

**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 čj. MSK 60539/2006 ze dne 20.4.2006, (nabytí právní moci dne 1.7.2006), ve znění pozdějších změn:**

změna č.	čj.	ze dne	nabytí právní moci
	MSK 94046/2006	2.6.2006	1.7.2006
<b>1.</b>	MSK 61438/2008	21.4.2008	20.5.2008
<b>2.</b>	MSK 19459/2010	8.2.2010	10.2.2010
<b>3.</b>	MSK 76648/2010	28.6.2010	16.7.2010
<b>4.</b>	MSK 98566/2011	7.6.2011	9.6.2011
<b>5.</b>	MSK 151146/2011	12.10.2011	18.10.2011
<b>6.</b>	MSK 60119/2012	15.5.2012	9.6.2012
<b>7.</b>	MSK 141802/2012	20.11.2012	28.11.2012
<b>8.</b>	MSK 12337/2013	4.2.2013	12.2.2013
<b>9.</b>	MSK 45690/2014	25.4.2014	29.4.2014
<b>10.</b>	MSK 168171/2014	9.2.2015	5.3.2015
<b>11.</b>	MSK 29613/2018	26.2.2018	17.3.2018
<b>12.</b>	MSK 121180/2018	31.8.2018	20.9.2018

## 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 odst. 1 zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, ve znění zákona č. 413/2005 Sb., rozhodl takto:

Právnícké osobě ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s., Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice, se vydává

integrované povolení

podle § 13 odst. 3 zákona o integrované prevenci.

### Identifikační údaje

Název zařízení:

**Závod 15 - Rourovny**

Provozovatel zařízení:

ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s., Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice

Kategorie zařízení:

**2.3. a)** - Zařízení na zpracování železných kovů - Válcovny za tepla o kapacitě větší než 20 tun surové oceli za hodinu

Umístění zařízení: 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 č. 76/2002 Sb.

- **Válcovací trat' Stiefel 4-10"**, projektovaná kapacita 200 000 t/rok  
Jedná se o nespojitou válcovací trat' pro teplé válcování bezešvých trubek o průměru 140 – 273 mm. Součástí této tratě jsou:
  - **Karuselová ohřívací pec**, jmenovitý výkon 50 t/h, tepelný příkon 37,6 MW  
Slouží pro ohřev vsázkového materiálu na tvářecí teplotu, je vytápěna směsným plynem (zemní, vysokopecní, odsířený koksárenský a degazační plyn).
  - **Děrovací stolice č. 1 a č. 2** – děrují ohřátý kruhový sochor pomocí kosého válcování; sklon válců umožňuje šroubovitý pohyb předvalku, který se nasouvá na trn umístěný na otáčivé trnové tyči.
  - **Válcovací stolice duo automatik** – slouží k válcování na trnu hotovní stěny trubky; zadní konec vyválcované trubky je odřezán na pile za tepla.
  - **Hladicí stroje** – válcováním v hladicích strojích se vyhlazuje vnější i vnitřní povrch trubky.
  - **Kalibrovací stroj** – průchodem kalibrovacím strojem jsou trubky zkalibrovány na hotovní průměr.
- **Válcovací trat' Stiefel 140**, projektovaná kapacita 135 000 t/rok  
Jedná se o nespojitou válcovací trat' pro teplé válcování bezešvých trubek o průměru 21,3 – 140 mm. Součástí této tratě jsou:
  - **Karuselová ohřívací pec**, jmenovitý výkon 30 t/h, tepelný příkon 32,0 MW  
Slouží pro ohřev vsázkového materiálu na tvářecí teplotu, je vytápěna směsným plynem (zemní, vysokopecní, odsířený koksárenský a degazační plyn).
  - **Děrovací stolice** - děrují ohřátý kruhový sochor pomocí kosého válcování, sklon válců umožňuje šroubovitý pohyb předvalku, který se nasouvá na trn umístěný na otáčivé trnové tyči.
  - **Válcovací stolice duo automatik** - slouží k válcování na trnu hotovní stěny trubky; zadní konec vyválcované trubky je odřezán na pile za tepla.
  - **Hladicí stroje** - válcováním v hladicích strojích se vyhlazuje vnější i vnitřní povrch trubky.
  - **Průběžná článková ohřívací pec**, výkon 30 t/h, tepelný příkon 10,7 MW – slouží k dohřátí trubky na tvářecí teplotu před kalibrací.
  - **Kalibrovací stroj** - Průchodem kalibrovacím strojem jsou trubky zkalibrovány na hotovní průměr, kterého se dosahuje za využití smrštivosti materiálu z doválcovací teploty.
  - **Tahová redukovna** – v tahové redukovně jsou po průchodu kalibrovacím strojem zpracovávány trubky do rozměru 89 mm, dochází k redukci průměru i redukci tloušťky stěny válcované trubky.
  - **Elektrická indukční pec pro mezhřev** – slouží k ohřátí trubek na válcovací teplotu před vstupem do redukovny.

*Stacionární zdroj, uvedený pod kódem 4.4. Válcovny za tepla a za studena, včetně ohřívacích pecí a pecí na tepelné zpracování, dle přílohy č. 2 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší (dále jen „zákon č. 201/2012 Sb.“).*

#### b) Technické a technologické jednotky mimo rámec přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb.

- **Spirálová svařovna**, projektovaná kapacita 55 000 t/rok

Vyrábí ocelové spirálově svařované trubky o průměru 323,9 – 1020 mm. Pás ve svitcích je postupně rozvinut a vyrovnán, pás se zkruží v kalibru do spirály a následně se styčné plochy pásu automaticky svaří elektrickým obloukem pod tavidlem. Je tvořena třemi samostatnými svařovacími agregáty. Za každým svařovacím agregátem je zařízení pro dělení takto vyrobené trubky na délky požadované konkrétní zakázkou. K dělení se používá kyslíkoacetylenový hořák, u jednoho agregátu lze alternativně použít pálení plazmou. Na vlastní agregáty pak navazují dokončující dílny spirálově svařovny.

*Stacionární zdroj nevyjmenovaný dle zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší (dále jen „zákon č. 201/2012 Sb.“).*

c) Přímo spojené činnosti:

• **Dokončující dílny St 4-10“**

Slouží ke konečné finalizaci trub vyrobených na válcovací trati. Zahrnují následující střediska:

- Úpravna - představuje rovnání trub na rovnacím stroji s hyperbolickými válci, technologický úpich konců trub, rozměrovou a nedestruktivní kontrolu na upichovacích strojích, kontrolních roštech a na lince nedestruktivní kontroly ROTOMAT 2 (na principu magnetických rozptylových toků).
- Zušlechťovna – je určena k tepelnému zpracování trubek (normalizační žíhání, kalení, popouštění). K tomuto účelu slouží:
  - **Článeková ohřívací pec**, výkon 5,5 t/h, instalovaný příkon 3,96 MW
  - **Kroková ohřívací pec**, výkon 5,5 t/h, instalovaný příkon 4,14 MWNásleduje kontrola na linkách nedestruktivní kontroly ROTOMAT 3 (magnetické rozptylové toky) a TRUSCOPE I (ultrazvuková kontrola).
- Lisovna - je určena k úpravě konců trub za tepla (rozšiřování, zužování, lemování) i za studena (kalibrovaní, kloboukování). Její součástí jsou:
  - **Žíhací pec**, instalovaný tepelný příkon 4,5 MW.
- Nátrubkárna - obráběcí dílna sloužící k výrobě nátrubků olejářských trub; trubky jsou na dvou pásových pilách děleny na přířezy a následně opracovány na obráběcích strojích SPT 32 (6 kusů), Delta (1 kus) a RMG (1 kus).
- Soustružna - linka sloužící k soustružení závitů na obou koncích olejářských trub, poté následuje našroubování nátrubků a jeho strojní dotažení.
- Adjustáž - slouží ke konečné finalizaci trub (zkouška vodním tlakem, kontrola průchozím trnem, vážení, měření délky, značení ražením a barvou, nanášení protikorozní ochrany a svazkování), která se provádějí na následujících zařízeních:
  - Hydraulický lis SCHLOEMAN
  - Automatická linka MAGNEMAG.
- Lakovací linka – je určena pro krátkodobou povrchovou antikorozi ochranu trub na bázi vodou ředitelných laků o spotřebě méně jak 600 kg organických rozpouštědel/rok; trubka prochází na řetězovém dopravníku stříkací kabinou, kde je pomocí trysek umístěných v prstenci nanášen vodou ředitelný transparentní lak; kabina má odsávání s výstupem na střechu výrobní haly.
- Zařízení k provedení dokončujících opatření ve výrobně trubek-zkoušení tlakem vody, upichování-rozpichování, ukosování, signování, ukládání do šestihranů a svazkování šestihranů.
- Výroba naftovodných trubek St. 4-10-lakovna-projektovaná spotřeba vodouředitelných barev 150t/rok. Zařízení se skládá z předávacího zařízení na dopravník vstupní sušící komory, dopravníku vstupní sušící komory, dopravníku před lakovací kabinou, lakovací kabiny, dopravníku za lakovací kabinou, předávacího zařízení na dopravník výstupní sušící komory, dopravníku výstupní sušící komory a výstupní sušící komory. Vzdušina z vlastního lakování je odsávána (8 000m<sup>3</sup>/h) a odprašována ve filtračním zařízení. Filtrační zařízení je nedílnou součástí lakovny.
- Fosfátování konců trubek- fosfátovací stroj, včetně technologie pro dopravu trubek, příruční sklad pro doplňování odmašťovací a fosfátovací chemikálie. Fosfátovací linku tvoří předúprava-odmašťování (lázeň o objemu cca 1,8 m<sup>3</sup>), oplach (2 ks van, každá o objemu cca 1,35 m<sup>3</sup>),

fosfátování (lázeň o objemu cca 1,8 m<sup>3</sup>), oplach (2 ks van, každá o objemu cca 1,35 m<sup>3</sup>), sušení (horkovzdušné s parním ohřevem a cirkulačním ventilátorem). Prostor nad technologickými vanami je zakryt plastovým tunelem, vzdušina je odsávána ventilátorem (celkové množství odsávané vzdušiny 10 000 m<sup>3</sup>/hod), čištěna v odlučovači kapek (mechanický odlučovač lamelové konstrukce s účinností 95 %) a vypouštěna komínem o výšce 14,8 m do vnějšího ovzduší. Součástí stavby je také záchytná jímka (o objemu cca 6 m<sup>3</sup>).

#### • **Dokončující dílny St 140**

Slouží ke konečné finalizaci trub vyrobených na válcovací trati. Zahrnují následující střediska:

- Úpravna – představuje rovnání trubek na třech rovnacích strojích s hyperbolickými válci, technologický úpich konců trub, rozměrovou a nedestruktivní kontrolu na upichovacích strojích, frézovacích strojích, kontrolních roštech a na linkách nedestruktivní kontroly ROTOMAT 4 a DEFECTOMAT 1 (pracují na principu magnetických rozptylových toků a vířivých proudů).
- Lis DEMAG – MEER - Hydraulický lis slouží k úpravě konců trub za tepla, konce trub jsou ohřívány pomocí induktorů.
- Soustružna - linka sloužící k soustružení závitů a úkosů na obou koncích trub, je vybavena třemi stroji FT 150 a utahovacím strojem.
- Adjustáž - slouží ke konečné finalizaci trub (zkouška vodním tlakem, kontrola průchozím trnem, vážení, měření délky, značení ražením a barvou, nanášení protikorozní ochrany a svazování), která se provádějí na následujících zařízeních:
  - Hydraulický lis MANNESMAN – MEER
  - Stříkací zařízení RANSBURG.
- Lakovací linka na úpravně St 140- linka slouží k nanášení UV laku na povrch trubek, zařízení zahrnuje odmašťování trubek, sušení, signovací zařízení pro popis trubek a proužků, nanášení UV laku a vytvrzování laku.

#### • **Dokončující dílny spirálové svařovny** - slouží ke konečné finalizaci trub vyrobených na svařovacích agregátech č.1 - 2. Zahrnují následující střediska a operace:

- Revize trubek – jedná se o rozměrovou a vizuální kontrolu trub.
  - Úprava konců - provádí se technologický úpich konců trub a následně úkosování.
  - Zkouška trubek vodním tlakem - provádí se na dvou zkoušecích lisech, každá trubka musí po stanovenou dobu vydržet předem daný tlak.
  - Asfaltová izolace - Nanesení asfaltového povlaku.
  - Tryskací stroj - slouží k otryskání celého povrchu trubky ocelovými broky v tryskací komoře. Vzdušina z prostoru tryskání je zbavována prachových částic na tkaninovém filtru v kombinaci s molitanem a dále je odváděna odtahem nad střechu haly.
  - PE izolace – jedná se o nanášení třívrstvé izolace, kdy trubky o rozměru 159 – 1020 mm jsou po otryskání zahřáty v induktoru na teplotu 160 – 200 °C a poté je na jejich povrch postupně nanášen epoxidový prášek, adhezivum a roztavený polyetylén; následně je trubka ochlazená vodou. *PE izolace-Stationární zdroj, uvedený pod kódem 9.11. nanášení práškových plastů, dle přílohy č. 2 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší.*
  - Cementová izolace - na rotující trubku s polyetylenovou izolací se nanáší speciální malta z cementové směsi; malta je dopravována z míchačky pomocí šnekového čerpadla, vzdušina je odsávána z technologie a zbavována prachových částic na odlučovači. *Cementová izolace-Stationární zdroj nevyjmenovaný dle zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší.*
  - Nedestruktivní kontrola svařovaných trub - kontrola prováděna ultrazvukem na zařízení firmy Starmans nebo rentgenovými paprsky na zařízení Isovolt 160 od firmy Testima."
- **Vodní hospodářství** - Závod 15 - Rourovny je zásobován pitnou, užitkovou a provozní vodou prostřednictvím AMO. Cirkulační voda, která slouží pro chlazení technologických zařízení a splavování

okují z válcovacích tratí, prochází dvěma stupni čištění, a to okujovými jímkami na obou válcovacích tratích, odkud gravitačně odtéká do centrální okujové jímký a dále do jímek čerpací stanice (ČS 15). Zde je přečerpávána do kruhové usazovací nádrže (Dorru – 2. stupeň čištění) a přes čerpací stanici (ČS 15) je zpět dopravována do provozů Závodu 15 - Rourovny. Čerpací stanici (ČS 15) provozuje AMO (není předmětem integrovaného povolení).

*Stacionární zdroj, uvedený pod kódem 9.8. Aplikace nátěrových hmot, s projektovanou spotřebou organických rozpouštědel od 0,6 t/rok, dle přílohy č. 2 zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší (dále jen „zákon č. 201/2012 Sb.“), který zahrnuje lakovací linku–úpravna St 4-10, lakovací linku dokončující dílny St 4-10, a signovací zařízení Magnemag St 4-10, lakovací linka na úpravně St 140“.*

## II.

Krajský úřad stanovuje společnosti ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s., Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice, IČ: 27796051, jako provozovateli uvedeného zařízení dle § 13 odst. 3 písm. d), odst. 4 a odst. 5 zákona o integrované prevenci

### **závazné podmínky provozu zařízení,**

a to :

#### **1. Emisní limity dle § 14 odst. 1 a 3 zákona o integrované prevenci**

##### **1.1 Ovzduší**

<b>Emisní zdroj</b>	<b>Látka nebo ukazatel</b>	<b>Emisní limit (mg/m<sup>3</sup>) pokud není uvedeno jinak</b>	<b>Vztažné podmínky</b>	<b>Četnost jednorázového měření emisí</b>
<b>Karuselová ohřívací pec St 4-10"</b> (zdroj č. 501)	NO <sub>x</sub>	400	A	1 x za kalendářní rok
<b>Karuselová ohřívací pec St 140</b> (zdroj č. 508)	SO <sub>2</sub>	400	A	
<b>Článeková pec St 140</b> (zdroj č. 509)	CO	800	A	
<b>Článeková pec a kroková pec Zušlechťovny</b> (zdroj č. 515)				
<b>Tryskač</b> (zdroj č. 530)	TZL	50	C	1 x za 3 kalendářní roky

<b>Aplikace nátěrových hmot</b> Tento zdroj zahrnuje: <b>Lakovací linku – úpravna St 4-10</b> ( č. 510, výdech z lakovací linky a výdech ze sušící kabiny) <b>Lakovací linku – dokončující dílny St 4-10</b> (č. 520) <b>Signovací zařízení Magnemag St 4-10</b> (č. 522) <b>Lakovací linka na úpravně St 140</b> (zdroj č. 521)	TOC <sup>1), 2)</sup>	45 g/m <sup>2</sup>	-	-
	VOC <sub>f</sub>	20 %	-	-
	TOC <sup>1), 2)</sup>	90 g/m <sup>2</sup>	-	
	TOC <sup>3)</sup>	50	B	

NO<sub>x</sub> - oxidy dusíku;

SO<sub>2</sub> - oxidy síry vyjádřené jako oxid siřičitý;

CO - oxid uhelnatý;

TZL - tuhé znečišťující látky;

VOC<sub>f</sub> – podíl hmotnosti fugitivních emisí těkavých organických látek a hmotnosti vstupních organických rozpouštědel;

TOC- celkový organický uhlík;

Vztažné podmínky A - koncentrace příslušné látky při normálních podmínkách v suchém plynu;

Vztažné podmínky B - koncentrace příslušné látky ve vlhkém plynu za normálních podmínek;

Vztažné podmínky C - koncentrace příslušné látky za obvyklých provozních podmínek;

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

2) Nelze-li technicky a ekonomicky dosáhnout stanoveného hodnoty emisního limitu v g/m<sup>2</sup>, nebo pokud technicky nelze stanovit velikost upravovaného povrchu, nesmí být překročen emisní limit TOC 50 mg/m<sup>3</sup> v žádném z výdechů pro odpadní plyn z jednotlivých prostorů - nanášení, vytékání, sušení, vypalování.

3) Od 1. 1. 2020 platí tento emisní limit a emisní limit vyjádřený v g/m<sup>2</sup> včetně stávající poznámek <sup>1)</sup> a <sup>2)</sup> se dále neuplatňuje.

**1.2 Voda** - nejsou stanoveny

**1.3 Hluk a vibrace**

Emisní limity jsou dány nařízením vlády č. 502/2000 Sb., o ochraně zdraví před nepříznivými účinky hluku a vibrací, ve znění nařízení vlády č. 88/2004 Sb.

**1.4 Neionizující záření** - nejsou stanoveny.

**2. Opatření k vyloučení rizik možného znečišťování životního prostředí a ohrožování zdraví člověka pocházejících ze zařízení po ukončení jeho činnosti, pokud k takovému riziku či ohrožení zdraví člověka může dojít**

- 2.1** Po trvalém ukončení provozu dílčích technologických jednotek zařízení provozovatel zajistí jejich bezpečné odstranění. Odstranění zařízení bude probíhat dle zásad souhrnného plánu sanace a rekultivace a navazujících prováděcích projektů a v souladu s platnými právními předpisy. Tento plán bude krajskému úřadu předložen minimálně dva měsíce před ukončením provozu.
- 2.2** V případě ukončení provozu celého zařízení Závod 15 - Rourovny budou před jeho demolicí a demontáží zařízení vypuštěna veškerá média, včetně všech potrubních tras tak, aby byla odstraněna případná rizika pro znečišťování životního prostředí. Celý objekt bude uzavřen a znepřístupněn nepovolaným osobám až do demontáží technologických zařízení a jeho následné demolice. Veškerá silová zařízení budou odpojena od zdrojů elektrického proudu, až do vlastní demolice zůstanou zapojena pouze osvětlení a jeřáby.
- 2.3.** Po odstranění stavebních objektů bude plocha rekultivována nebo ošetřena pro další stavební využití. Bude provedena dekontaminace půdy pod zařízením a v jeho okolí podle analýzy rizik zpracované v souladu s metodickým pokynem Ministerstva životního prostředí pro analýzu rizik kontaminovaného území č.12, Věstník MŽP, částka 9, září 2005.
- 2.4.** V případě ukončení činnosti zařízení z důvodu neopravitelné havárie bude plán opatření předložen krajskému úřadu do 30 dnů po havárii.

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

**3.1.** Pro nebezpečné odpady vznikající v zařízeních vymezených v části I. tohoto rozhodnutí bude u provozovatele zařízení vedena zvlášť evidence odpadů.

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

**4.1.** Provozovatel zařízení je povinen provozovat zařízení v souladu s provozními řády z hlediska ochrany ovzduší schválenými v části III. kapitole A výrokové části integrovaného povolení.

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

Nejsou stanoveny.

**6. Podmínky pro hospodárné využívání surovin a energie**

Nejsou stanoveny.

**7. Opatření pro předcházení haváriím a omezování jejich případných následků**

Opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany ovzduší budou řešena v souladu se schválenými provozními řády, opatření pro předcházení haváriím z hlediska ochrany vod budou řešena v souladu se schváleným havarijním plánem. Předmětné dokumenty jsou schváleny v části III. kapitole A. výrokové části tohoto rozhodnutí.

**8. Postupy nebo opatření pro provoz týkající se situací odlišných od podmínek běžného provozu (například uvedení zařízení do provozu, poruchy zařízení, krátkodobá přerušování provozu zařízení), při kterých může vzniknout nebezpečí ohrožení životního prostředí nebo zdraví člověka**

V případě havárií a jakýchkoliv dalších situacích odlišných od podmínek běžného provozu budou dodržována veškerá opatření, která jsou zahrnuta ve schválených provozních řádech a havarijním plánu.

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

**9.1 Ovzduší**

Četnost měření u znečišťujících látek, které mají stanoven emisní limit je uvedena v části II. bodu 1.1. výroku integrovaného povolení.

**9.2 Voda** - není stanoven.

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

Opatření nejsou uložena.

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

Zpráva o postupu vyhodnocování plnění podmínek integrovaného povolení bude za uplynulý kalendářní rok zasílána krajskému úřadu vždy k 1.5. následujícího roku. (První zaslání krajskému úřadu bude v roce 2007).

**12. Požadavky k ochraně životního prostředí vyplývající ze stanoviska o posouzení vlivů na životní prostředí**

Nejsou stanoveny.

**13. Podmínky uvedené ve vyjádření (stanovisku) příslušného orgánu ochrany veřejného zdraví – Krajské hygienické stanice Moravskoslezského kraje se sídlem v Ostravě (dále „KHS“), č.j. 16103/213/05 ze dne 20.12.2005**

Nejsou stanoveny.

**III.**

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

**1) schvaluje**

- a) Havarijní plán, „Plán opatření pro případy havárie, ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s.,“ přiděleno č. 29613/2018/I.,
- b) základní zprávu „ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s., základní zpráva k IPPC“, přiděleno č. 168171/2015/VI.,



## 2) ukládá plnění:

- a) Provozního řádu „Provozní řád 15-01-Karuselové pece St. 4-10“ přiděleno č. 121180/2018/I.,
- b) provozního řádu „Provozní řád 15-02-Karuselová pec St. 140“, přiděleno č. 121180/2018/II.,
- c) provozního řádu „Provozní řád 15-03-Článeková pec St 140“, přiděleno č. 121180/2018/III.,
- d) provozního řádu „Provozní řád 15-04-Zušlecht'ovna St.4-10“, přiděleno č. 121180/2018/IV.,
- e) provozního řádu „Provozní řád 15-08 Aplikace nátěrových hmot“, přiděleno č. 121180/2018/V.,
- f) provozního řádu „Provozní řád 15-09-Lakovací linka na úpravně St 140“, přiděleno č. 121180/2018/VI.,
- g) provozního řádu „Provozní řád 15-11-Polyetylenová izolovna“, přiděleno č. 121180/2018/VII.,

### **B: Krajský úřad podle § 44 odst. 2 zákona o integrované prevenci ruší následující pravomocná rozhodnutí nebo jejich části:**

- 1) Rozhodnutí krajského úřadu pod č. j. ŽPZ/6003/04/Mo ze dne 18.8.2004, ve věci vymezení znečišťujících látek nebo jejich stanovených skupin k plnění emisních limitů ve smyslu § 9 odst. 4 zákona o ochraně ovzduší;
- 2) Rozhodnutí krajského úřadu pod č. j. ŽPZ/6003/04/Mo ze dne 9.11.2004, ve věci povolení vydání provozního řádu velkých zdrojů znečišťování ovzduší zpracovaných podle § 17 odst. 2 písm. g) zákona o ochraně ovzduší;
- 3) Rozhodnutí krajského úřadu pod č. j. ŽPZ/5300/03/KF ze dne 21.7.2003 ve věci vydání souhlasu k nakládání s nebezpečnými odpady podle § 16 odst. 3 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů, v části týkající se nakládání s nebezpečnými odpady v zařízení „Závod 15 - Rourovny“. Rozhodnutí zůstává nadále v platnosti pro ostatní provozy akciové společnosti, které nespádají pod zákon o integrované prevenci.
- 4) Rozhodnutí Magistrátu města Ostravy, odboru ochrany vod a půdy, pod č.j. OVP/4861/04/Cr ze dne 20.7.2004 ve věci schválení havarijního plánu podle § 39 odst. 2 písm. a) vodního zákona v části týkající se zařízení „Závod 15 - Rourovny“. Rozhodnutí zůstává nadále v platnosti pro ostatní provozy akciové společnosti, které nespádají pod zákon o integrované prevenci.

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

- 1) 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,
- 2) povolení provozu stacionárního zdroje dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších změn,