

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 28925/2007 ze dne 29. 10. 2007 (nabytí právní moci dne 21.11.2007), ve znění pozdějších změn:

změna č.	čj.	ze dne	nabytí právní moci
1.	MSK 205973/2008	19.1.2009	20.1.2009
2.	MSK 168327/2010	11.10.2010	11.10.2010
3.	MSK 36526/2011	21.3.2011	21.3.2011
4.	MSK 81961/2016	17.6.2016	23.6.2016
5.	MSK 39931/2019	5.8.2019	5.8.2019

Výroková část

Krajský úřad Moravskoslezského kraje, odbor životního prostředí a zemědělství (dále „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 č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci a omezení znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů (zákon o integrované prevenci), ve znění pozdějších předpisů, po provedení správního řízení podle zákona č. 500/2004 Sb., správní řád, ve znění zákona č. 413/2005 Sb., rozhodl takto:

Právníké osobě **RKL Slévárna, s.r.o.** se sídlem Hlučínská 633, 747 22 Dolní Benešov, IČ 62301918 [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

Název zařízení: **Slévárna šedé a tvárné litiny - výroba odlitků**

Provozovatel zařízení: RKL Slévárna, s.r.o., Hlučínská 633, 747 22 Dolní Benešov, IČ 62301918

Kategorie průmyslových činností: 2.4. Provoz sléváren železných kovů o výrobní kapacitě větší než 20 t denně

Umístění zařízení: Kraj: Moravskoslezský
Obec: Dolní Benešov
Katastrální území: Dolní Benešov

I.

Popis zařízení a s ním přímo spojených činností:

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

Slévárna (tavírna) - slouží k tavení tekutého kovu pro výrobu odlitků ze šedé a tvárné litiny o hmotnosti 50 - 2 000 kg. Projektovaná kapacita tavírny je 66 t/den tekutého kovu při dvousměnném provozu (28,6 t/den při jednosměnném provozu). Součástí je tohoto provozního celku je šrotiště zajišťující skladování tavírenských surovin a druhování vsázky.

• **Provozní celek 100 - Tavírna šedé a tvárné litiny**

- je vybavena dvěma indukčními středofrekvenčními pecemi (**EIP 1** a **EIP 2**). Množství taveného kovu je 4 t v každé peci. Rychlost tavení je 3,8 až 4,7 t/hod v závislosti na počáteční teplotě pece (vyzdívky). Pece jsou vybaveny hydraulickým naklápěcím zařízením pro vylévání tekutého kovu do odlévacích (licích) pánví. Licí pánve jsou před prvním nalitím tekutého kovu předehřívány na požadovanou teplotu, dvěma plynovými hořáky na zemní plyn o výkonu 2 x 50 kW. Licí pánve s tekutým kovem jsou na formovny převáženy vysokozdvizným vozíkem. Pece jsou opatřeny odsávacími límcí, potrubím a filtrem Cipres, který slouží k odsávání znečištěné vzdušiny při tavení kovové vsázky a přísad a zachycování tuhých znečišťujících látek.
- **Modifikační box** slouží k modifikaci tekutého kovu injektáží plněného profilu předslitinou Mg s vyšším podílem Mg v této předslitině. Pro zamezení úniku zplodin vznikajících při reakci Mg s tekutým kovem je speciální modifikační pánev umístěna ve speciální komoře (boxu) vybavené zařízením pro vtlačování plněného profilu přes víko pánve. Box je napojen na odsávací potrubí a filtr odsávání EIP 1 a EIP 2 a odsávané páry Mg a MgO jsou zachytávány na filtru Cipres. Před začátkem modifikace se odsávací potrubí k boxu otevře, po ukončení reakce se odsávací potrubí k boxu uzavře.

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

• **Provozní celek 200 - Výroba forem a jader**

- **část formovna** - na formovnách probíhá vlastní výroba forem a objemově velkých jader. Následuje odlévání forem tekutým kovem připraveným v tavírně. Následuje vytloukání odlitků z forem a regenerace použité formovací směsi. Formovací a jádrové směsi s furanovým pojivem jsou vyráběny z křemičitého ostřiva, které tvoří cca 90 - 95 % regenerátu a 5 - 10 % nového křemičitého písku.

Směsi STS (samotuhnoucí směs) - technologie výroby forem a velkých jader nad 25 litrů do samotuhnoucích směsí je prováděna na bázi furanových pryskyřic. Křemičité ostřivo, tj. regenerovaná použitá směs s přídatkem 5 – 10 % nového křemičitého písku, je v mísiči promíchána s furanovou pryskyřicí a aktivátorem. Tekuté složky směsi STS jsou do mísících ramen přiváděny speciálními dávkovacími čerpadly a dávkovacím zařízením. Křemičité ostřivo je přiváděno do mísiče potrubím z 5 zásobníků umístěných vedle jednotlivých mísíčů. Povrchy forem a jader vyrobených z formovacích směsí jsou opatřeny grafitovým nátěrem. Po založení jader a složení obou polovin forem jsou tyto odlévány na licích polích v jednotlivých lodích. Formy se odlévají podle norem vyráběných litin (šedé a tvárné litiny) z licích pánví pomocí mostových jeřábů, kterými je zajišťována i veškerá ostatní manipulace s formovacími rámy, modely, odlitky

apod. Výroba pískových forem ze samotuhnoucí směsi s furanovým pojivem probíhá v těchto zařízeních:

- **Přípravna směsí STS 1 (furan)**
 - **Průběžný mísič OMEGA 320A** - umístěn v II. lodi, projektovaný výkon 20 t/h.
 - **Průběžný mísič OMEGA 335A** - umístěn v IV. lodi, projektovaný výkon 35 t/h.
- **Přípravna směsí STS 2 (furan)**
 - **Průběžný mísič OMEGA 335A** - umístěn v V. lodi, projektovaný výkon 35 t/h.

Mísiče nemají definovaný výdech do vnějšího prostředí, nejsou odsávány, neměří se.

- **Zásobník písku 1** (kapacita 34 t), **zásobník písku 2** (kapacita 61 t) a **zásobník písku 3** (kapacita 29 t) - slouží k ukládání křemičitého ostřiva, vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 312 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 312.
- **Zásobník písku 4** (kapacita 37 t) a **zásobník písku 5** (kapacita 67 t) - slouží k ukládání křemičitého ostřiva, vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 315 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 315.

o **část jaderna** - výroba pískových jader pro formovnu

Směsi CBA (Cold Box amin) - technologie výroby malých jader je prováděna na pracovišti technologií Cold Box Amin. Jádra do objemu 25 l jsou vyráběna na vstřelovacích strojích **VGi 5.0** a **Röper H 25** s příslušenstvím, tj. zplyňovací agregát a adsorbér na čištění odsávané vzdušiny od organických par. Jádrová směs pro vstřelování metodou Cold Box Amin je připravována přímo v jádrovně na **S - mísiči** (bez odsávání, nemá výdech do vnějšího ovzduší). Křemičitý písek je v mísiči promíchán s pojivem. Směs je vytvrzována až po svém vstřelení do jaderníku na vstřelovacích strojích. Vytvrzovacím prostředkem je plynný terciární amin Dimethylisopropylamin (DMIPA), který je vyvíjen a dávkován ve speciálním zplyňovacím agregátu. Jádra jsou následně opatřována žaruvzdorným vodou ředitelným grafitovým nátěrem, vysušována v elektrické sušárně a rozvážena na jednotlivé formovny. Organické páry jsou z prostoru mísiče a pracovních stolů odsávány přes 220 - cyklonový odlučovač a 221 - adsorbér s odstředivým ventilátorem. Adsorbér slouží k neutralizaci par aminu 30 - 40 % roztokem H₂SO₄. Jsou odsávány 2 zařízení, tzn. jen VGi 5.0 a Röper H 25. Vstřelovací stroje jsou odsávány a vzdušina znečištěná (DMIPA) je čištěna v kyselinových adsorpčních jednotkách Sand Team C 1 a A 2 a po té vypouštěna do ovzduší komínem č. 220. Velká jádra jsou připravována s podílem vratné furanové směsi na zařízení formovny. Součástí jádrovny je **zásobník písku 6** (kapacita 12 t) - zařízení č. **230**. Slouží k ukládání nového písku, který se dávkuje v požadovaném množství do S - mísiče. Zásobník nemá definovaný výdech do vnějšího ovzduší, není odsáván, neměří se.

• **Provozní celek 300 - Úpravna křemičitého písku**

Slouží pro výrobu surovin zpracovávaných dále v **PS 200 Výroba forem a jader**. Regeneruje se použitá formovací a jádrová směs, získaná po vytlučení odlitků z forem a použitá jádrová směs po odjádrování odlitků v cídírně. Ve slévárně železných kovů je instalováno **6 regeneračních jednotek** s rošty pro mechanickou regeneraci použité směsi. Na roštích je vytloukána směs z formovacích rámu nebo je směs dopravována na rošty pomocí nakládače. Vytloukání forem probíhá po vychladnutí odlitých forem. Rošty jsou intenzivně odsávány, čímž je křemičité ostřivo zbaveno části prášných podílů. Písek se po zpracování na regeneračních jednotkách č. 1 až č. 6 ukládá do zásobníků písku č. 341, 342 a 343 (100 % regenerovaný). Tento regenerovaný písek je společně s novým pískem ze zásobníků písku č. 331 a 332 dávkován do 2 chladniček písku v poměru 90 % regenerovaný a 10 % nový, čímž dojde k homogenizaci obou složek směsi. Horký písek 40 - 200 °C

je v chladničkách ochlazen na teplotu 28 - 30 °C, která je nejvhodnější pro technologii furanových pojiv. Ochlazený regenerát je z chladniček vypouštěn do tlakové nádoby pneumatické dopravy a potrubním systémem dopravován do zásobníků písku č. 210, 211, 212, 213 a 214, které spadají pod formovnu. Z těchto zásobníků je regenerát dopravován k jednotlivým mísičům opět pneumatickou dopravou. Prašné podíly z křemičitého ostřiva, vznikající při pneumatické přepravě písku do zásobníků, jsou odsávány do filtračních jednotek. Úpravna zahrnuje tato zařízení:

- **Regenerační jednotka 1** - umístěna v III. lodi, výkon je 12 t/h.
Vzdušina je čištěna ve filtru č. 310 a č. 311 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 310 a č. 311.
- **Chladnička písku 1** - umístěna v III. lodi, výkon je 10 t/h.
Vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 312 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 312.
- **Regenerační jednotka 2** - umístěna v II. lodi, výkon je 12 t/h.
Vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 312 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 312.
- **Regenerační jednotka 3** - umístěna v IV. lodi, výkon je 12 t/h.
Vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 314 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 314.
- **Regenerační jednotka 4** - umístěna v V. lodi, výkon je 20 t/h.
 - o **Chladnička písku 2** - výkon je 10 t/h.Obě zařízení jsou odsávány a vzdušina je čištěna ve filtru č. 315 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 315.
- **Regenerační jednotka 5** – umístěna v I. lodi, výkon je 12 t/h.
Vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 317 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 317.
- **Regenerační jednotka 6** – umístěna v Cídírně, výkon je 15 t/h.
Vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 318 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 318.
- **Zásobník písku 7**(kapacita 80 t) - stacionární zdroj č. 331, vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 315 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 315.
- **Zásobník písku 8** (kapacita 50 t) - stacionární zdroj č. 332, vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 314 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 314.
- **Zásobník písku 9** (kapacita 50 t) - stacionární zdroj č. 333, zásobník nemá definovaný výdech do vnějšího ovzduší, není odsáván, neměří se. Jedná se o zásobník na nový písek, který se naváží nákladními auty dle potřeby.
- **Zásobník písku 10** (kapacita 80 t) - stacionární zdroj č. 341, vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 315 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 315.
- **Zásobník písku 11** (kapacita 100 t) - stacionární zdroj č. 342, vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 312 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 312.
- **Zásobník písku 12** (kapacita 100 t) - stacionární zdroj č. 343, vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 312 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 312.

Jedná se o zásobníky na regenerovaný písek, do kterých se ukládá použitá formovací a jádrová směs zpracovaná na regeneračních jednotkách.

• **Provozní celek 400 - Cídírna**

Oklepání odlitků, odstranění písku z povrchu odlitků a vytlučení pískových jader se provádí na dvou vytlukačích pevných roštech, odstranění vtokových soustav a nálitků se provádí pomocí ručních kladiv. Otryskání povrchu odlitků se provádí v mechanických komorových tryskačích. V tryskačích jsou odlitky pomocí tryskacího materiálu tryskány a zbavovány zbytků formovací směsi a nátěrů forem a jader. Tryskáním očištěné odlitky jsou zbaveny švů, zateklin, zbytků vtoků a nálitků na brousicím stroji ANDROMAT, kyvadlové brusce nebo ručními bruskami. V cídírně jsou dále umístěny zařízení pro svařování 1 ks o maximální příkon 16 kW a stojanová bruska 1 ks. Následuje vizuální kontrola odlitků, vytrídění neshodných odlitků a převoz odlitků do skladu hotových výrobků nebo do lakovny. Cídírna zahrnuje tato zařízení:

- **Vytluokací rošty 1 a 2** (ruční) - jedná se o dva pevné vytluokací rošty pro odstranění jader z odlitků, které jsou umístěny v úrovni podlahy haly. Vytlučený použitý písek propadá přes rošty do beden, odtud se vrací na regenerační jednotku. Odsávání roštů je napojeno na filtrační zařízení č. 318, které slouží také pro odsávání regenerační jednotky 6.
- **Ruční broušení** - broušení švů, zateklin, zbytků vtoků a nálitků. Znečištěná vzdušina je odsávána potrubím do společné filtrační jednotky. Broušení zahrnuje tato zařízení:
 - o Kyvadlová bruska 1 ks
 - o Ruční broušení (5 boxů)
 - o Stojanová bruska 1 ks
 - o Ruční broušení (4 boxy)Každý brusič má k dispozici 2 elektrické úhlové brusky s příkony 1600 W a 2400 W a 2 pneumatické brusky s příkony 300 W a 1000 W. Brusky v průběhu směny mění podle potřeby (vždy používá pouze 1 brusku).
- **Tryskací stroj TKM/ANDROMAT** - sestává se z tryskacího stroje zařízení **TKM 10** - tryskací komora pro mechanické tryskání a ze zařízení **ANDROMAT** (broušící stroj). Zařízení jsou odsávána a vzdušina je čištěna ve filtru č. 410 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 410.
- **Tryskací stroj OWD 1000 č. 1** - jedná se o stolový **mechanický** tryskač.
- **Tryskací stroj OWD 1000 č. 2** - jedná se o stolový **mechanický** tryskač.
Zařízení jsou odsávána a vzdušina je čištěna ve filtru č. 420 a vypouštěna do ovzduší výduchem č. 420.
- **Tryskací stroj OMSG CAPRI** - jedná se o zavázeční kabinu z ocelového plechu a profilů uzavřená dvoukřídlymi vraty, a to pro strojní tryskání povrchu odlitků ocelovou drtí nebo ocelovým granulátem. Vzdušina je odsávána a čištěna ve filtru č. 431, následně je vrácena zpět do haly. Tryskací stroj nemá definovaný výdech do vnějšího prostředí, neměří se.
- **Vozokomorová žíhací pec (elektrická)** - je určena pro žíhání na odstranění vnitřního pnutí, normalizační žíhání a feritizační žíhání odlitků z šedé a tvárné litiny v cídírně. Pec má elektrické odporové vytápění. Pec má maximální provozní teplotou 1 150 °C. Instalovaný elektrický příkon je 190 kW. Tepelné zpracování probíhá zavázečním způsobem vsázky. Maximální nosnost pecního vozu je 5t. Pro tento zdroj není instalováno zařízení ke snižování/omezování emisí znečišťujících látek. Vzdušina odchází po vychladnutí z pece odtahovým potrubím pomocí ventilátoru mimo halu.
- **Provozní celek 500 - Modelárna**
Slouží k výrobě modelů a jaderníků pro potřeby slévárny a jaderny, zahrnuje:
 - **Dřevoobráběcí stroje modelárny** (frézy, brusky, pily, srovnávačky a protahovačky) – stroje jsou odsávány, vzdušina čištěna ve filtrech FT 200 a FT 202 a vypouštěna zpět do haly. Maximální spotřeba dřeva 1 200 m³/rok.
- **Provozní celek 700 - Údržba**
Zajišťuje veškerou údržbu zařízení slévárny. Jsou zde umístěny zařízení pro svařování 1 ks, maximální příkon 200 kW, 1 kotoučová pila a 1 stojanová bruska. Zařízení jsou odsávána, vzdušina čištěna ve filtračním zařízení č. 401.
- **Provozní celek 900 - Lakovna**

Je umístěna v přístavbě haly čistírny odlitků. V lakovně se provádí poslední operace na odlitcích (základování). Pro základování odlitků se používají dva typy nátěrových hmot, a to vodou ředitelné nátěrové hmoty a rozpouštědlové nátěrové hmoty s organickými ředidly. Celková projektovaná spotřeba organických rozpouštědel je do 5 t/rok. Pro nanášení nátěrových hmot se používají dvě různé technologie - máčení odlitků v máčecích vanách a stříkání barev pomocí vysokotlakého stříkacího zařízení.

- **Máčecí vany 1, 2 a 3** - slouží k nanášení nátěrů vodou ředitelnými barvami. Máčení odlitků se provádí ve třech máčecích vanách. Každá má objem cca 1 m³. Rozměry van tak limitují velikost odlitků (slouží pro menší odlitky), které je možno barvit tímto způsobem. Odlitky po nanesení nátěru volně schnou v prostoru lakovny a cca po 24 až 48 hodinách jsou odváženy do expedičního skladu.
- **Stříkací box 1** - slouží k nanášení nátěrů na větší odlitky vodou ředitelnými barvami. Box je odsáván a vzdušina je čištěna pomocí dvoustupňového odlučovacího systému pro záchyt kapalných a pevných částic přestříků nátěrových hmot. Následně je vzdušina vypouštěna do vnějšího ovzduší komínem č. 901. je odsáván a vzdušina čištěna na filtračních roštech.
- **Stříkací box 2** - slouží k nanášení nátěrů na odlitky syntetickými barvami. Box je odsáván a vzdušina čištěna pomocí suchého třístupňového odlučovacího systému pro záchyt kapalných a pevných částic přestříků nátěrových hmot. Jednotky s aktivním uhlím pak zachycují plynné emise, které se odpařují přímo po nástřiku nátěrových hmot. Vzdušina je vypouštěna do vnějšího ovzduší komínem č. 905.
- **Plynová kotelná ZP** – obsahuje 4 plynové kotle na zemní plyn o celkovém instalovaném tepelném výkonu 330 kW_t (3x 77 kW_t a 1 x 99 kW_t).
- **Vytápění formoven a jádrovny** - zahrnuje 26 ks topných těles (infrazářičů) o jmenovitém tepelném příkonu 26 x 15 kW, spalující zemní plyn.
- **Vytápění provozní haly dočišťování odlitků** - zahrnuje 4 ks topných těles (infrazářičů) o jmenovitém tepelném příkonu 4 x 6 kW, spalující zemní plyn.

c) Přímo spojené činnosti:

- **Skladování pevných surovin** obsahuje objekty skladů pro vsázkové suroviny tavírní a suroviny pro formovnu
- **Tepelná úprava surovin** zahrnuje chlazení vratných písků z regenerace v chladničce.
- **Skladování kapalných surovin a nebezpečných látek** je prováděno v originálních obalech ve skladu hořlavín a v příručních skladech.
- **Skladování a transport výrobků** zahrnuje především objekt expedice odlitků a jeho logistiku.
- **Řízení výroby** je prováděno dispečerským způsobem.
- **Nakládání s odpadními vodami** je omezeno pouze na nakládání se splaškovými vodami. Ve slévárně žádné technologické odpadní vody nevznikají.
- **Nakládání s odpady** představuje shromažďování odpadů ve vyčleněných místech a prostředcích, včetně smluvního předávání odpadů ze zákona oprávněným odběratelům za účelem jejich využití nebo odstranění.
- **Monitoring a měření** - obsahuje systém zjišťování koncentrací emitovaných škodlivin znečišťujících ovzduší a vody, odpady, měření hluku.
- **Provozní celek 600 - Expedice** zajišťuje skladování a balení finálních odlitků pro zákazníky.

- **Provozní celek 800 - Vzduchotechnika** provádí větrání a klimatizaci objektů slévárny a čistírný včetně servisu zařízení na odsávání a zachycování škodlivin na filtrech.

II.

Krajský úřad stanovuje společnosti **RKL Slévárna, s.r.o.** se sídlem Hlučínská 633, 747 22 Dolní Benešov, IČ 62301918, 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. Provozní celek 100 - Tavná šedé a tvárné litiny

Tabulka č. 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
101 Tavení EIP 66 t/den 101 - EIP ELPHIAC 1 (1 x 4t) 102 - EIP ELPHIAC 2 (1 x 4t) 103 - Modifikační box (zařízení č. 101, 102 a 103 má výdych č. 101)	TZL	10	A	1 x za kalendářní rok

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

TZL - tuhé znečišťující látky

1.1.2. Provozní celek 200 - Výroba forem a jader

Tabulka č. 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
201 Přípravná směs STS 1 202 - Průběžný mísič OMEGA 320A 204 - Průběžný mísič OMEGA 335A (zařízení č. 202 a 204 bez výdychu)	TZL	20	C Platí do 31.12.2019	Neměří se
205 Přípravná směs STS 2 205 - Průběžný mísič OMEGA 335A (bez výdychů)			A Platí od 1.1.2020	

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

RKL Slévárna, s.r.o. – Slévárna šedé a tvárné litiny – výroba odlitků
 Integrované povolení čj. MSK 28925/2007 ze dne 29.10.2007,
 ve znění pozdějších změn

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

TZL - tuhé znečišťující látky

Tabulka č. 2

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
210 - Zásobník písku 1 (90 % regenerovaný + 10 % nový) 211 - Zásobník písku 2 (90 % regenerovaný + 10 % nový) 212 - Zásobník písku 3 (90 % regenerovaný + 10 % nový) (zařízení 210, 211 a 212 má výduch č. 312) 213 - Zásobník písku 4 (90 % regenerovaný + 10 % nový) 214 - Zásobník písku 5 (90 % regenerovaný + 10 % nový) (zařízení č. 213 a 214 má výduch č. 315)	TZL	10	C Platí do 31.12.2019 A Platí od 1.1.2020	1 x za 3 kalendářní roky

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

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

TZL - tuhé znečišťující látky

Tabulka č. 3

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
220 Přípravná směs CBA 220 - S mísič *) (bez výduchu) 221 - Vstřelovací stroj Vgi 5.0 222 - Vstřelovací stroj Röper (zařízení č. 221 a 222 mají výduch č. 220) 230 - Zásobník písku 6 *) (100 % nový, bez výduchu)	TZL	10	C Platí do 31.12.2019 A Platí od 1.1.2020	1 x za 3 kalendářní roky
	TOC	50	B	

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

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

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

TZL - tuhé znečišťující látky

TOC - těkavé organické látky vyjádřené jako celkový organický uhlík

*) Stacionární zdroj není vybaven definovaným výduchem do vnějšího ovzduší – neměří se.

1.1.4. Provozní celek 400 - Cídírna

Tabulka č. 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
401 - Vytloukáč rošt 1 402 - Vytloukáč rošt 2 (zařízení č. 401 a 402 má společný výdech se zařízením č. 318) 404 - Kyvadlová bruska 427 - Ruční broušení (5 boxů) (zařízení č. 404 a 427 má výdech č. 401) 410 - Tryskací stroj TKM 10 411 - Brousící stroj ANDROMAT (zařízení č. 410 a 411 má výdech č. 410) 421 - Tryskací stroj OWD 1 000 č. 1 422 - Tryskací stroj OWD 1 000 č. 2 424 - Stožanová bruska 428 - Ruční broušení (4 boxy) 429 - Svařování (zařízení č. 421, 422, 424, 428 a 429 má výdech č. 420) 431 - Tryskací stroj OMSG CAPRI *) (bez výduchu)	TZL	10	C Platí do 31.12.2019 A Platí od 1.1.2020	1 x za 3 kalendářní roky

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

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

TZL - tuhé znečišťující látky

Poznámka:

*) Stacionární zdroj není vybaven definovaným výduchem do vnějšího ovzduší – neměří se.

1.1.5. Provozní celek 500 - Modelárna

Tabulka č. 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
501 - Dřevoobráběcí stroje modelárny Frézy, brusky, pily, srovnávačky, protahovačky (bez výduchů)	TZL	30	C	Neměří se

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

TZL - tuhé znečišťující látky

1.1.6. Provozní celek 700 - Údržba

Tabulka č. 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
701 - Kotoučová pila 702 - Svařování 703 - Stojanová bruska (zařízení č. 701, 702 a 703 má výduch č. 401)	TZL	10	C Platí do 31.12.2019 A Platí od 1.1.2020	1 x za 3 kalendářní roky

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

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

TZL - tuhé znečišťující látky

1.1.7. Provozní celek 900 - Lakovna

Tabulka č. 1

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit	Vztažné podmínky	Četnost měření
900 Lakovna 901 - Stříkací box 1 (výduch č. 901) 905 - Stříkací box 2 (výduch č. 905) 902 - Máčecí vana 1 *) 903 - Máčecí vana 2 *) 904 - Máčecí vana 3 *)	TOC ^{1) 2) 3)}	50 g/m ²	B	1 x za 3 kalendářní roky

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

TOC - těkavé organické látky vyjádřené jako celkový organický uhlík

Poznámky:

- 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/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.
- 3) Od 1. 1. 2020 platí emisní limit TOC v mg/m³ pro všechny výduchy z jednotlivých prostorů - nanášení, vytékání, sušení, vypalování - a emisní limit vyjádřený v g/m² se nadále neuplatňuje.
- *) Stacionární zdroje nejsou vybaveny definovaným výduchem do vnějšího ovzduší – neměří se.

1.1.8. Plynová kotelna

Stacionární zdroj	Znečišťující látka	Emisní limit (mg/m ³)	Vztažné podmínky	Četnost měření
001 Plynová kotelna ZP 001 - Kotel č. 1 (1 x 77 kW) 002 - Kotel č. 2 (1 x 77 kW) 003 - Kotel č. 3 (1 x 77 kW) 004 - Kotel č. 4 (1 x 99 kW) (zařízení č. 001, 002, 003 a 004 má výduch č. 001)	NO _x	100/80 ¹⁾	A 3 % O ₂	Neměří se ²⁾
	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

Poznámka:

1) Hodnota emisního limitu 80 mg/m³ platí pro zařízení č. 004 Kotel 4.

2) Neprovádí se měření emisí znečišťujících látek.

Tabulka č. 1.1.9.

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.

Stacionární zdroje	Kód
001 - Kotel č. 1 002 - Kotel č. 2 003 - Kotel č. 3 004 - Kotel č. 4	1.1.
202 - Průběžný mísič OMEGA 320A 203 - Průběžný mísič OMEGA 320A 205 - Průběžný mísič OMEGA 320A 210 - Zásobník písku 1 211 - Zásobník písku 2 212 - Zásobník písku 3 213 - Zásobník písku 4 214 - Zásobník písku 5 220 - S mísič (CBA) 221 - Vstřelovací stroj Vgi 5.0 222 - Vstřelovací stroj Röper 230 - Zásobník písku 6 310 - Regenerační jednotka 1 311 - Chladnička písku 1 312 - Regenerační jednotka 2 314 - Regenerační jednotka 3 315 - Regenerační jednotka 4 316 - Chladnička písku 2 317 - Regenerační jednotka 5 318 - Regenerační jednotka 6 331 - Zásobník písku 7	4.6.1.

332 - Zásobník písku 8 333 - Zásobník písku 9 341 - Zásobník písku 10 342 - Zásobník písku 11 343 - Zásobník písku 12 401 - Vytluokací rošt 1 402 - Vytluokací rošt 2	
440 - Vozokomorová žihací pec	4.6.2.
101 - EIP ELPHIAC 1 (1 x 4t) 102 - EIP ELPHIAC 2 (1 x 4t) 103 - Modifikační box	4.6.4.
404 - Kyvadlová bruska 411 - Brousící stroj ANDROMAT 424 - Stojanová bruska 427 - Ruční broušení (5 boxů) 428 - Ruční broušení (4 boxy) 429 - Svařování 701 - Kotoučová pila 702 - Svařování 703 - Stojanová bruska	4.13.
410 - Tryskáč stroj TKM 10 421 - Tryskáč stroj OWD 1 000 č. 1 422 - Tryskáč stroj OWD 1 000 č. 2 431 - Tryskáč stroj OMSG CAPRI	4.12.
501 - Dřevoobráběcí stroje modelárny	7.7.
901 - Stříkáč box 1 902 - Máčecí vana 1 903 - Máčecí vana 2 904 - Máčecí vana 3 905 - Stříkáč box 2	9.8.

1.2 Voda

Nejsou stanoveny

1.3 Hluk a vibrace

Nejsou stanoveny

1.4 Neionizující záření

Nejsou stanoveny

2. Opatření k vyloučení rizik možného znečištění 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** Tři měsíce před plánovaným ukončením provozu zařízení nebo jeho části předložit krajskému úřadu plán postupu jeho ukončení.
- 2.2** V případě ukončení činnosti zařízení z důvodu neopravitelné havárie a jiné nepředvídatelné události bude plán opatření předložen krajskému úřadu do 30 dnů po havárii nebo jiné nepředvídatelné události.

2.3 V případě ukončení provozu zařízení bude postupováno mj. v souladu se základní zprávou, schválenou v části III. výrokové části integrovaného povolení.

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

3.1. Seznam odpadů, které v zařízení vznikají:

Katalog. č. odpadu	Název odpadu
08 01 11	Odpadní barvy a laky obsahující organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky
08 01 17*	Odpady z odstraňování barev nebo laků obsahujících organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky
08 04 09*	Odpadní lepidla a těsnicí materiály obsahující organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky
10 09 07*	Licí formy a jádra použitá k odlévání obsahující nebezpečné látky
10 09 09*	Prach z čištění spalin obsahující nebezpečné látky
10 09 11*	Jiný úlet obsahující nebezpečné látky
13 05 07*	Zaolejovaná voda z odlučovačů oleje
15 01 02 O/N	Plastové obaly
15 01 04 O/N	Kovové obaly
15 01 10*	Obaly obsahující zbytky nebezpečných látek nebo obaly těmito látkami znečištěné
15 02 02*	Absorpční činidla, filtrační materiály (včetně olejových filtrů jinak blíže neurčených), čisticí tkaniny a ochranné oděvy znečištěné nebezpečnými látkami
16 06 01*	Olověné akumulátory
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

V případě vzniku nového druhu nebezpečného odpadu nebo změny zařazení odpadu pod katalogové číslo, které není uvedeno v tabulce, bude uvedená skutečnost do 30 dnů písemně oznámena krajskému úřadu, a to v rozsahu názvu odpadu a jeho katalogového čísla a místa vzniku."

3.2 Provozovatel zajistí oddělené shromažďování odpadů z odprášení indukčních pecí od 1.1.2008

3.3 Provozovatel zajistí ověření skutečných vlastností odpadu z odprášení indukčních pecí. Kopii osvědčení o vyloučení nebezpečných vlastností předloží krajskému úřadu v souladu s kapitolou 11. tohoto rozhodnutí

3.4 Provozovatel zařízení zajistí třídění využitelných složek vytříděných z komunálního odpadu, a to od 1.1.2008

3.4 V roce 2008 a 2010 provozovatel zajistí ověření kvality odpadu katalogového čísla 100908 Licí formy a jádra použita k odlévání neuvedená pod číslem 100907. Doklad o tomto ověření bude zaslán krajského úřadu v souladu s kapitolou 11. výrokové části tohoto rozhodnutí.

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 Povolení k odběru podzemních vod ze studny označené „St-5“ k technologickým účelům v následujícím rozsahu:

Číslo hydrogeologického rajónu	155
Parcelní číslo umístění studny	283/20 v k. ú. Dolní Benešov
Souřadnice S-JTSK	X: -481411, Y: -1090976
Průměrný odběr	0,3 l/s
Maximální odběr	1,0 l/s
Maximální měsíční odběr (červen – září)	90,0 m ³ /měsíc
Maximální měsíční odběr (říjen – květen)	20,0 m ³ /měsíc
Roční odběr	520,0 m ³ /rok
Účel odběru	doplňování užitkové vody pro chladicí okruh

- Platnost povolení k odběru podzemních vod je stanovena do 31.12.2023.
- Provozovatel bude měřit množství odebíraných podzemních vod. Informace o naměřených hodnotách budou předkládány krajskému úřadu v souladu s kapitolou 11. tohoto rozhodnutí.

4.2

Provozovatel zařízení je povinen provozovat zařízení v souladu s dokumenty uvedenými 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 budou řešena v souladu s provozním řádem a havarijním plánem. Dokumenty jsou schváleny v části III. písm. 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 přerušení provozu zařízení), při kterých může vzniknout nebezpečí ohrožení životního prostředí nebo zdraví člověka

V případě havárií a jakýchkoliv dalších situací odlišných od podmínek běžného provozu budou dodržována veškerá opatření, která jsou zahrnuta v havarijním plánu a provozním řádu, které jsou schváleny v části III. písm. A výrokové části tohoto rozhodnutí.

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

Monitoring k ověření emisních limitů vyplývajících z příslušných právních předpisů je stanoven v kapitole 1.1 a 4.1 výrokové části tohoto rozhodnutí.

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 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“), zn. HOK/OV-4379/213.5/07/002 ze dne 6.6.2007

13.1 Hluková situace v chráněném venkovní prostoru bude kontrolována pravidelným měřením ve dvouletých intervalech na měřicích místech stanovených po dohodě s KHS. Výsledky měření budou předkládány KHS vždy k 31.12. daného roku.

13.2 Výsledky prvního měření budou předloženy na KHS a krajský úřad nejpozději k 1.5. 2008 v souladu s kapitolou 11. tohoto rozhodnutí.

III.

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

1) ukládá plnění:

„Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší - Slévárna šedé a tvárné litiny - výroba odlitků“, přiděleno č. 39931/2019/I.

2) schvaluje:

a) „Havarijní plán - plán opatření pro případ havarijního zhoršení jakosti vod při skladování a manipulaci se závadnými látkami v objektech společnosti RKL Slévárna, s.r.o.“, přiděleno č. 39931/2019/II.

b) „Základní zpráva - RKL Slévárna, s.r.o.“, přiděleno č. 39931/2019/III.

3) vydává:

a) Povolení provozu dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů, těchto stacionárních zdrojů:

„001 - Kotel č. 1“, „002 - Kotel č. 2“, „003 - Kotel č. 3“, „004 - Kotel č. 4“, „101 - EIP ELPHIAC 1 (1 x 4t)“, „102 - EIP ELPHIAC 2 (1 x 4t)“, „103 - Modifikační box“, „202 - Průběžný mísič OMEGA 320A“, „204 - Průběžný mísič OMEGA 320A“, „205 - Průběžný mísič OMEGA 320A“, „210 - Zásobník písku 1“, „211 - Zásobník písku 2“, „212 - Zásobník písku 3“, „213 - Zásobník

písku" 4, „214 - Zásobník písku 5“, „220 - S mísič (CBA)“, „221 - Vstřelovací stroj Vgi 5.0“, „222 - Vstřelovací stroj Röper“, „230 - Zásobník písku 6“, „310 - Regenerační jednotka 1“, „311 - Chladnička písku 1“, „312 - Regenerační jednotka 2“, „314 - Regenerační jednotka 3“, „315 - Regenerační jednotka 4“, „316 - Chladnička písku 2“, „317 - Regenerační jednotka 5“, „318 - Regenerační jednotka 6“, „331 - Zásobník písku 7“, „332 - Zásobník písku 8“, „333 - Zásobník písku 9“, „341 - Zásobník písku 10“, „342 - Zásobník písku 11“, „343 - Zásobník písku 12“, „401 - Vytloukáč rošt 1“, „402 - Vytloukáč rošt 2“, „404 - Kyvadlová bruska“, „410 - Tryskáč stroj TKM 10“, „411 - Brousící stroj ANDROMAT“, „421 - Tryskáč stroj OWD 1 000 č. 1“, „422 - Tryskáč stroj OWD 1 000 č. 2“, „424 - Stojanová bruska“, „427 - Ruční broušení (5 boxů)“, „428 - Ruční broušení (4 boxy)“, „429 - Svařování“, „431 - Tryskáč stroj OMSG CAPRI“, „440 - Vozokomorová žíhací pec“, „501 - Dřevoobráběcí stroje modelárny“, „601 - Kotoučová pila“, „602 - Svařování“, „603 - Stojanová bruska“, „901 - Stříkáč box 1“, „902 - Máčecí vana 1“, „903 - Máčecí vana 2“, „904 - Máčecí vana 3“, „905 - Stříkáč box 2“,

- b) Závazné stanovisko k provedení a užívání stavby dle § 11 odst. 3 zákona č. 201/2012 Sb., ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů, těchto stacionárních zdrojů:

„Topná tělesa (infrazářiče) 4 x 6 kW“, „Topná tělesa (infrazářiče) 26 x 15 kW,

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

- 1) Krajského úřadu Moravskoslezského kraje, odboru životního prostředí a zemědělství, č. j. MSK 120931/2006 ze dne 25.7.2006, ve věci povolení vydání provozního řádu 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,
- 2) Bod 3 výroku rozhodnutí Okresního národního výboru v Opavě, odboru vodního a lesního hospodářství, č.j. voda 28/235/84-Hol. ze dne 27.2.1984, ve věci povolení odběru podzemní vody ze studny a jejího využívání k technologickým účelům, dle § 8 odst. 1 písm. b) bodu 1. zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů,
- 3) Městského úřadu Hlučín, odboru životního prostředí komunálních služeb č.j. OŽPaKS/19406/2006/MA ze dne 15.5.2006, ve věci udělení souhlasu k nakládání s nebezpečnými odpady podle § 16 odst. 3 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, (zákon o odpadech), ve znění pozdějších předpisů,
- 4) Městského úřadu Hlučín, odboru životního prostředí a komunálních služeb č.j. OŽPaKS/8111/2007/MA ze dne 1.3.2007, ve věci udělení souhlasu k nakládání s nebezpečnými odpady podle § 16 odst. 3 zákona č. 185/2001 Sb.

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

- 1) Povolení k odběru podzemních vod dle § 8 odst. 1 písm. b) bodu 1. zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů.
- 2) Schválení plánu opatření pro případ havárie dle § 39 odst. 2 písm. a) zákona č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů (vodní zákon), ve znění pozdějších předpisů,
- 3) Závazné stanovisko podle § 79 odst. 4 zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů,

RKL Slévárna, s.r.o. – Slévárna šedé a tvárné litiny – výroba odlitků
Integrované povolení čj. MSK 28925/2007 ze dne 29.10.2007,
ve znění pozdějších změn

- 4) 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,
- 5) Povolení provozu stacionárního zdroje dle § 11 odst. 2 písm. d) zákona č. 201/2012 Sb., o ochraně ovzduší, ve znění pozdějších předpisů,
- 6) 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,