosfátování	2014
železnaté fosfátování ve stroji SUMMA	1999
tryskácké zařízení	1984
mokrý odlučovač chromových aerosolů IKO 6000	1990
černé chromování	2019

## 7.8. Doba potřebná k zavedení BAT

Relevantní BAT budou zavedeny v rámci realizace záměru posuzovaného zařízení za účelem uvedení jeho kapacity do provozu.

### **7.9. Spotřeba a druh surovin používaných v technologickém procesu a energetická účinnost**

Provozovatel eviduje a vyhodnocuje spotřebu surovin, paliv, energie a médií ve zdrojích, rozvodech a spotřebičích včetně ztráty energií. Bilancuje všechny suroviny a energie za účelem dosažení jejich optimální spotřeby. Mezi nakupované energie patří elektrická energie, zemní plyn a pitná voda. Suroviny budou používány v množství nezbytně daném technologickými předpisy. Posuzované zařízení bylo vyprojektováno na úrovni nejlepších dostupných technik.

**Hledisko je a bude plněno.**

### **7.10. Požadavek prevence nebo omezení celkových dopadů emisí na životní prostředí a rizik s nimi spojených na minimum**

Společnost VELOBEL, s.r.o. má zaveden certifikovaný systém TÜV SÜD environmentálního managementu dle normy ČSN EN ISO 14 001:2016 v oboru výroby součástí, doplňků a příslušenství jízdních kol s platností do 10. 10. 2019. Technologie je projektována tak, aby byly minimalizovány negativní vlivy na životní prostředí.

Při provozu jsou a budou dodržovány platné provozní řády a Havarijní plán, zahrnující mj. i požadavky na předcházení havarijních stavů zařízení.

**Hledisko je a bude plněno.**

### **7.11. Požadavek prevence havárií a minimalizace jejich následků pro životní prostředí**

Výskyt havárií je minimalizován realizací postupů uvedených v Havarijním plánu, v provozních instrukcích jednotlivých pracovišť, v provozních řádech zdrojů znečišťování ovzduší a periodickém školením pracovníků.

**Hledisko je a bude plněno.**

## **8. Seznam použité legislativy**

<b>Dokument</b>	<b>Číslo</b>	<b>Název</b>
zákon	76/2002 Sb.	o integrované prevenci a o omezování znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů (zákon o integrované prevenci), v platném znění
zákon	201/2012 Sb.	o ochraně ovzduší, v platném znění
zákon	224/2015 Sb.	o prevenci závažných havárií způsobených vybranými nebezpečnými chemickými látkami nebo chemickými směsmi a o změně zákona č. 634/2004 Sb., o správních poplatcích, ve znění pozdějších předpisů (zákon o prevenci závažných havárií)
zákon	100/2001 Sb.	o posuzování vlivů na životní prostředí a o změně některých souvisejících zákonů (zákon o posuzování vlivů na životní prostředí), v platném znění
zákon	185/2001 Sb.	o odpadech a o změně některých dalších zákonů, v platném znění
zákon	254/2001 Sb.	o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), v platném znění
zákon	350/2011 Sb.	o chemických látkách a chemických směsích a o změně některých zákonů (chemický zákon), v platném znění
zákon	406/2000 Sb.	o hospodaření energií, v platném znění

vyhláška	288/2013 Sb.	o provedení některých ustanovení zákona o integrované prevenci, v platném znění
vyhláška	415/2012 Sb.	o přípustné úrovni znečišťování a jejím zjišťování a o provedení některých dalších ustanovení zákona o ochraně ovzduší, v platném znění
vyhláška	93/2016 Sb.	o Katalogu odpadů, v platném znění
vyhláška	94/2016 Sb.	o hodnocení nebezpečných vlastností odpadů, v platném znění
vyhláška	383/2001 Sb.	o podrobnostech nakládání s odpady, v platném znění
nařízení vlády	272/2011 Sb.	o ochraně zdraví před nepříznivými účinky hluku a vibrací, v platném znění
nařízení vlády	401/2015 Sb.	o ukazatelích a hodnotách přípustného znečištění povrchových a odpadních vod, náležitostech povolení k vypouštění odpadních vod do vod povrchových a do kanalizací a o citlivých oblastech, v platném znění

## 9. Seznam použitých zkratk

BAT	Nejlepší dostupné techniky (Best Available Techniques)
BL	Bezpečnostní list
BREF	Referenční dokument o BAT
ČOV	Čistírna odpadních vod
EA	Energetický audit
EIA	Posouzení vlivu na ŽP
EL	Emisní limit
EMS	Systém environmentálního managementu
HP	Havarijní plán
CHLaP	Chemické látky a prostředky
IČ	Identifikační číslo
ILNO	Identifikační list nebezpečného odpadu
IP	Integrované povolení
IPPC	Integrovaná prevence a omezování znečištění
k.ú.	Katastrální území
KÚ	Krajský úřad
MěÚ	Městský úřad
NS	Neutralizační stanice
OV	Odpadní vody
p.č.	Parcelní číslo
PČOV	Průmyslová čistírna odpadních vod
OŽP	Odbor životní prostředí
ZZO	Zdroj znečišťování ovzduší