

Vyjádření v rámci procesu posuzování vlivů na životní prostředí (EIA) z hlediska zákona o integrované prevenci			
Název záměru:	Navýšení kapacity výroby patního lanka a výroba ocelového kordu		
Kód záměru IS EIA:	<a href="#">MZP464</a>		
Oznamovatel:	Tebodin Czech Republic, s.r.o.		
Kraj:	Ústecký kraj		
Dokument:	Dokumentace	Dopis	4741/ENV/16
Provozovatel IPPC zařízení:	---		
Zařízení:	---		
Integrované povolení:	---		
PID IS IPPC:	---		
<b>Vyjádření z hlediska zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci a o omezování znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů (zákon o integrované prevenci), v platném znění:</b>			
<p>Předmětem záměru společnosti Kiswire (oznamovatelem je společnost Tebodin Czech Republic, s.r.o.) je navýšení kapacity výroby patního lanka (Bead Wire) a výroba ocelového kordu (Steel Cord) instalací výrobních linek do areálu Kiswire v průmyslové zóně Triangle u Žatce. Patní lanko je vysokopevnostní ocelové lano, které slouží jako výztuha patky pneumatik pro automobily a letadla. Ocelový kord je pás z ocelových lanek a spolu s textilními vlákny tvoří kostru automobilových pneumatik. Výrobní kapacita by měla být následující – v roce 2017 10 000 tun patního lanka a 2 000 tun ocelového kordu; v roce 2018 35 000 tun patního lanka a 25 000 tun ocelového kordu a v roce 2021 se počítá s nárůstem výroby ocelového kordu na 50 000 tun. Počet zaměstnanců vzroste až na 524 (z toho 44 zaměstnanců v administrativě) v roce 2021. Výroba bude probíhat nepřetržitě ve třech směnách.</p> <p>Výroba patního lanka probíhá následujícím způsobem. Vstupním materiálem je válcovaný drát, který je nejprve zbaven nečistot a poté projde mořením. Zhruba polovina drátů pro výrobu patních lanek prochází následně předprotahováním pro zmenšení průměru, a potom procesem kalení olovem. Požadovaný průměr všech drátů je dosažen pomocí dalšího protahování a drát je poté pokoven bronzem a ošetřen antikorozní ochranou (inden-kumaronová pryskyřice). Po kontrole kvality jsou cívky s drátem zabaleny, uskladněny a následně expedovány.</p> <p>Výroba ocelového kordu probíhá následujícím způsobem. Vstupním materiálem je válcovaný drát, který je nejprve zbaven nečistot a poté projde mořením. Zhruba polovina drátů pro výrobu ocelového kordu je kalena olovem ve výrobní hale patního lanka a druhá polovina je protahována pro zmenšení průměru v hale pro výrobu ocelového kordu. Dráty jsou poté zakaleny v olovu a pokoveny mosazí a následuje proces finálního protahování pro dosažení konečného průměru. Tenké drátky jsou potom splétány do lanek a lan a po kontrole kvality jsou cívky s lanky zabaleny, uskladněny a následně expedovány.</p> <p>Součástí výrob bude i příprava roztoků pro chemické lázně (např. HCl, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, NaOH, CuSO<sub>4</sub>, SnSO<sub>4</sub>) a proces regenerace chemických lázní H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>. Příprava roztoků probíhá přímo v zásobních nádržích technologické linky, nebo v těsném sousedství výrobní linky, a to smícháním chemikálie s vodou na požadovanou koncentraci. Místa pro přípravu</p>			

a míchání chemikálií jsou vybavena záchytnou jímkou pro eliminaci jejich úniku.

Na základě předložené Dokumentace přichází v úvahu zařazení výroby patních lanek a ocelového kordu pod kategorií 2.6. (Povrchové úpravy kovů nebo plastických hmot s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázně větší než 30 m<sup>3</sup>.) přílohy č. 1 zákona o integrované prevenci. V Dokumentaci je podrobně rozepsán obsah lázní, jejichž celkový objem bude přesahovat stanovenou prahovou hodnotu 30 m<sup>3</sup> (24,7 m<sup>3</sup> procesních lázní u patního lanka a 41,3 m<sup>3</sup> u ocelových kordů). Na základě poskytnutých informací se lze domnívat, že provozovatel zařízení bude muset disponovat platným integrovaným povolením, což rovněž uvádí v kapitole B.I.9. (Výčet navazujících rozhodnutí podle § 9 odst. 3 a správních úřadů, které budou tato rozhodnutí vydávat) Dokumentace zmiňuje („*Zařízení bude zařazeno do bodu 2.6 „Povrchová úprava“ podle přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb. Integrované povolení podle tohoto zákona bude vydávat Krajský úřad Ústeckého kraje, odbor životního prostředí a zemědělství, Velká Hradební 3118/48, Ústí nad Labem*“).

Oznamovatel v Dokumentaci uvádí, že použité technologie patří k nejlepším dostupným technikám (BAT). Informace jsou součástí samostatné přílohy č. 7 k Dokumentaci. V tomto směru doplňujeme, že by mělo být provedeno porovnání aplikovaných technologií a jejich parametrů, zejména v oblasti emisí, s BAT. Uvedený záměr by pak měl jednoznačně a transparentně zaručovat, že po jeho realizaci budou garantované parametry technologie minimálně na úrovni BAT.

Kromě výše uvedeného neuplatňujeme v této fázi procesu (z hlediska problematiky integrované prevence) žádné další připomínky.

<b>Zpracoval:</b>	Eduard Hlavatý	<b>Dne:</b>	10/02/2016
-------------------	----------------	-------------	------------