

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

Aktuální znění výrokové části integrovaného povolení č.j. 10733/2005/ŽPZ/Kam/0004 ze dne 29.7.2005 (nabytí právní moci dne 24.8.2005), ve znění pozdějších změn:

změna č.	čj.	ze dne	nabytí právní moci
1.	MSK 8910/2006	3.2.2006	28.2.2006
2.	MSK 163966/2008	14.10.2008	14.10.2008
3.	MSK 153169/2009	5.3.2010	23.3.2010
4.	MSK 83809/2010	12.7.2010	30.7.2010
5.	MSK 156521/2010	30.9.2010	16.10.2010
6.	MSK 98560/2011	21.6.2011	23.6.2011
7.	MSK 148761/2011	1.9.2011	2.9.2011
8.	MSK 95935/2012	24.7.2012	11.8.2012
9.	MSK 125312/2012	25.9.2012	26.9.2012
10.	MSK 27968/2016	18.2.2016	19.2.2016
11.	MSK 110711/2016	8.9.2016	8.9.2016
12.	MSK 156076/2016	5.12.2016	8.12.2016
13.	MSK 80423/2017	22.6.2017	23.6.2017
14.	MSK 99257/2017	11.9.2017	27.9.2017
15.	MSK 135985/2017	20.10.2017	20.10.2017
16.	MSK 75943/2018	28.5.2018	30.5.2018
17.	MSK 104924/2018	2.8.2018	3.8.2018
18.	MSK 13995/2019	5.3.2019	6.3.2019
19.	MSK 38548/2021	20.4.2021	22.4.2021
20.	MSK 64755/2023	6.6.2023	8.6.2023

Výroková část

Krajský úřad Moravskoslezského kraje, odbor životního prostředí a zemědělství (dále jen „krajský úřad“), jako věcně a místně příslušný správní úřad podle § 29 odst. 1 zákona č. 129/2000 Sb., o krajích (krajské zřízení), ve znění pozdějších předpisů, a podle § 33 písm. a) zákona o integrované prevenci, po provedení správního řízení podle zákona č. 71/1967 Sb., o správním řízení (správní řád), ve znění pozdějších předpisů, a v návaznosti na přechodná ustanovení § 179 zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, ve znění zákona č. 413/2005 Sb., rozhodl takto:

Právnícké osobě **Maxion Wheels Czech s.r.o.** se sídlem Vratimovská 707, 719 00 Ostrava – Kunčice, IČ 24790834 [účastník řízení dle § 27 odst. 1 správního řádu a dle § 7 odst. 1 písm. a) zákona o integrované prevenci, dále „provozovatel zařízení“], se vydává

integrované povolení

podle § 13 odst. 3 zákona o integrované prevenci.

Identifikační údaje zařízení:

Název:	Slévárna – tavení hliníkové slitiny a výroba litých kol		
Provozovatel:	Maxion Wheels Czech s.r.o. se sídlem Vratimovská 707, 719 00 Ostrava – Kunčice, IČ 24790834		
Kategorie:	2.5. b) zařízení na tavení, včetně slévání slitin, neželezných kovů, včetně přetavovaných produktů (rafinace, výroba odlitků apod.), o kapacitě tavení větší než 4 t denně u olova a kadmia nebo 20 t denně u všech ostatních kovů		
Umístění:	Kraj:	Moravskoslezský	
	Obec:	Ostrava	
	Katastrální území:	Kunčice nad Ostravicí	

I.

Popis zařízení a s ním přímo spojených činností:

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

Linka na výrobu hliníkových kol Alukola 1 (dále „Alukola 1“)

1. Tavicí pece Striko Westofen (2ks):
 - projektovaná kapacita je 3 t/h (pec). Slouží k tavení hliníkových housek a zmetkových kol.
2. Tavicí pece SIB 15 PB (2 ks):
 - projektovaná kapacita je 1,2 t/h (pec). Slouží k přetavování hliníkových třísek z vlastního procesu obrábění.
3. Tavicí pec Hybridní Striko (1 ks):
 - projektovaná kapacita je 3 t/h. Slouží k tavení hliníkových housek a zároveň k přetavování hliníkových třísek z vlastního procesu obrábění.
4. Nízkotlaké licí stroje (33 ks):
 - DS-LP 1300C – 9 ks, o projektované kapacitě 650 kg roztaveného kovu/stroj.
 - DS-LP 1300D – 15 ks, o projektované kapacitě 850 kg roztaveného kovu/stroj.
 - Beretta – 9 ks, o projektované kapacitě 1 000 kg roztaveného kovu/stroj.
5. Ohřívače pánví (2 ks):
 - projektovaná kapacita je 650 kg roztaveného kovu/pánev.
6. Žíhací linka Eisenmann (1ks):
 - linka se skládá z následujících technologických celků: žíhací pece, pece stárnutí, zóny ofuku a chladicí zóny. Projektovaná kapacita je 300 kol/h. Linka má celkem 9 hořáků o tepelném příkonu 3 x 630 kW, 1 x 320 kW a 230 kW (celkový instalovaný tepelný příkon je 3 360 kW). Jedná se o linku zahrnující žíhání s ochlazením a popouštění. Kola se před procesem uspořádají a

po řadách se vloží na zdviž, která zaveze kola do pece. Zde již kola putují linkou po válečkových tratích. Při žihání se kola ohřejí na 540 °C a po dobu 2 hodin se udržují na této teplotě. Kola z žihací pece se pomocí zdviže ochladí (zakalí) ve vodní lázni na teplotu 80 °C, po ochlazení se osuší v sušící zóně. Ve stárnoucí peci se kola opět zahřejí na 150 °C a podobu 2 hodin se udržují na této teplotě. Ze stárnoucí pece kola vyjedou na dopravník, kde dochází k nucenému ochlazení pomocí ventilátorů. Po ochlazení se kola pomocí zdviže transportují na výstupní dopravník.

7. RTG přístroje
 - Bosello High Technology (4 ks).
 - YXLON (1 ks).
8. Odplyňovací zařízení Foseco (3 ks).

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

Alukola 1

1. Chemická předúprava
 - odmaštění I, odmaštění II, oplach I, oplach II, deoxidace, oplach demi vodou I, oplach demi vodou II, bezchromátová konverze, oplach demi vodou III, oplach demi vodou IV, ofuk, sušárna oplachu (1 hořák o tepelném příkonu 650 kW), chlazení.

Na technologii chemické předúpravy navazuje samotná technologie lakování.

2. Lakovací linka Eisenmann o projektované kapacitě max. 500 kol/h, 12 000 kol/den, tj. 2,35 mil kol/rok (1 800 100 m² lakované plochy) a max. spotřebě VOC 42 kg/hod, tj. 197 t/rok:
 - Práškové lakování,
 - Mokrý lakování,
 - spalovací jednotka TO.
3. Neutralizační stanice o projektované kapacitě 20 m³/hod, denní kapacita 120 m³/den.
4. Demineralizační stanice.
5. Flotační jednotka.
6. Obrobna (strojní obrábění)
 - CNC obráběcí stroje (17 ks):
 - o Standardní centra (12 ks) o instalovaném elektrickém příkonu 130 kW (stroj). Olejová mlha, vznikající při procesu obrábění na těchto standardních obráběcích centrech, je odsávána centrálním systémem odsávání Torit Dryflo Donaldson (4 ks). Odlučovač je vybaven třístupňovou filtrací, kondenzát je přes sifon přepouštěn do sběrné plastové nádoby. Vyčištěná vzdušina je odváděna výduchem nad střechu haly. 10 ks obráběcích center má vlastní stroj pro odjehlení, jehož součástí je filtr odsávané vzdušiny.
 - o Obráběcí centra IMT WNE22-T4 (2 ks) o instalovaném elektrickém příkonu 177 kW (stroj). Mají vlastní odsávání olejové mlhy do filtračního zařízení. Vyčištěná vzdušina je vypouštěna do haly.

- Standardní obráběcí centra MC 01, MC 02 a MC 03 (3 ks) o instalovaném elektrickém příkonu 272 kW (stroj). Mají vlastní odsávání olejové mlhy do filtračního zařízení. Vyčištěná vzdušina je vypouštěna do haly.

Uvedená obráběcí centra se skládají z manipulátoru (robot), soustruhu, vrtačky a vyvažovačky. Obráběcí centra slouží k opracování odlitků kol (obrábění vnitřního profilu kola a části vnějšího pláště, odvrtání otvorů pro šrouby a ventilku vč. zahloubení). Celkový instalovaný elektrický příkon je 2 730 kW.

- Zařízení na úpravu třísek ARP (2ks):

Obě linky ARP 01 a ARP 02 jsou tvořeny stejnou strojní sestavou. Jedná se o vstupní zásobník třísek, drtící stroj a odstředivku. Jednotlivá zařízení jsou vzájemně propojena (hřeblovými) dopravníky. Zařízení pracuje tak, že se vysokozdvížným vozíkem (VZV) v bedně dopraví třísky z výroby k lince a vysypou se do vstupního zásobníku, odtud pokračují dopravníkem s magnetickým separátorem do drtiče, kde dochází ke sjednocení granulometrie. Další dopravník dopraví třísky do odstředivky, kde dojde k odloučení vlastních třísek od chladící emulze. Třísky pak pokračují pneumatickým potrubím do zásobníku na tavnou, separovaná emulze je shromažďována v přílehlé nádrži, kde dochází k jejímu dalšímu čištění a stabilizování chemických vlastností. Upravené třísky i emulze jsou zpět vráceny do výroby. Linky jsou provozovány paralelně a jsou kotveny přímo na podlahu haly. Instalovaný elektrický příkon je 152 kW (obě linky).

- Tryskací stroj WISTA (model VICOMT 1215 P2):

1 ks, slouží k otryskávání litých kol o kapacitě max. 300 kol/hod a celkovém instalovaném elektrickém příkonu 8,5 kW.

- Tryskací stroj Carlo Banfi:

1 ks, o projektované kapacitě 300 kol/hod a celkovém instalovaném elektrickém příkonu 63 kW, včetně zásobníku a dopravního zařízení na tryskací ocelové broky, odlučovacího zařízení, meziodlučovače a filtrační jednotky Carlo Banfi.

- Brousící stoly AL kol (13 ks):

Brousící pracoviště slouží k ručnímu broušení ramínek a kalot. Dobrušování provádí obsluha pomocí ručních pneumatických brusek. Jednotlivé stoly, na kterých je prováděno dobušování, jsou vybaveny systémem odsávání prachu, který vzdušinu s hliníkovým prachem vede potrubím do společné venkovní filtrační jednotky Cipres CARM GH. Na filtrační jednotku Cipres CARM GH je odváděna vzdušina z 13 pracovišť ručního broušení. Celkový instalovaný elektrický příkon je cca 2,6 kW.

- Odjehlovací pracoviště (6 kartáčovacích strojů):

Jedná se o strojní kartáčování hliníkových kol před lakováním. Každý stroj je vybaven lokálním odsáváním a odsávaná vzdušina je společně s hliníkovým prachem centrálně odváděna do filtračního zařízení Herding. Celkový instalovaný elektrický příkon je 78 kW, tj. 6 x 13 kW (stroj).

7. Zařízení pro testování těsnosti – Helium test (4ks):

- Helium test 1, projektovaná kapacita 200 kol/h,
- Helium test 2, projektovaná kapacita 200 kol/h,
- Helium test 3, projektovaná kapacita 180 kol/h,
- Helium test 4, projektovaná kapacita 180 kol/h.

Linka na výrobu hliníkových kol Alukola 2 (dále „Alukola 2“)

1. Chemická předúprava

- předodmaštění a odmaštění, oplachy provozní vodou, oplachy demi vodou, deoxidace a bezchromatové konverze,
- sušárna a odplynění chemické předúpravy (2 hořáky o instalovaném tepelném příkonu 325 kW a 580 kW, celkový instalovaný tepelný příkon je 905 kW),

Na technologii chemické předúpravy navazuje samotná technologie lakování.

2. Lakovací linka OLPIDURR o projektované kapacitě max. 300 kol/h, 7 200 kol/den, tj. 1,41 mil kol/rok (1 100 000 m² lakované plochy) a max. spotřeba VOC 26 kg/hod, tj. VOC 118 t/rok:

Práškové lakování

- aplikace práškových nátěrových hmot a vytvrzování, jde o uzavřenou kabínu, ve které je elektrostaticky nanášena prášková nátěrová hmota. Tato kabína má svůj vlastní systém přívádění, filtrace a odsávání vzdušiny. Pro nanášení práškových hmot jsou provozovány dvě stejné samostatné kabiny a dvě linky na vytvrzování práškových hmot. Každá je vybavena samostatným systémem odvodu a čištění vzdušiny. Maximální spotřeba práškových barev je 30,6 t/rok,
- vypalovací pece na práškovou barvu, provozovány jsou dvě linky, které jsou osazeny dvojicí hořáků o instalovaném tepelném příkonu 580 kW a 440 kW, celkový instalovaný tepelný příkon je 1 020 kW/1 linka,
- chladič tunel,
- kontrolní místnost.

Aplikace rozpouštědlových nátěrových hmot:

- aplikace nátěrových hmot (metalízy),
- vytěkáč tunel,
- aplikace průhledného laku,
- vytěkáč tunel,
- vypalovací pec na lak,
- chladič tunel,
- sušárna Clearcoat (sušárna je osazena dvojicí hořáků o instalovaném tepelném příkonu 325 kW a 580 kW, celkový instalovaný tepelný příkon je 905 kW).

Zařízení pro termické spalování odpadních plynů (regenerační termický oxidér RTO)

- souprava pro čištění odpadního vzduchu ze stříkacích kabin, vytěkacích zón a vypalovací pece na lak o instalovaném tepelném příkonu 1 172 kW.

3. Neutralizační stanice o projektované kapacitě 6 m³/h, denní kapacita 144 m³/den

- neutralizační stanice je určena pro úpravu vod vznikajících při výrobě hliníkových kol z lakování. Jsou zde svedeny vody kyselé z deoxidace a konverze, vody alkalické z předodmaštění, odmaštění, vody oplachové a odpadní vody při výrobě demineralizované vody.

4. Příprava demineralizované vody

- slouží k výrobě demineralizované vody pro potřebu chemické předúpravy. Stanice demineralizované vody je složena ze dvou jednotek, které jsou dále složeny z kolony aktivního

uhlí, anexové a katexové kolony. Pro výrobu demi-vody se používá provozní voda z vodovodního rozvodu. Aniontové a kationtové kolony musí být po vyčerpání jejich kapacity regenerovány hydroxidem sodným a kyselinou chlorovodíkovou. Systém pracuje v automatickém režimu.

5. Obrobna (strojní obrábění)

- CNC obráběcí stroje (13 ks):
 - o Pohledová obráběcí centra EFAMATIC BT-22 (12 ks) o instalovaném elektrickém příkonu 30 kW.
 - o Pohledové obráběcí centrum EFAMATIC BT-22 (1 ks) o instalovaném elektrickém příkonu 50 kW.

Všechna obráběcí centra jsou vybavena stejnou strojní sestavou. Pohledové obráběcí centrum se skládá z manipulátoru, samotného obráběcího stroje a myčky. Slouží k finalizaci povrchu hliníkového kola před operací vrchního lakování a následnou expedicí. Obsluha centra ručně vloží již nalakované kolo na vstupní dopravník, kde si jej přebírá robot a vkládá ho do první operace obráběcího centra, kde se opracuje pohledová část kola. Po obrobení je kolo robotem přesunuto do myčky, kde se kolo umyje o zbytků řezné emulze a následně na výstupní dopravník centra. Zde ho přebírá obsluha, která provede ruční odjehlení ořepů a kolo je uloženo na paletu. Pohledová centra nejsou vybavena systémem odsávání. Celkový instalovaný elektrický příkon je 410 kW.

c) Přímo spojené činnosti

Alukola 1

1. Odpařovací stanice dusíku (LINDE)
 - objem zásobníku 3,16 m³.
2. Kompresorovna 5 ks kompresorů
 - každý o výkonu 32 m³/min.
3. Expedice vyrobených hliníkových kol.
4. Nástrojárna

Hala nástrojárny je rozdělena na tři vzájemně propojené pracovní prostory:

- prostor demontáže, oprav, tryskání a zpětné montáže licích forem, kde jsou umístěny:
 - o svářecí přístroje (2 ks) o max. elektrickém příkonu 7,5 kW (jedno zařízení).
 - o pneumatické tryskací zařízení se zavážecím otočným stolem typ PTZ 120 T – V/S (1 ks). Celkový instalovaný elektrický příkon je 2,6 kW.
 - o pneumatické tryskací zařízení se zavážecím otočným stolem typ PTZ 160 TC – V/S (1 ks). Celkový instalovaný elektrický příkon je 3,1 kW.

Pneumatická tryskací zařízení jsou konstruována jako uzavřené pracovní prostory s připojením na odlučovače prachu. Výduchy z odlučovačů jsou zaústěny do pracovního prostoru nástrojárny.

- prostor nástřiku, ohřevu a skladování forem,
- prostor přípravy licího potrubí.

V těchto posledních dvou pracovních prostorech je sklad forem, jedno pracoviště svařování o max. elektrickém příkonu 7,5 kW, a dále tři pracoviště pro opravu forem a zápustek. Ve skladu forem probíhá, mimo skladování připravených forem, také jejich oprava a oprava zápustek. V procesu dochází k tepelné přípravě forem (nahřátí formy), nanesení první povrchové vrstvy (přípravek DELTACAST CG-595 a DYCOTE na bázi sodné nebo obdobné soli a křemičité kyseliny), ochlazení a otryskání první vrstvy suchým ledem (vyhlazení povrchové vrstvy), nanesení druhé

povrchové vrstvy a vypálení formy na určitou teplotu. U povrchové úpravy jednotlivých částí nejsou používány přípravky s obsahem těkavých organických látek (VOC). Nahřátí formy se provádí tzv. ohřívačem forem (ruční, trubkový, kruhového tvaru), který se vkládá do zápustky. Topné médium je plyn ve směsi se stlačeným vzduchem. Příkony ohřívačů (celkem 2 ks) jsou 1 x 60 kW a 1 x 90 kW. Jednotlivá pracoviště pro úpravu forem jsou osazena stabilní digestoří. Každá digestoř, má elektricky ovládanou uzavírací klapu. Digestoře jsou propojeny sběrným VZT potrubím ústícím do patronového filtru, kde probíhá vyčištění vzdušiny. Odloučený prach je shromažďován v zásobníku pod filtrem. Vyčištěnou vzdušinu lze vypouštět do venkovního prostoru (vhodné v letních měsících) nebo rekuperovat zpět dovnitř (v zimních měsících).

5. Skladování organických rozpouštědel a nátěrových hmot pro lakování (sklad barev, chemikálií, olejů).
6. Míchárna a sklad barev.
7. Třískové hospodářství

S hliníkovými pilinami a třískami z obrábění je nakládáno na několika místech provozovaného zařízení. Prvotní shromažďování je prováděno přímo u obráběcích strojů do sběrných nádob. Následně jsou sběrné nádoby s třískami přemístěny k zařízení pro vakuovou dopravu třísek do tavicích pecí tzv. ARP. Toto zařízení se skládá z násypky pro třísky, drtiče třísek, odstředivky pro odstranění zbytkové emulze z třísek, zásobníku třísek, vakuového dopravního systému a šnekového dopravníku s ohřevem třísek před vstupem do tavicí pece. Pro ohřev třísek se využívá část spalin z tavicích pecí. V případě, kdy není možné zajistit přetavování hliníkových pilin a třísek (tavení jiného vstupního materiálu, opravy tavicích pecí), jsou třísky dočasně skladovány ve velkoobjemových kontejnerech ve vybudovaném přístřešku zabezpečeným proti úniku emulzí do okolního prostředí pomocí sběrného kanálku a podzemní jímky. Při přebytku, tj. nedostatku skladovací kapacity, jsou piliny a třísky po odstředění předávány oprávněně osobě nebo vyváženy do zahraničí.

Alukola 2

1. Plynová kotelna (kotel K3 a kotel K4)
 - 2 kotle TH, s.r.o. Ratíškovice o instalovaném tepelném příkonu 1 550 kW/kotel.
2. Kompresorovna
 - 5 ks kompresorů o výkonu 41,9 m³/min (kompresor č. 1 až č. 3) a o výkonu 30,5 m³/min (kompresor č. 4 a 5).

Vodní hospodářství

1. Pitná voda
 - je odebírána od společnosti Ostravské vodárny a kanalizace a.s. (OVaK a.s.), a to na základě platné smlouvy o dodávce vody.
2. Odpadní vody
 - technologické a splaškové odpadní vody jsou svedeny do samostatné kanalizace provozovatele zařízení, a dále do přečerpávací stanice (vlastníkem je provozovatel zařízení), a odtud výtlačným potrubím přes čerpací stanici odpadních vod Hrabová (provozovatel je OVaK a.s.), a dále do kanalizační sítě, která je ve správě OVaK a.s. s vyústěním na Ústřední čistírně odpadních vod v Ostravě – Přívoze.

3. Dešťové vody

- dešťové vody jsou svedeny do samostatné kanalizace provozovatele zařízení a následně odvedeny (přes kanalizaci společnosti Maxion Wheels Czech s.r.o.) do kanalizace společnosti ArcelorMittal Ostrava a.s.

II.

Krajský úřad stanovuje společnosti **Maxion Wheels Czech s.r.o.** se sídlem Vratimovská 707, 719 00 Ostrava – Kunčice, IČ 24790834, jako provozovateli uvedeného zařízení, dle § 13 odst. 3 písm. d), odst. 4 a odst. 5 zákona o integrované prevenci

závazné podmínky provozu zařízení,

a to:

1. Emisní limity v souladu s § 14 odst. 1 a 3 zákona o integrované prevenci a související monitoring těchto látek v souladu s § 13 odst. 4 písm. i) zákona o integrované prevenci

1.1. Ovzduší

1.1.1. Tavárna a slévárna - Alukola 1 (včetně nízkotlakých licích strojů)

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
103 Tavící pec Striko Westofen 1 1 x 3 t (výdech č. 103)	TZL	10	A	1 x za kalendářní rok
104 Tavící pec SIB 2 PB 1 x 1,2 t (výdech č. 104)				
201 Tavící pec hybridní Striko Westofen 5 1 x 3 t (výdech č. 201)	NO _x	350	A	1 x za kalendářní rok
202 Tavící pec Striko Westofen 4 1 x 3 t (výdech č. 202)				
203 Tavící pec SIB 3 PB 1 x 1,2 t (výdech č. 203)				

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

TZL – tuhé znečišťující látky

NO_x - oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý

1.1.2. Žihárna - Alukola 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
120 Žihací linka Eisenmann (výdech č. 120 a 121)	TZL	20	A	Neměří se *)
	NO _x	400		
	CO	800		

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

TZL – tuhé znečišťující látky

NO_x - oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý

CO - oxid uhelnatý

Poznámka:

*) neprovádí se měření emisí znečišťujících látek. Pro zjištění úrovně znečišťování se použije výpočet.

1.1.3. Obrobna - Alukola 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
130 Tryskací stroj WISTA (model VICOMT 1215 P2) (výdech č. 130)	TZL	50	C	1 x za 3 kalendářní roky
208 Tryskací stroj Carlo Banfi (výdech č. 208)	TZL	5	C	

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

TZL – tuhé znečišťující látky

1.1.4. Lakovna

Tabulka č. 1

Lakovací linka Eisenmann – Alukola 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vztažné podmínky	Četnost měření
160 Práškové lakování (kabina 1 a 2) Prášková sušicí pec (výduchy č. 160, 161, 162)	TOC	50 ¹⁾	B	1 x za 3 kalendářní roky
170 Mokrě lakování (kabina 1 a 2) Laková sušicí pec Spalovací jednotka TO (jmenovitý tepelný příkon 1 172 kW) (výdech č. 170)	TOC ^{2) 3)}	45 g/m ²	B	1 x za kalendářní rok
	TOC ³⁾	20		
	VOC ⁴⁾	20 %		

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

VOC – těkavé organické látky

TOC – těkavé organické látky vyjádřené jako celkový organický uhlík

Poznámka:

¹⁾ Týká se vypalování a chlazení výrobků.

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

- 3) Nelze-li technicky a ekonomicky dosáhnout stanoveného hodnoty emisního limitu v g/m², nebo pokud technicky nelze stanovit velikost upravovaného povrchu, nesmí být překročen emisní limit TOC 20 mg/m³ v žádném z výduchů pro odpadní plyn z jednotlivých prostorů - nanášení, vytékání, sušení, vypalování.
- 4) Podíl hmotnosti fugitivních emisí těkavých organických látek a hmotnosti vstupních organických rozpouštědel.

Tabulka č. 2
Lakovací linka OLPIDURR – Alukola 2

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit mg/m ³	Vtažné podmínky	Četnost měření
260 Práškové lakování (kabina 1 a 2) 2 vypalovací pece na práškovou barvu 2 Hořáky vypalovacích pecí na práškovou barvu (jmenovitý tepelný příkon 2 x 440 kW a 2 x 580 kW) (výduchy č. 260, 261)	TOC	50 ¹⁾	B	1 x za 3 kalendářní roky
270 Aplikace rozpouštědlových nátěrových hmot Regenerační termický oxidizér RTO (jmenovitý tepelný příkon 1 172 kW) Sušárna CLEARCOAT Hořáky Sušárny CLEARCOAT (jmenovitý tepelný příkon 1 x 325 kW a 1 x 580 kW) (výduch č. 270)	TOC ²⁾	45 g/m ²	B	1 x za kalendářní rok
	TOC ²⁾	50		
	VOC	20 %		

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

VOC – těkavé organické látky

TOC - těkavé organické látky vyjádřené jako TOC

Poznámka:

- ¹⁾ Týká se vypalování a chlazení výrobků
- ²⁾ Nelze-li technicky a ekonomicky dosáhnout stanoveného hodnoty emisního limitu v g/m², nebo pokud technicky nelze stanovit velikost upravovaného povrchu, nesmí být překročen emisní limit TOC 50 mg/m³ v žádném z výduchů pro odpadní plyn z jednotlivých prostorů - nanášení, vytékání, sušení, vypalování.

1.1.5. Plynová kotelna – Alukola 2

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
003 Kotel K3 (jmenovitý tepelný příkon 1 x 1 550 kW, výduch 003)	NO _x	80	A 3 % O ₂	1 x za 3 kalendářní roky
004 Kotel K4 (jmenovitý tepelný příkon 1 x 1 550 kW, výduch 004)	CO	50		

Vztažné podmínky A pro emisní limit znamenající koncentraci příslušné látky v suchém plynu za normálních podmínek.

NO_x - oxidy dusíku vyjádřené jako oxid dusičitý

CO - oxid uhelnatý

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

Stacionární zdroje	Kód
Kotel K3, Kotel K4	1.1. Spalování paliv v kotlích o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od 0,3 MW do 5 MW včetně.
Neutralizační stanice lakovny Eisenmann Neutralizační stanice ALU 2	2.6. Čistírny odpadních vod; zařízení určená pro provoz technologií produkujících odpadní vody nepřevoditelné na ekvivalentní obyvatele v množství větším než 50 m ³ /den.
Žíhací linka Eisenmann	4.8.1. Doprava a manipulace se vsázkou nebo produktem
Tavící pec Striko Westofen 1 Tavící pec SIB 2 PB Tavící pec hybridní Striko Westofen 5 Tavící pec Striko Westofen 4 Tavící pec SIB 3 PB	4.10. Tavení a odlévání neželezných kovů a jejich slitin.
Tryskací stroj WISTA Tryskací stroj Carlo Banfi	4.12. Povrchová úpravu kovů a plastů a jiných nekovových předmětů a jejich zpracování s objemem lázně do 30 m ³ včetně, procesy bez použití lázně.
Lakovací linka Eisenmann Lakovací linka OLPIDURR Chemická předúprava Lakovací linka Eisenmann Chemická předúprava Lakovací linka OLPIDURR	9.8. Aplikace nátěrových hmot, včetně kateforetického nanášení, nespádají-li pod činnosti uvedené v bodech 9.9. až 9.14., s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel od 0,6 t/rok.
Práškové lakování linka Eisenmann (kabina 1 a 2) Práškové lakování linka OLPIDURR (kabina 1 a 2)	9.11. Nanášení práškových plastů.

1.2. Voda

Podmínky nejsou stanoveny.

1.3. Hluk, vibrace a neionizující záření

Podmínky nejsou stanoveny.

2. Opatření k vyloučení rizik možného znečišťování životního prostředí a ohrožování zdraví člověka pocházejících ze zařízení po ukončení jeho činnosti a podmínky zajišťující při úplném ukončení provozu zařízení navrácení místa provozu zařízení do stavu v souladu s požadavky § 15a zákona o integrované prevenci

- 2.1. Tři měsíce před ukončením provozu zařízení nebo dílčích technologických jednotek předloží provozovatel zařízení krajskému úřadu plán postupu ukončení provozu.
- 2.2. V případě ukončení provozu zařízení nebo jeho částí bude při dekontaminaci půdy pod zařízením a v jeho okolí postupováno mj. v souladu se základní zprávou, schválenou v části III. integrovaného povolení.

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

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

Katalogové číslo	Název odpadu
06 01 01*	Kyselina sírová a kyselina siřičitá
06 01 02*	Kyselina chlorovodíková
06 01 06*	Jiné kyseliny
06 02 04*	Hydroxid sodný a hydroxid draselný
06 02 05*	Jiné alkálie
06 13 02*	Upotřebené aktivní uhlí (kromě odpadu uvedeného pod číslem 06 07 02)
08 01 11*	Odpadní barvy a laky obsahující organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky
08 01 13*	Kaly z barev nebo z laků obsahující organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky
08 01 15*	Vodné kaly obsahující barvy nebo kaly s obsahem organických rozpouštědel nebo jiných nebezpečných látek
08 01 17 *	Odpady z odstraňování barev nebo laků obsahujících organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky
11 01 09*	Kaly a filtrační koláče obsahující nebezpečné látky
11 01 11*	Oplachové vody obsahující nebezpečné látky
11 01 16*	Nasycené nebo upotřebené pryskyřice iontoměníčů
12 01 09*	Odpadní rezné emulze a roztoky neobsahující halogeny
13 01 10*	Nechlorované hydraulické minerální oleje
13 02 08*	Jiné motorové, převodové a mazací oleje
13 05 02*	Kaly z odlučovačů oleje
14 06 03*	Jiná rozpouštědla a směsi rozpouštědel
15 01 10*	Obaly obsahující zbytky nebezpečných látek nebo obaly těmito látkami znečištěné

Maxion Wheels Czech s.r.o. „Slévárna – tavení hliníkové slitiny a výroba litých kol“
Integrované povolení č.j. 10733/2005/ŽPZ/Kam/0004 ze dne 29.7.2005 ze dne 29.7.2005,
ve znění pozdějších změn

15 02 02*	Absorpční činidla, filtrační materiály (včetně olejových filtrů jinak blíže neurčených), čisticí tkaniny a ochranné oděvy znečištěné nebezpečnými látkami
16 05 07*	Vyřazené anorganické chemikálie, které jsou nebo obsahují nebezpečné látky
16 05 08*	Vyřazené organické chemikálie, které jsou nebo obsahují nebezpečné látky
16 06 01*	Olovené akumulátory
16 11 03*	Jiné vyzdívky a žáruvzdorné materiály z metalurgických procesů obsahující nebezpečné látky
17 09 03*	Jiné stavební a demoliční odpady (včetně směsných stavebních a demoličních odpadů) obsahující nebezpečné látky
20 01 21*	Zářivky a jiný odpad obsahující rtuť
20 01 35*	Vyřazené elektrické a elektronické zařízení obsahující nebezpečné látky neuvedené pod čísly 20 01 21 a 20 01 23

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

- 3.2.** Krajskému úřadu budou v souladu s kapitolou 11. integrovaného povolení zasílány analýzy odpadu katalogového čísla 10 03 16 Jiné stěry neuvedené pod číslem 10 03 15 v rozsahu bodu 7. „Podmínky kontroly vlastností odpadu“, uvedeného v „Osvědčení o nebezpečných vlastnostech odpadů číslo 002/10/GHE“, zpracovaného GHE, a.s., vydaného dne 19.5.2010.
- 3.3.** Za zařízení bude vedena průběžná evidence nebezpečných odpadů, která bude uložena u vedoucího ekologa/bezpečnostního technika provozovatele zařízení.
- 3.4.** Podmínky z hlediska nakládání s odpady v rámci stavby „Instalace nové lakovny Eisenmann (500 kol/hod)“:
- V zařízení staveniště vytvořit podmínky pro třídění a shromažďování jednotlivých druhů odpadů v souladu se stávajícími předpisy v oblasti odpadového hospodářství. Zajistit důslednou evidenci odpadů vznikajících v průběhu stavby, způsobu jejich odstranění nebo využití.
 - U odpadů vzniklých z bouracích prací původních objektů nebo technologií a u výkopových zemin (navážek) budou ověřeny skutečné vlastnosti odpadů a s těmito odpady bude nakládáno podle jejich skutečných vlastností, pokud vzniknou stavební odpady s obsahem azbestu, tyto odpady budou zabaleny a odstraněny na příslušné skládce.
 - Doklady o prokázání způsobu nakládání s odpady vznikajícími v rámci stavby předložit stavebnímu úřadu v rámci procesu povolování užívání stavby a krajskému úřadu předložit průběžnou evidenci odpadů vznikajících v rámci této stavby, jako součást zprávy o postupu vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení v souladu s kapitolou 11. integrovaného povolení.
- 3.5.** Podmínky z hlediska nakládání s odpady v rámci stavby „Centralizace výroby do haly Alukola I. – II. etapa“:
- V zařízení staveniště vytvořit podmínky pro třídění a shromažďování jednotlivých druhů odpadů v souladu se stávajícími předpisy v oblasti odpadového hospodářství. Zajistit důslednou evidenci odpadů vznikajících v průběhu stavby, způsobu jejich odstranění nebo využití.

- b) U odpadů vzniklých z bouracích prací původních objektů nebo technologií, betonových podlah a u výkopových zemin (navážek) budou ověřeny skutečné vlastnosti odpadů a s těmito odpady bude nakládáno podle jejich skutečných vlastností, pokud vzniknou stavební odpady s obsahem azbestu, tyto odpady budou zabaleny a odstraněny na příslušné skládce.
- c) Doklady o prokázání způsobu nakládání s odpady vznikajícími v rámci stavby předložit stavebnímu úřadu v rámci procesu povolování užívání stavby a krajskému úřadu předložit průběžnou evidenci odpadů vznikajících v rámci této stavby, jako součást zprávy o postupu vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení v souladu s kapitolou 11. integrovaného povolení.

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

4.1. Ovzduší

- 4.1.1. Povolení provozu stacionárního zdroje „Lakovací linka Eisenmann (500 kol/hod)“, je podmíněno takto:

Při souběhu nové lakovací linky Eisenmann (hala ALU 1), jejíž max. spotřeba organických rozpouštědel je 197 tun/rok a stávající lakovací linky OLPIDURR (hala ALU 2), jejíž max. spotřeba organických rozpouštědel je 118 tun/rok, nesmí být překročena max. povolená spotřeba organických rozpouštědel, tj. 221 tun/rok, a rovněž nesmí být překročena max. projektovaná kapacita 560 nalakovaných kol/hod.

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

4.2. Voda

Nejsou stanoveny.

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

Nejsou stanoveny.

6. Podmínky pro hospodárné využívání surovin a energie

Průběžně budou činěna opatření vedoucí k hospodárnému využívání energií ve všech prostorách zařízení. Krajskému úřadu bude provozovatelem předložen k projednání návrh případných opatření vyplývajících ze závěrů energetického auditu a způsob jejich realizace, a to v souladu s částí II. kapitolou 11. tohoto rozhodnutí

7. Opatření pro předcházení haváriím a omezování jejich případných následků

- 7.1.** Opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany ovzduší budou řešena v souladu s vydanými provozními řády, opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany vod budou

řešena v souladu se schváleným havarijním plánem. Dokumenty jsou vydány a schváleny v části III. kapitole A: výrokové části integrovaného povolení.

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

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

V případě havárií a jakýchkoliv dalších situací odlišných od podmínek běžného provozu bude postupováno v souladu s vydanými provozními řády a schváleným havarijním plánem.

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

9.1. Ovzduší

Monitoring k ověření emisních limitů, týkající se ovzduší, vyplývající z příslušných právních předpisů je stanoven v části II. kapitolách 1. a 4. výrokové části toho rozhodnutí.

9.2. Voda

Podmínky nejsou stanoveny.

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

Opatření nejsou uložena.

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

Zpráva o postupu vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení bude za uplynulý kalendářní rok zasílána krajskému úřadu nejpozději k 30.4. následujícího roku, v souladu s § 16a zákona o integrované prevenci.

12. Požadavky k ochraně životního prostředí uvedené ve stanovisku o posouzení vlivů na životní prostředí

Zohledněné podmínky ze závěru zjišťovacího řízení vydaného krajským úřadem pod č.j. MSK 106523/2008 ze dne 25.6.2008, týkající se stavby náhradního stacionárního zdroje znečišťování ovzduší „Tavící pec Striko Westofen“ jsou zapracovány do příslušných kapitol výrokové části tohoto rozhodnutí.

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

Nejsou stanoveny.

III.

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

1) nahrazuje schválení:

Havarijní plán pro případ nežádoucího úniku závadných látek, zařízení „Slévárna – tavení hliníkové slitiny a výroba litých kol“, Maxion Wheels Czech s.r.o., přiděleno č. 110711/2016/I.

2) nahrazuje uložení plnění:

- a) „Provozní řád – Tavnice a slévárna Alukola 1“, přiděleno č. 38548/2021/I,
- b) „Provozní řád – Lakovací linka Eisenmann (500 kol/hod)“, přiděleno č. 135985/2017/I,
- c) „Provozní řád – Neutralizační stanice lakovny Eisenmann“, přiděleno č. 135985/2017/II,
- d) „Provozní řád – Lakovací linka ALU 2“, přiděleno č. 27968/2016/III,
- e) „Provozní řád – Neutralizační stanice ALU 2“, přiděleno č. 27968/2016/IV,

3) nahrazuje:

- a) Povolení provozu dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů, těchto stacionárních zdrojů:
„Tavící pec Striko Westofen 1“, „Tavící pec SIB 2 PB“, „Tavící pec hybridní Striko Westofen 5“, „Tavící pec Striko Westofen 4“, „Tavící pec SIB 3 PB“, „Lakovací linka Eisenmann“, „Lakovací linka OLPIDURR“, „Žíhací linka Eisenmann“, „Tryskací stroj WISTA (model VICOMT 1215 P2)“, „Tryskací stroj Carlo Banfi“, „Kotel K3“, „Kotel K4“, „Neutralizační stanice lakovny Eisenmann“, „Neutralizační stanice ALU 2“, „Práškové lakování linka Eisenmann (kabina 1 a 2)“, „Práškové lakování linka OLPIDURR (kabina 1 a 2)“, „Chemická předúprava Lakovací linka Eisenmann“, „Chemická předúprava Lakovací linka OLPIDURR“,
- b) Závazné stanovisko k provedení a užívání stavby dle § 11 odst. 3 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů, těchto stacionárních zdrojů:
„CNC obráběcí stroje“, „Brousící stoly AL kol“, „Odjehlovací pracoviště“,
- c) Závazné stanovisko k provedení stavby stacionárního zdroje „Tryskací stroj WISTA“ v souvislosti s realizací stavby „Centralizace výroby do haly Alukola I. – II. etapa“.
- d) Závazné stanovisko k provedení stavby stacionárního zdroje „140 CNC obráběcí stroje“ v souvislosti s instalací 23 ks CNC obráběcích strojů v hale ALU 1.
- e) Závazné stanovisko k provedení a užívání stavby stacionárních zdrojů „Standardní obráběcí centra – MC 01, MC 02 a MC 03“ v souvislosti se záměrem realizace stavby „Centralizace

výroby do haly Alukola 1 - V. etapa“, dle § 11 odst. 3 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů.

- f) Závazné stanovisko k provedení a užívání stavby stacionárních zdrojů „Pohledová obráběcí centra EFAMATIC BT-22“ (5 ks) v souvislosti se záměrem realizace stavby „Obrobna haly Alukola 2“, dle § 11 odst. 3 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů.
- g) Závazné stanovisko k provedení záměru „Nové licí stroje v hale ALU I“ v rámci stavby „Centralizace výroby do haly Alukola 1 - VI. etapa“ dle § 11 odst. 2 písm. c) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů.
- h) Povolení provozu stacionárních zdrojů „Tavárna a slévárna – Alukola 1“ v souvislosti s realizací záměru „Nové licí stroje v hale ALU I“ v rámci stavby „Centralizace výroby do haly Alukola 1 - VI. etapa“ dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů.
- i) Vyjádření z hlediska nakládání s odpady v rámci stavby „Centralizace výroby do haly Alukola 1 - VI. etapa“ dle § 146 odst. 3 písm. b) zákona č. 541/2020 Sb., o odpadech.

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

„Základní zpráva – Maxion Wheels Czech s.r.o. – Centralizace výroby do haly Alukola I“, přiděleno
č. 64755/2019/I.

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

- a) Rozhodnutí Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, ve věci schválení a povolení vydání provozních řádů, č.j. ŽPZ/295/03, ze dne 26.2.2003, dle § 11 odst. 2 a § 17 odst. 2 písm. g) zákona o ochraně ovzduší,
- b) Rozhodnutí Magistrátu města Ostravy, odboru ochrany vod a půdy, ve věci schválení plánu opatření pro případy havarijního zhoršení jakosti vod, č.j. OVP/10508a/03/Ni, ze dne 26.2.2003,
- c) Rozhodnutí Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, ve věci schválení a povolení vydání provozních řádů, č.j. ŽPZ/8737/04/Br, ze dne 10. 12. 2004, dle § 11 odst. 2 a § 17 odst. 2 písm. g) zákona o ochraně ovzduší,
- d) Rozhodnutí Magistrátu města Ostravy, odboru ochrany vod a půdy, ve věci schválení plánu opatření pro případy havarijního zhoršení jakosti vod, č.j. OVP/10364/04/Cr, ze dne 18. 11. 2004.

C. Krajský úřad podle § 44 odst. 2 zákona o integrované prevenci ruší části pravomocných rozhodnutí (uvedená rozhodnutí zůstávají v platnosti pro provoz, které nemají souhlas nahrazen integrovaným povolením)

- a) Rozhodnutí Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, ve věci udělení souhlasu k nakládání s nebezpečnými odpady, č.j. ŽPZ/2648/03, ze dne 25.3.2003, podle § 16 odst. 3 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů,

- b) Rozhodnutí Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, ve věci udělení souhlasu k nakládání s nebezpečnými odpady, č.j. ŽPZ/9227/03/PU, ze dne 20.11.2003, podle § 16 odst. 3 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů.

D. Tímto integrovaným povolením jsou nahrazena tato rozhodnutí, stanoviska, vyjádření a souhlasy vydávané podle zvláštních právních předpisů, a to:

- a) Souhlas k nakládání s nebezpečnými odpady podle § 16 odst. 3 zákona o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů,
- b) Povolení k vydání souboru technickoprovozních parametrů a technickoorganizačních opatření k zajištění provozu stacionárního středního zdroje znečišťování ovzduší (provozní řád) dle § 17 odst. 2 písm. g) zákona č. 86/2002 Sb., o ochraně ovzduší a o změně některých dalších zákonů (zákon o ochraně ovzduší), ve znění pozdějších předpisů,
- c) Schválení havarijního plánu dle § 39 odst. 2 písm. a) zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů,
- d) Vymezení znečišťujících látek nebo jejich stanovených skupin k plnění emisních limitů ve smyslu § 9 odst. 4 zákona o ochraně ovzduší,
- e) Vyjádření z hlediska nakládání s odpady ve stavebním řízení podle § 79 odst. 4 písm. b) zákona o odpadech,
- f) Povolení ke stavbě zdroje znečišťování ovzduší dle § 17 odst. 1 písm. c) zákona o ochraně ovzduší,
- g) Povolení ke změně využívání technologických zařízení stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší dle § 17 odst. 2 písm. f) zákona o ochraně ovzduší,
- h) Povolení k uvedení stacionárních zdrojů znečišťování ovzduší do zkušebního a trvalého provozu dle § 17 odst. 1 písm. d) zákona o ochraně ovzduší,
- i) Závazné stanovisko k provedení stavby stacionárního zdroje dle § 11 odst. 2 písm. c) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů,
- j) Povolení provozu stacionárního zdroje dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů,
- k) Závazné stanovisko k provedení a užívání stavby stacionárního zdroje dle § 11 odst. 3 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů,
- l) Vyjádření z hlediska nakládání s odpady ke změně dokončené stavby dle § 146 odst. 3 písm. b) zákona č. 541/2020 Sb., o odpadech,