

**Odbor životního prostředí
a zemědělství**
oddělení technické ochrany prostředí
a energetiky

EKOME, spol. s r.o.
Tečovská 257
763 02 Zlín - Malenovice

datum	oprávněná úřední osoba	číslo jednací	spisová značka
4. října 2019	Věra Sandtnerová	KUZL 53912/2019	KUSP 53912/2019 ŽPZE-VS

ROZHODNUTÍ

Krajský úřad Zlínského kraje, odbor životního prostředí a zemědělství (dále jen „krajský úřad“), jako příslušný orgán ochrany ovzduší dle

- § 10 a § 11 zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „správní řád“),
- § 2 odst. 2, § 29 odst. 1 a § 67 odst. 1 písm. g) zákona č. 129/2000 Sb., o krajích, ve znění pozdějších předpisů,
- § 27 odst. 1 písm. e) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší (dále jen „zákon“), ve znění pozdějších předpisů,

a dle § 13 odst. 2 zákona o ovzduší

vydává změnu povolení provozu č.1
č.j. KUZL 52269/2014 ze dne 13. ledna 2015

I. Text původního znění odstavce

Zdroj č. 1: Prášková lakovna

Popis zdroje : Odmašťování dílů se provádí v odmašťovacích vanách typu W 2007.4 pomocí vodního roztoku s přísadou přípravku DURIDINE 3803 IT, zahřátým na teplotu 50 - 55°C. Základní částí zařízení je pohyblivá stříkácí kabina, umístěná nad zásobními nádržemi. Kabina pracuje přerušovaně v technologických cyklech – odmašťování (cca 6 min) – první oplach (cca 2 min) – druhý oplach (cca 6 min) – sušení (cca 20 min). Aplikace polyesterové práškové barvy (INVERPUL PE-E-Q, ALESTA IP, PRA 80001 VLASPAR) se provádí ve 3 nanášecích kabinách aplikační technikou NORDSON sure chat. Odsávaná a filtrovaná vzdušina je vrácena zpět do pracovního prostředí. K vytvrzení práškové barvy jsou instalovány dvě vypalovací pece typ TKS 060.EKZVO a TKS 080.EKZVO, výrobce HV VMD Grygov. Upravované díly se do kabiny zavezou na manipulačních vozících. Při vypalování barvy jsou odvětrávací klapky uzavřeny, po skončení cyklu vypalování se otevřou a pec se po dobu cca 5 minut odvětrává výduchem nad střechem objektu. K ohřevu vzduchu vypalovací pece slouží sálavý hořák na zemní plyn typu DHP 40G o tepelném výkonu 40 kW (nevyjmenovaný zdroj).

Umístění zdroje: Výrobní závod Halenkov 754, PSČ 756 03, st. parcela číslo 1572, 103/8, k.ú. Halenkov (kód 636878)

Provozovatel: ZAMET, spol. s r.o., Nový Hrozenkov č. p. 818, PSČ 756 04

Kategorie: dle kódu 9.11., přílohy č. 2, zákona o ovzduší jako Nanášení práškových plastů

IČ: 423 40 217

se nahrazuje textem:

Zdroj č. 1: Prášková lakovna

Popis zdroje : Odmašťování dílů se provádí v odmašťovacích vanách typu W 2007.4 pomocí vodního roztoku s přísadou přípravku DURIDINE 3803 IT, zahřátým na teplotu 50 - 55°C. Základní částí zařízení je pohyblivá stříkací kabina, umístěná nad zásobními nádržemi. Kabina pracuje přerušovaně v technologických cyklech – odmašťování (cca 6 min) – první oplach (cca 2 min) – druhý oplach (cca 6 min) – sušení (cca 20 min). Aplikace polyesterové práškové barvy (INVERPUL PE-E-Q, ALESTA IP, PRA 80001 VLASPAR) se provádí ve 3 nanášecích kabinách aplikační technikou NORDSON sure chat. Odsávaná a filtrovaná vzdušina je vrácena zpět do pracovního prostředí. K vytvrzení práškové barvy jsou instalovány dvě vypalovací pece typ TKS 060.EKZVO a TKS 080.EKZVO, výrobce HV VMD Grygov. Upravované díly se do kabiny zavezou na manipulačních vozících. Při vypalování barvy jsou odvětrávací klapky uzavřeny, po skončení cyklu vypalování se otevřou a pec se po dobu cca 5 minut odvětrává výduchem nad střechu objektu. K ohřevu vzduchu vypalovací pece slouží sálavý hořák na zemní plyn typu DHP 40G o tepelném výkonu 40 kW (nevyjmenovaný zdroj).

Kategorie: dle kódu 9.11., přílohy č. 2, zákona jako Nanášení práškových plastů, , části II přílohy č. 5 k vyhlášce MŽP č. 415/2012 Sb., ve znění pozdějších předpisů (dále jen emisní vyhláška).

II. Text původního znění odstavce

Zdroj č. 2: Kombinovaná lakovna a sušárna

Popis zdroje : V lakovně je instalována kombinovaná kabina typ JUPITER G 36, výrobce SPOLMONT. Provoz v lakovně se předpokládá dvousměnný, cca 3 800 hodin/rok. Technologické zařízení lakovny zajišťuje nástřik základního a vrchního laku ocelových konstrukcí vyráběných v areálu závodu, jeho vytěkání a dosoušení v prostoru lakovací a sušící kabiny pro nanášení a sušení nátěrových hmot. Pro aplikaci nátěrových hmot, firmy Lankwitzer Lackfabrik a dále AKZO NOBEL, je používáno vysokotlaké stříkací zařízení. Přívod, odvod a ohřev vzdušiny zabezpečuje tepelný výměník G 36 HD, výrobce SIMA s plynovým hořákem typ 922 T1, výrobce RIELLO BURNERS. Jmenovitý tepelný výkon výměníku je 250 kW. Odvádění vzdušiny z lakovací kabiny zajišťuje suchý odlučovací systém pevných částic NH, který je uložen částečně v podlaze a částečně v odsávací vzduchotechnické jednotce a je tvořen třemi stupni filtrace: plechové žaluzie v podlaze kabiny, speciální filtrační tkanina Paint stop 2, dále ve skříni vzduchotechniky kabiny speciální filtrační kapkové filtry. Při procesu lakování tvoří odsávání množství vzduchu 32 000m³/h a při procesu sušení množství cirkulačního vzduchu 3200 m³/h.

Umístění zdroje: Výrobní závod Halenkov 754, PSČ 756 03, st. parcela číslo 1572, 103/8, k.ú. Halenkov (kód 636878)

Provozovatel: ZAMET, spol. s r.o., Nový Hrozenkov č. p. 818, PSČ 756 04

Kategorie: dle kódu 9.8., přílohy č. 2, zákona jako Aplikace nátěrových hmot s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel od 0,6 t/rok.

IČ: 423 40 217

se nahrazuje textem:

Zdroj č. 2: Kombinovaná lakovna a sušárna

Popis zdroje : V lakovně je instalována kombinovaná kabina typ JUPITER G 36, výrobce SPOLMONT. Provoz v lakovně se předpokládá dvousměnný, cca 3 800 hodin/rok. Technologické zařízení lakovny zajišťuje nástřik základního a vrchního laku ocelových konstrukcí vyráběných v areálu závodu, jeho vytěkání a dosoušení v prostoru lakovací a sušící kabiny pro nanášení a sušení nátěrových hmot. Pro aplikaci nátěrových hmot, firmy Lankwitzer Lackfabrik a dále AKZO NOBEL, je používáno vysokotlaké stříkací zařízení. Přívod, odvod a ohřev vzdušiny zabezpečuje tepelný výměník G 36 HD, výrobce SIMA s plynovým hořákem typ 922 T1, výrobce RIELLO BURNERS. Jmenovitý tepelný výkon výměníku je 250 kW. V rámci přípravy materiálů pro kombinovanou lakovnu a sušárnu dochází realizací záměru k instalaci technologie odmašťování v pevné kabině osřiku umístěné nad záchytnou vanou. Samotná technologie kombinované lakovny a sušárny je doplněna



Krajský úřad Zlínského kraje

o míchárenu barev, resp. o zařízení k mytí lakovacích pistolí. Celková projektovaná spotřeba organických rozpouštědel v mokré lakovně (tj. < 5 t VOC/rok). Prostory mícháreny barev jsou odsávány pomocí ventilátoru o jmenovitém vzduchovém výkonu 1 200 m³/h. Do volného ovzduší je vyvedeno potrubí o vnitřním průměru 315 mm a výškou vyústění nad úroveň terénu cca 3 m. Ventilátor je spouštěn pouze v případě přelévání nátěrových hmot. Zařízení k mytí lakovacích pistolí není nuceně odsáváno. Daný prostor v hale může být také provětráván dvojicí axiálních ventilátorů. Odvádění vzdušiny z lakovací kabiny zajišťuje suchý odlučovací systém pevných částic NH, který je uložen částečně v podlaze a částečně v odsávací vzduchotechnické jednotce a je tvořen třemi stupni filtrace: plechové žaluzie v podlaze kabiny, speciální filtrační tkanina Paint stop 2, dále ve skříni vzduchotechniky kabiny speciální filtrační kapsové filtry. Při procesu lakování tvoří odsávání množství vzduchu 32 000 m³/h a při procesu sušení množství cirkulačního vzduchu 3200 m³/h.

Kategorie: dle kódu 9.8., přílohy č. 2, zákona jako Aplikace nátěrových hmot, včetně kataforetického nanášení, nespádají-li pod činnosti uvedené pod kódy 9.9. až 9.14., s celkovou projektovanou spotřebou organických rozpouštědel s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel 0,6 t/rok nebo větší, , části II přílohy č. 5 k emisní vyhlášce.

III. Nový zdroj

Zdroj č. 3 : Odmašťování dílů

Popis zdroje: Technologii odmašťování tvoří odmašťovací zařízení W 2014.2., výrobce V-H Systém, rok výroby 2014. Základní částí je pevná kabina ostřiku umístěná nad zachytanou vanou. Vlastní odmašťování (v rámci přípravy materiálů pro stávající kombinovanou lakovnu a sušárnu) probíhá ve čtyřech technologických cyklech: odmašťování (cca 5 minut); první oplach (cca 2 až 3 minuty), druhý oplach (cca 2 až 3 minuty); sušení (cca 20 minut). V kabině ostřiku je rozmístěna sada trysek tak, aby se odmašťovací prostředek (BONDERITE M-FE 3960 W, obsah VOC = 0,0 % hm.) dostal na celý povrch daného výrobku. Kabina je řešena tak, aby byl zamezen únik stříkající odmašťovací kapaliny mimo její prostor a aby sušící vzduch optimálně obtékal povrch daných výrobků. Kabina je tvořena ocelovým skeletem zakrytým z vnitřní strany ocelovým plechem. Na bocích kabiny jsou vzduchotechnické kanály, kterými je přiváděn do kabiny přes šterbinové otvory horký vzduch o teplotě cca 75 °C. Na čelních stranách jsou dvoukřídle dveře, které umožňují zavážení výrobků do kabiny (na podvěsném dopravníku). Na stropě kabiny je umístěno zařízení pro ohřev sušícího vzduchu a jeho cirkulaci (teplovzdušná plynová jednotka MONZUN 350 E, radiální ventilátor a VZT potrubí). Teplovzdušná plynová jednotka představuje spalovací stacionární zdroj (se samostatným odtahem spalin) o jmenovitém tepelném příkonu do 300 kW. Spodní část zařízení tvoří ocelový rám se spádovanou vanou, která zachycuje a svádí tryskající odmašťovací kapalinu a oplachovou vodu do vypouštěcího zařízení. Kapaliny jsou čerpadly přepouštěny do samostatných nádrží (celkem 3 ks) umístěných vedle odmašťovacího zařízení. Užitečný objem nádrží je **á 2,2 m³**. V nádrži s odmašťovacím prostředkem BONDERITE M-FE 3960 W (o koncentraci 10 - 20 g/l) je umístěno ještě topné těleso pro nahřívání kapaliny na provozní teplotu cca 45 - 50 °C. Zdrojem topného média (tj. vody ohřáté na 90 °C) je plynový závěsný kotel BAXI ECOFOUR 1.24 F, který představuje spalovací stacionární zdroj (se samostatným odtahem spalin) o jmenovitém tepelném příkonu do 300 kW. V dalších dvou nádržích je vždy studená voda využívající se k oplachu výrobků. U nádrží jsou umístěna tři tlaková čerpadla, která dopravují provozní kapalinu do trysek v kabině ostřiku. Nádrže jsou umístěny v samostatné technické místnosti. Celková spotřeba odmašťovacího přípravku BONDERITE M-FE 3960 W (v rámci přípravy materiálů pro stávající kombinovanou lakovnu a sušárnu) činí **cca 1 tunu/rok**.

Kategorizace zdroje: dle kódu 4..12. přílohy č. 2 k zákona jako Povrchová úprava kovů a plastů a jiných nekovových předmětů s celkovou projektovanou kapacitou objemu lázně do 30 m³ včetně (vyjma oplachu), procesy bez použití lázní, části II přílohy č. 8 k emisní vyhlášce

Umístění zdrojů : Výrobní závod Halenkov č.p. 754 – budova č. 8, parcela číslo st. 1661, 103/8, k.ú. Halenkov.

Provozovatel : ZAMET, spol. s r.o., Nový Hrozenkov č. p. 818, PSČ 756 04

IČO: 423 40 217

IČP: 721260782

Za podmínku č. 7 se přidávají následující podmínky:

8. Provozem obou lakoven budou dodrženy celkové projektované spotřeby u lakovací a sušící kabiny do 5 t VOC/rok, u práškové lakovny 6t/rok.
9. Čištění stříkací techniky (u lakovací kabiny) bude výhradně prováděno v uzavřeném mycím zařízení PROLAQ Auto za použití čisticího prostředku s podílem VOC do 20%. Nebude využíváno čištění stříkací techniky pomocí organických rozpouštědel (ředidly, acetonem apod.).
10. Odtahová vzduchotechnika a potrubí budou bez zjevných netěsností. Suché odlučovací systémy budou dodržovány v řádném technickém stavu a bez netěsností.
11. Lakovací kabina a prášková lakovna budou provozovány pouze v součinnosti s funkčním a předepsaným odlučovacím zařízením TZL (lakovací kabina – 1. stupeň – podlahové plechové žaluzie, 2. stupeň – filtrační kabina Paint Stop, 3. stupeň – kapesné filtry, nanášecí kabiny PP – skládané kapesné filtry).
12. Odmašťování dílů bude probíhat ve schválených odmašťovacích komorách s přípravkem bez obsahu VOC.
13. Předložený **provozní řád** je zpracovaný dle přílohy č. 12 k vyhlášce č. 415/2012 Sb., a krajský úřad jej tímto rozhodnutím **schvaluje**. Toto rozhodnutí bude uloženo jako nedílná součást provozního řádu.
14. Toto rozhodnutí bude uloženo společně s rozhodnutím č.j. KUZL 52269/2014 ze dne 13. ledna 2015.

Ostatní závazné podmínky stanovené v rozhodnutí č.j. KUZL 52269/2014 ze dne 13. ledna 2015 zůstávají nadále platné beze změn.

Účastník řízení podle ust. § 27 odst. 1 správního řádu:

ZAMET, spol. s r.o., Nový Hrozenkov č.p. 818, PSČ 756 04, IČO: 423 40 217

Odůvodnění

Krajský úřad obdržel dne 21. srpna 2019 žádost společnosti ZAMET, spol. s r.o., Nový Hrozenkov č.p. 818, PSČ 756 04, IČO: 423 40 217, kterou na základě plné moci zastupuje společnost EKOME, spol. s r.o., Tečovská 257, Zlín – Malenovice, PSČ 763 02, IČO: 634 69 235 ve věci vydání povolení změny provozu **dle § 13 odst. 2 zákona** zdrojů vyjmenovaných v příloze č. 2 k zákonu. Důvodem změny provozu je rozšíření provozu o další zdroj – odmašťování v rámci přípravy materiálů pro kombinovanou lakovnu a sušárnu (celkový objem aktivní lázně činí 2,2 m³), dále bude rozšířena technologie kombinované lakovny a sušárny o míchárenu barev resp. o zařízení k mytí lakovacích pistolí a s tím související nátěrové hmoty v mokré lakovně. V neposlední řadě je aktualizován i přehled zástupců nejčastěji používaných nátěrových hmot v mokré lakovně. Celková projektovaná spotřeba organických rozpouštědel v mokré lakovně se realizací záměru nemění (tj. < 5 t VOC/rok). Budova č. 8 (v rámci které je situována technologie odmašťování, resp. i technologie kombinované lakovny a sušárny) je situována v rámci výrobního závodu Halenkov (adresa: Halenkov č.p. 754, 756 03 Halenkov) na pozemcích parcel st. 1661 a 103/8, obě v katastrálním území Halenkov (kód 636878). Vzdálenost od nejbližší obytné zástavby (tj. od objektu k bydlení č.p. 360 v k.ú. Halenkov) činí vzdušnou čarou cca 110 m od hranice dotčené budovy. Předmětem činnosti společnosti ZAMET, spol. s r.o., je kovovýroba se zaměřením na zpracování plechu, výrobu plechových dílů a jejich sestav, provedení povrchové úpravy a montáže, dále pak obrábění a výroba upínací techniky. Povolení provozu na uvedené zdroje č. 1 a č. 2 bylo vydáno 13. ledna 2015, č.j. KUZL 52269/2014. Dle § 44 odst. 1 správního řádu bylo dnem podání žádosti zahájeno správní řízení.

Zdroje jsou provozovány v souladu s § 17 zákona. Provozovatel stacionárního zdroje je povinen zpracovat provozní řád (kód 9.8. dle přílohy č. 2 k zákonu), vést provozní evidenci o stálých a proměnných údajích o stacionárním zdroji, popisujících tento zdroj a jeho provoz a o údajích o vstupech a výstupech z tohoto zdroje a každoročně ohlašovat údaje souhrnné provozní evidenci prostřednictvím integrovaného systému ohlašovacích povinností; provozní evidenci je povinen uchovávat po dobu alespoň 6 let v místě provozu zdroje tak, aby byla k dispozici pro kontrolní orgán ochrany ovzduší. Při vymezení podmínek dle § 12 odst. 4 zákona vzal krajský úřad v úvahu i podmínky navržené ČIŽP ve vyjádření č. j. ČIŽP/47/2019/10022 ze dne 5. září 2019. Podmínky navržené ČIŽP, které vyplývají ze zákonné povinnosti, nebyly zahrnuty do výroku rozhodnutí, nicméně krajský úřad na tyto povinnosti dále v odůvodnění upozorňuje.

Ve výrobní činnosti nebudou používány těkavé organické látky klasifikované podle § 21 písm. a) a b) emisní vyhlášky. Revize, servis a údržba zařízení zdrojů budou prováděny přesně v intervalech a rozsazích stanovených v návodech k obsluze jednotlivých zařízení (v souladu s technickou dokumentací výrobce zařízení). O těchto kontrolách budou vedeny záznamy, které budou uchovávány pro potřeby kontrol orgánu ochrany ovzduší.

Po změně povolení provozu č. 1 jsou na provozovně ZAMET, spol. s r.o., povoleny následující zdroje:

Zdroj č. 1 - Prášková lakovna

Odmašťování dílů se provádí v odmašťovacích vanách typu W 2007.4 pomocí vodního roztoku s přísadou přípravku DURIDINE 3803 IT, zahřátým na teplotu 50 - 55°C. Základní částí zařízení je pohyblivá stříkací kabina, umístěná nad zásobními nádržemi. Kabina pracuje přerušovaně v technologických cyklech – odmašťování (cca 6 min) – první oplach (cca 2 min) – druhý oplach (cca 6 min) – sušení (cca 20 min). Aplikace polyesterové práškové barvy (INVERPUL PE-E-Q, ALESTA IP, PRA 80001 VLASPAR) se provádí ve 3 nanášecích kabinách aplikační technikou NORDSON sure chat. Odsávaná a filtrovaná vzdušina je vrácena zpět do pracovního prostředí. K vytvrzení práškové barvy jsou instalovány dvě vypalovací pece typ TKS 060.EKZVO a TKS 080.EKZVO, výrobce HV VMD Grygov. Upravované díly se do kabiny zavezou na manipulačních vozících. Při vypalování barvy jsou odvětrávací klapky uzavřeny, po skončení cyklu vypalování se otevřou a pec se po dobu cca 5 minut odvětrává výduchem nad střechem objektu. K ohřevu vzduchu vypalovací pece slouží sálavý hořák na zemní plyn typu DHP 40G o tepelném výkonu 40 kW (nevyjmenovaný zdroj).

Zdroj č. 2 - Kombinovaná lakovna a sušárna

V lakovně je instalována kombinovaná kabina typ JUPITER G 36, výrobce SPOLMONT. Provoz v lakovně se předpokládá dvousměnný, cca 3 800 hodin/rok. Technologické zařízení lakovny zajišťuje nástřik základního a vrchního laku ocelových konstrukcí vyráběných v areálu závodu, jeho vytěkání a dosoušení v prostoru lakovací a sušící kabiny pro nanášení a sušení nátěrových hmot. Pro aplikaci nátěrových hmot, firmy Lankwitzer Lackfabrik a dále AKZO NOBEL, je používáno vysokotlaké stříkací zařízení. Přívod, odvod a ohřev vzdušiny zabezpečuje tepelný výměník G 36 HD, výrobce SIMA s plynovým hořákem typ 922 T1, výrobce RIELLO BURNERS. Jmenovitý tepelný výkon výměníku je 250 kW. V rámci přípravy materiálů pro kombinovanou lakovnu a sušárnu dochází realizací záměru k instalaci technologie odmašťování v pevné kabině osřiku umístěné nad záchytnou vanou. Samotná technologie kombinované lakovny a sušárny je doplněna o míchárnu barev, resp. o zařízení k mytí lakovacích pistolí. Aktualizován je i přehled zástupců nejčastěji používaných nátěrových hmot v mokré lakovně. Celková projektovaná spotřeba organických rozpouštědel v mokré lakovně (tj. < 5 t VOC/rok) se realizací záměru nemění. Prostory míchárny barev jsou odsávány pomocí ventilátoru o jmenovitém vzduchovém výkonu 1 200 m³/h. Do volného ovzduší je vyvedeno potrubí o vnitřním průměru 315 mm a výškou vyústění nad úroveň terénu cca 3 m. Ventilátor je spouštěn pouze v případě přelévání nátěrových hmot. Zařízení k mytí lakovacích pistolí není nuceně odsáváno. Daný prostor v hale může být také provětráván dvojicí axiálních ventilátorů. Odvádění vzdušiny z lakovací kabiny zajišťuje suchý odlučovací systém pevných částic NH, který je uložen částečně v podlaze a částečně v odsávací vzduchotechnické jednotce a je tvořen třemi stupni filtrace: plechové žaluzie v podlaze kabiny, speciální filtrační tkanina Paint stop 2, dále ve skříni vzduchotechniky kabiny speciální filtrační kapsové filtry. Při procesu lakování tvoří odsávání množství vzduchu 32 000m³/h a při procesu sušení

množství cirkulačního vzduchu 3200 m³/h. Referenční dokument o nejlepších dostupných technikách u stacionárních zdrojů nespadaajících pod BREF - Těkavé organické látky (VOC) - procesy a odstraňování uvádí, že kovy a plasty (obecně) jsou upravovány, aby se změnila jejich povrchové vlastnosti: dekorační a odrazové, zvýšila se tvrdost a odolnost k oděru, zajistila se korozní ochrana a jako základ ke zvýšení přilnavosti dalších úprav jako je nanášení nátěrových hmot nebo fotocitlivých povlaků pro tisk. Průmysl povrchových úprav kovů a plastů má významnou úlohu v prodloužení životnosti materiálů, např. automobilových karoserií a konstrukčních materiálů. Jednorázové měření emisí v rámci kombinované lakovny + sušárny a práškové lakovny se dle emisní vyhlášky § 3 odst. 3 písm. b) bodu 3 provádí **jedenkrát za 3 kalendářní roky**, a to nejdříve po uplynutí 18 měsíců od data předchozího jednorázového měření.

Zdroj č. 3 - Odmašťování dílů

Technologii odmašťování tvoří odmašťovací zařízení W 2014.2., výrobce V-H Systém, rok výroby 2014. Základní částí je pevná kabina ostřiku umístěná nad záchytnou vanou. Vlastní odmašťování (v rámci přípravy materiálů pro stávající kombinovanou lakovnu a sušárnu) probíhá ve čtyřech technologických cyklech: odmašťování (cca 5 minut); první oplach (cca 2 až 3 minuty), druhý oplach (cca 2 až 3 minuty); sušení (cca 20 minut). V kabině ostřiku je rozmístěna sada trysek tak, aby se odmašťovací prostředek (BONDERITE M-FE 3960 W, obsah VOC = 0,0 % hm.) dostal na celý povrch daného výrobku. Kabina je řešena tak, aby byl zamezen únik stříkající odmašťovací kapaliny mimo její prostor a aby sušící vzduch optimálně obtékal povrch daných výrobků. Kabina je tvořena ocelovým skeletem zakrytým z vnitřní strany ocelovým plechem. Na bocích kabiny jsou vzduchotechnické kanály, kterými je přiváděn do kabiny přes štěrbinové otvory horký vzduch o teplotě cca 75 °C. Na čelních stranách jsou dvoukřídlové dveře, které umožňují zavážení výrobků do kabiny (na podvěsném dopravníku). Na stropě kabiny je umístěno zařízení pro ohřev sušícího vzduchu a jeho cirkulaci (teplovzdušná plynová jednotka MONZUN 350 E, radiální ventilátor a VZT potrubí). Teplovzdušná plynová jednotka představuje spalovací stacionární zdroj (se samostatným odtahem spalin) o jmenovitém tepelném příkonu do 300 kW. Spodní část zařízení tvoří ocelový rám se spádovanou vanou, která zachycuje a svádí tryskající odmašťovací kapalinu a oplachovou vodu do vypouštěcího zařízení. Kapaliny jsou čerpadly přepouštěny do samostatných nádrží (celkem 3 ks) umístěných vedle odmašťovacího zařízení. Užitečný objem nádrží je **á 2,2 m³**. V nádrži s odmašťovacím prostředkem BONDERITE M-FE 3960 W (o koncentraci 10 - 20 g/l) je umístěno ještě topné těleso pro nahřívání kapaliny na provozní teplotu cca 45 - 50 °C. Zdrojem topného média (tj. vody ohřáté na 90 °C) je plynový závěsný kotel BAXI ECOFOUR 1.24 F, který představuje spalovací stacionární zdroj (se samostatným odtahem spalin) o jmenovitém tepelném příkonu do 300 kW. V dalších dvou nádržích je vždy studená voda využívající se k oplachu výrobků. U nádrží jsou umístěna tři tlaková čerpadla, která dopravují provozní kapalinu do trysek v kabině ostřiku. Nádrže jsou umístěny v samostatné technické místnosti. Celková spotřeba odmašťovacího přípravku BONDERITE M-FE 3960 W (v rámci přípravy materiálů pro stávající kombinovanou lakovnu a sušárnu) činí **cca 1 tunu/rok**. Technologie odmašťování nedisponuje VZT odtahem s výstupem do volného ovzduší, rovněž specifické emisní limity nejsou pro tuto technologii přímo stanoveny - měření emisí se tak neprovádí. Referenční dokument o nejlepších dostupných technikách u stacionárních zdrojů nespadaajících pod BREF - Výroba a zpracování kovů a plastů uvádí, že povrchové úpravy nevytvářejí výrobky, ale mění povrchové vlastnosti již vyrobených dílů nebo výrobků pro další použití. Díly nebo polotovary musí být před povrchovou úpravou očištěny od prachu, kovových třísek a písku z forem, nesmí být znečištěny korozí a mastnotami tak, aby bylo dosaženo jednotného naneseného povlaku a trvalé adheze povlaku k podkladu. V operacích předúpravy povrchu se nejen odstraní mastnoty a oleje, ale také vrstvy oxidů a zajistí se chemicky aktivní povrch pro další procesy.

Na provozovně se nachází i nevyjmenované stacionární zdroje (v rámci nově povolované technologie odmašťování), a to :

Plynový závěsný kotel BAXI ECOFOUR 1.24 F pro ohřev odmašťovací lázně - 1 ks (se jmenovitým tepelným příkonem méně než 300 kW, konkrétně 25,8 kW). Z pohledu zákona se jedná o dílčí nevyjmenovaný, s danou technologií přímo související, spalovací stacionární zdroj - nenaplnění dílce

kódu 1.1. „Spalování paliv v kotlích o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od více než 0,3 MW do 5 MW včetně“ dle přílohy č. 2 k zákonu.

Teplovzdušná plynová jednotka MONZUN 350 E pro ohřev sušícího vzduchu kabiny ostříku - 1 ks (se jmenovitým tepelným příkonem méně než 300 kW, konkrétně 44,1 kW). Z pohledu zákona se jedná o dílčí nevyjmenovaný, s danou technologií přímo související, spalovací stacionární zdroj - nenaplnění dílce kódu 1.4. „Spalování paliv ve spalovacích stacionárních zdrojích o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od více než 0,3 do 5 MW včetně, které nejsou uvedeny pod jiným kódem“ dle přílohy č. 2 k zákonu.

Stávající nevyjmenované stacionární zdroje (napříč jednotlivými stávajícími halami v provozu)

Plynové kotle - celkem 4 ks (se jmenovitým tepelným příkonem vždy méně než 300 kW). Z pohledu zákona se jedná o dílčí nevyjmenované, s danou technologií přímo nesouvisející, spalovací stacionární zdroje - nenaplnění dílce kódu 1.1. „Spalování paliv v kotlích o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od více než 0,3 MW do 5 MW včetně“ dle přílohy č. 2 k zákonu.

Plynové infrazářiče - celkem 7 ks (se jmenovitým tepelným příkonem vždy méně než 300 kW). Z pohledu zákona č. 201/2012 Sb. (ve znění pozdějších předpisů) se jedná o dílčí nevyjmenované, s danou technologií přímo nesouvisející, spalovací stacionární zdroje - nenaplnění dílce kódu 1.4. „Spalování paliv ve spalovacích stacionárních zdrojích o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od více než 0,3 do 5 MW včetně, které nejsou uvedeny pod jiným kódem“ dle přílohy č. 2 k zákonu.

Ohřev vzduchu vypalovací pece č. 1 - dvojice hořáků DHP 40G (s celkovým jmenovitým tepelným příkonem méně než 300 kW). Z pohledu zákona se jedná o dílčí nevyjmenovaný, s danou technologií stávající práškové lakovny přímo související, spalovací stacionární zdroj - nenaplnění dílce kódu 1.4. „Spalování paliv ve spalovacích stacionárních zdrojích o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od více než 0,3 do 5 MW včetně, které nejsou uvedeny pod jiným kódem“ dle přílohy č. 2 k zákonu.

Ohřev vzduchu vypalovací pece č. 2 - dvojice hořáků DHP 40G (s celkovým jmenovitým tepelným příkonem méně než 300 kW). Z pohledu zákona se jedná o dílčí nevyjmenovaný, s danou technologií stávající práškové lakovny přímo související, spalovací stacionární zdroj - nenaplnění dílce kódu 1.4. „Spalování paliv ve spalovacích stacionárních zdrojích o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od více než 0,3 do 5 MW včetně, které nejsou uvedeny pod jiným kódem“ dle přílohy č. 2 k zákonu.

Tepelný výměník kombinované lakovny a sušárny typ G 36 HD - 1 ks (se jmenovitým tepelným příkonem méně než 300 kW). Z pohledu se jedná o nevyjmenovaný, s danou technologií stávající kombinované lakovny a sušárny přímo související, spalovací stacionární zdroj - nenaplnění dílce kódu 1.4. „Spalování paliv ve spalovacích stacionárních zdrojích o celkovém jmenovitém tepelném příkonu od více než 0,3 do 5 MW včetně, které nejsou uvedeny pod jiným kódem“ dle přílohy č. 2 k zákonu.

Broušení kovů (s celkovým elektrickým příkonem méně než 100 kW). Z pohledu zákona se jedná o nevyjmenovaný, s danou technologií přímo nesouvisející, stacionární zdroj - nenaplnění dílce kódu 4.13. „Broušení kovů a plastů s celkovým elektrickým příkonem vyšším než 100 kW“ dle přílohy č. 2 k zákonu.

Svařování kovových materiálů (s celkovým elektrickým příkonem méně než 1 000 kW). Svařovací automaty - odsávání mimo prostory budovy. Ruční svařování - mobilní odsavač POC. Z pohledu zákona se jedná o nevyjmenovaný, s danou technologií přímo nesouvisející, stacionární zdroj - nenaplnění dílce kódu 4.14. „Svařování kovových materiálů s celkovým elektrickým příkonem 1000 kW nebo vyšším“ dle přílohy č. 2 k zákonu.

Znění podmínek provozu zdrojů **prášková lakovna, kombinovaná lakovna a sušárna, odmašťování dílů** dle § 12 odst. 4 zákona je po změně povolení č. 1 následující :

1. Provozovatel bude na předemném vyjmenovaném stacionárním zdroji **lakovna** plnit v souladu s bodem 2. podbodem 4.1., části II přílohy č. 5 k emisní (pro zdroj s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel > 5 t/rok) **specifické emisní limity pro TOC 90 g/m²** .



Krajský úřad Zlínského kraje

Nelze-li technicky a ekonomicky dosáhnout stanovené hodnoty emisního limitu měrné výrobní emise TOC (90 g/m²), je uplatněna výjimka dle tabulky emisního limitu v příloze č.5 k emisní vyhlášce , část II bod 4.1. ve vysvětlivce 2) : nesmí být překročen emisní limit TOC 50 mg/m³ v žádném z výdechů pro odpadní plyn z prostoru nanášení, vytékání, sušení a vypalování.

2. Na lakovně bude prováděno autorizované měření emisí 1 x za 3 kalendářní roky, ne dříve než po uplynutí 18 měsíců od data předchozího jednorázového autorizovaného měření, a dále po každém významném zásahu do konstrukce zdroje.
3. Provozovatel oznámí České inspekci životního prostředí, Oblastní inspektorát Brno (dále jen ČIŽP) termín autorizovaného měření emisí nejméně 5 pracovních dní před jeho provedením.
4. Provozovatel povede průběžnou provozní evidenci vyjmenovaných stacionárních zdrojů dle přílohy č. 10 emisní vyhlášky.
5. Jakákoliv změna na zdroji nesmí být provedena bez souhlasu příslušného orgánu ochrany ovzduší.
6. Předložený **provozní řád** je zpracovaný dle přílohy č. 12 k emisní vyhlášce a krajský úřad jej tímto rozhodnutím **schvaluje**. Toto rozhodnutí bude uloženo jako nedílná součást provozního řádu.
7. Stacionární zdroje znečišťování ovzduší musí být provozovány v souladu s technickými podmínkami stanovenými výrobcem zařízení, zejména musí být dodrženy termíny pravidelné údržby, servisu a revize zařízení.
8. Provozem obou lakoven budou dodrženy celkové projektované spotřeby u lakovací a sušící kabiny do 5 t VOC/rok, u práškové lakovny 6t/rok.
9. Čištění stříkací techniky (u lakovací kabiny) bude výhradně prováděno v uzavřeném mycím zařízení PROLAQ Auto za použití čistícího prostředku s podílem VOC do 20%. Nebude využíváno čištění stříkací techniky pomocí organických rozpouštědel (ředidly, acetonem apod.).
10. Odtahová vzduchotechnika a potrubí budou bez zjevných netěsností. Suché odlučovací systémy budou dodržovány v řádném technickém stavu a bez netěsností
11. Lakovací kabina a prášková lakovna budou provozovány pouze v součinnosti s funkčním a předepsaným odlučovacím zařízením TZL (lakovací kabina – 1. stupeň – podlahové plechové žaluzie, 2. stupeň – filtrační kabina Paint Stop, 3. stupeň –kapsové filtry, nanášecí kabiny PP – skládané kapsové filtry).
12. Odmašťování dílů bude probíhat ve schválených odmašťovacích komorách s přípravkem bez obsahu VOC.
13. Ve výrobní činnosti nebudou používány těkavé organické látky klasifikované podle § 21 písm. a) a b) emisní vyhlášky.
14. Revize, servis a údržba zařízení zdrojů budou prováděny přesně v intervalech a rozsazích stanovených v návodech k obsluze jednotlivých zařízení (v souladu s technickou dokumentací výrobce zařízení). O těchto kontrolách budou vedeny záznamy, které budou uchovávány pro potřeby kontrol orgánu ochrany ovzduší..
15. Předložený **provozní řád** je zpracovaný dle přílohy č. 12 k vyhlášce č. 415/2012 Sb., a krajský úřad jej tímto rozhodnutím **schvaluje**. Toto rozhodnutí bude uloženo jako nedílná součást provozního řádu.
16. Toto rozhodnutí bude uloženo společně s rozhodnutím č.j. KUZL 52269/2014 ze dne 13. ledna 2015.

Provozovatel je povinen provozovat vyjmenované i nevyjmenované stacionární zdroje dle zákona a plnit povinnosti, které z tohoto zákona vyplývají. Krajský úřad upozorňuje zejména na ustanovení § 17 zákona, které uvádí základní povinnosti provozovatele stacionárních zdrojů.

V souvislosti s provozem zdrojů je třeba zdůraznit také následující legislativně stanovené konkrétní povinnosti:

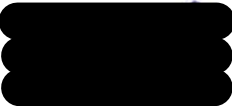
- vést provozní evidenci dle přílohy č. 10 emisní vyhlášky a každoročně do 31. března prostřednictvím integrovaného systému plnění ohlašovacích povinností (ISPOP) ohlašovat údaje souhrnné provozní evidence dle přílohy č. 11 emisní vyhlášky za předchozí kalendářní rok, příp. také poplatkové přiznání, pokud celková výše poplatku za provozovnu přesáhne částku 50 000 Kč,
- termín provedení jednorázového autorizovaného měření emisí dle § 6 odst. 7 zákona je provozovatel povinen oznámit ČIŽP nejméně 5 pracovních dní před provedením tohoto měření; pokud dojde ke změně nebo zrušení termínu plánovaného měření, musí tuto skutečnost provozovatel ČIŽP oznámit nejméně 1 pracovní den před původně plánovaným termínem,
- předložit dle § 17 odst. 3 písm. h) zákona ČIŽP protokol o jednorázovém měření emisí do 90 dnů od data provedení tohoto měření.

Vyjádření ČIŽP č.j. ČIŽP/47/2019/10022 je souhlasné k povolení změny provozu výše uvedených zdrojů za podmíněk, které byly zapracovány do výroku tohoto rozhodnutí. Součástí žádosti byl provozní řád a odborný posudek č. 185/19 ze dne 21. srpna 2019, zpracované autorizovanou osobou EKOME, spol. s r.o., Tečovská 257, Zlín-Malenovice, PSČ 763 02, IČO: 634 69 235.

Vzhledem k tomu, že předmětné zdroje vyhovují platným právním předpisům týkajících se ochrany ovzduší (rovněž v souladu s opatřením obecné povahy, kterým byl vydán Program zlepšování kvality ovzduší zóna střední Morava - CZ07), bylo rozhodnuto tak, jak je uvedeno ve výroku tohoto rozhodnutí. Případné změny na zdroji mohou být provedeny až se souhlasem příslušného orgánu ochrany ovzduší. Toto rozhodnutí bude uloženo společně s rozhodnutím č.j. KUZL 52269/2014 ze dne 13. ledna 2015.

Poučení o odvolání

Proti tomuto rozhodnutí může účastník řízení podle ust. § 83 odst. 1 správního řádu podat ve lhůtě 15 dnů ode dne jeho oznámení odvolání k Ministerstvu životního prostředí ČR s uvedením rozsahu, v jakém je rozhodnutí napadáno, namítaného rozporu s právními předpisy nebo s uvedením nesprávnosti rozhodnutí či řízení, jež mu předcházelo. Odvolání se podává u Krajského úřadu Zlínského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství. Podané odvolání má v souladu s ust. § 85 odst. 1 správního řádu odkladný účinek. Odvolání podané jen proti odůvodnění rozhodnutí je podle ust. § 82 odst. 1 správního řádu nepřijímatelné.


RNDr. Alan Uro
vedoucí odboru



Příloha

1 x provozní řád

Na vědomí (po nabytí právní moci s předmětným provozním řádem) :

Česká inspekce životního prostředí, Ol Brno

