

# Výklady k příloze č. 1 zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci Kategorie 2 – Výroba a zpracování kovů

## Výklad 1

*Dopis OIP MŽP č.j. 1807/OIP/03 ze dne 2.5.2003*

Spotřeba tepelné energie se vztahuje na proces ohřátí kovu, který je předřazen vlastnímu kování. Podmínkou pro zařazení do této kategorie je splnění limitních hodnot- tj. 50 kJ na jeden buchar a zároveň tepelná energie 20 MW.

## Výklad 2

*Dopis OIP MŽP č.j. 1807/OIP/03 ze dne 2.5.2003; č.j.283/OIP/04 ze dne 16.2.2004*

V případě užití ponorové žárové technologie se jedná o spojení chemické a žárové technologie. Pokud zpracovávané množství ocelového materiálu překračuje hodnotu uvedenou v kategorii 2.3.c), nastává předpoklad pro zahrnutí procesu pod režim IP.

## Výklad 3

*Dopis OPVI MŽP č.j. 3525/OPVI/054 ze dne 17.5.2005*

Zařízení (slévárna železných kovů - litiny), které je tvořeno dvěma kuplovými pecemi, z nichž má každá výrobní kapacitu maximálně 15,6 t litiny za den. Obě pece nelze provozovat současně. V jednom dni je aktivní pouze jedna kuplová pec a druhá pec chladne. Souběžný provoz není možný vzhledem k uspořádání technologie ani teoreticky.

Z hlediska zákona o integrované prevenci se jedná o zařízení kategorie 2.4. Kategorie 2.4 přílohy č. 1 zákona

o integrované prevenci zní: „Slévárny železných kovů o výrobní kapacitě větší než 20 tun denně.“

V poznámce, která je uvedena v posledním odstavci přílohy č. 1 zákona o integrované prevenci, je uvedeno, že uváděné prahové hodnoty jsou obecně udávány ve vztahu k projektovaným výrobním kapacitám anebo jinému parametru zařízení.

Pokud je výrobní kapacita celého zařízení maximálně 15,6 tun/den, **nepatří zařízení pod režim zákona o integrované prevenci.**

## Výklad 4

*Dopis OPVI MŽP č.j. 1849/OPVI/05 ze dne 5.4.2005*

Pokud je výrobní kapacita celé linky tavení hliníku 13,48 tun/den, **nepatří zařízení pod režim zákona o integrované prevenci.**

## Výklad 5

*Dopis OIP MŽP č.j. 1807/OIP/03 ze dne 2.5.2003; č.j. 6481/OPVI/04 ze dne 1.10.2004; č.j. 2747/OPVI/05 ze dne 8.4.2005; č.j. 4649/OPVI/05 ze dne 15.6.2005*

Zařazení elektrochemického nanášení nátěrových hmot (kataforézy) pod režim IPPC je třeba odvozovat z definování tohoto procesu. V procesu mají svou funkci elektrody, elektrolyty, elektrolytický průběh atd. Charakter technologického procesu podporuje *zařazení* technologie elektrochemického (foretického) nanášení nátěrových hmot do kat. 2.6. zahrnující „elektrochemické a chemické úpravy“.

Do objemového limitu (30 m<sup>3</sup>) se zahrnují funkční (pracovní) lázně, ve kterých dochází k elektrolytické (elektrochemické) nebo chemické reakci s povrchem kovů a plastů, např. moření, fosfátování, pokovení (povrstvení), pasivace atd. Lázně, ve kterých nedochází k reakcím (nebo jen k nechtěným a v malém rozsahu) a lázně oplachové se nezahrnují pod pojem funkční (pracovní) lázeň.

## Výklad 6

*Dopis OIP MŽP č.j. 1852/OIP/03 ze dne 14.4.2003*

Mořirna o objemu lázní větším jak 30 m<sup>3</sup> spadá do kategorie 2.6.

## Výklad 7

*Dopis OIP MŽP č.j. 1683/OIP/03 ze dne 18.4.2003*

Zařízení na povrchovou úpravu skříní a dveří chladniček; linka předúpravy - odmašťování a zinečné fosfátování plechů představuje chemickou úpravu (proces) za použití chemické lázně (elektrolytu). Jedná se o použití technologie pracující s chemickými roztoky.

Pokud objem používané lázně (chemického roztoku) dle charakteristik projektu překračuje kapacity uvedené v předmětné příloze č. 1 zákona, nastává předpoklad pro vstup zařízení do režimu integrované prevence.

## Výklad 8

*Dopis OPVI MŽP č.j. 1505/OPVI/04 ze dne 12.3.2004*

Do objemového limitu se zahrnují funkční lázně, tj. lázně s chemickými činidly a vany s oplachovými vodami se nezapočítávají do obsahu lázní ve smyslu přílohy č. 1 zákona o integrované prevenci. Limit obsahu lázní větších než 30 m<sup>3</sup> se proto vztahuje na stávající a nově instalované, případně projektované objemy funkčních lázní.

## Výklad 9

*Dopis OPVI MŽP č.j. 1812/OPVI/05 ze dne 14.3.2005*

Zařízení na zpracování a využití kovových odpadů převážně na bázi mědi, které jsou pozlacené nebo postříbřené, kdy se jedná o separátní odzrcení a odstříbření při současném získání mědi. Zařízení využívá princip jodidové analýzy, který umožňuje snímat slabé vrstvy drahých kovů z kovových podkladů na bázi mědi, železa, niklu, tantalu a jejich slitin, aniž by se tyto podklady rozpouštěly a znečišťovaly povrch. Proces probíhá ve vodném prostředí (roztoku) v pracovní vaně o obsahu 2 m<sup>3</sup>, za působení elektrického proudu. Při porovnání kapacity zařízení s kapacitním limitem technologicky obdobného zařízení uvedeného v kategorii 2.6. a z toho vyplývajících potenciálních dopadů na životní prostředí lze odvozovat, že **nejsou dány předpoklady pro zařazení** takto samostatně vymezeného zařízení **pod režim zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci**.

## Výklad 10

*Dopis OPVI MŽP č.j. 74418/ENV/06 a 80412/ENV/06*

Technologický proces zinkování spočívá v nanášení ochranné vrstvy zinku na kovový odmaštěný materiál při teplotě lázně 460°C. Zinkování probíhá v 1 ks zinkovací vany o rozměrech 2000x800x1200 mm. Vana je otápěna 2 ks hořáků na zemní plyn umístěnými na čelní stěně žárotechnické vyzdívky vany o výkonu 63 kW. V daném zařízení, pro které je relevantní kategorie 2.3.c) je zpracované množství surové oceli 0,45 t/hod, a proto nespadá pod působnost zákona o integrované prevenci.

## Výklad 11

*Dopis OPVI MŽP č.j. 2299/710/06 a 16520/ENV/06 ze dne 21. 3. 2006*

Zařízení pro výrobu šedé litiny tvoří 2 kupolové pece s výrobní kapacitou 3000 kg/h resp. 2500 kg/h. V provozu je v daném okamžiku vždy jen jedna z pecí a tento provoz je dvousměnný. V roce 2004 bylo vyrobeno celkem 3918 tun tekutého kovu za 236 pracovních dní, v roce 2005 bylo vyrobeno celkem 3794 tun tekutého kovu za 230 pracovních dní. Z hlediska zákona o integrované prevenci se jedná o zařízení kategorie 2.4. Z provozních záznamů za rok 2005 vyplývá, že v některé dny v roce byla překročena hranice tavby 20 tun za den, proto lze toto zařízení pro výrobu šedé litiny označit za zařízení kategorie 2.4. dle přílohy č. 1 k zákonu o integrované prevenci.

## Výklad 12

*Dopis OPVI MŽP č.j. 3128/710/06 a 23214/ENV/06 ze dne 5. 4. 2006*

Zařízení pro výrobu šedé a tvárné litiny (slévárna železných kovů) tvoří 2 kupolové pece s výrobní kapacitou u každé 5000 kg/h. Z důvodu používané technologie výroby je v provozu v daném okamžiku vždy jen jedna z pecí a provoz na těchto pecích je denně 3,5 hodiny. Navíc stávající navazující technologie neumožňují navýšení výroby nad současnou úroveň. Z hlediska zákona o integrované prevenci se jedná o zařízení kategorie 2.4. Vzhledem k uvedeným údajům nelze stávající zařízení pro výrobu šedé a tvárné litiny označit za zařízení kategorie 2.4. dle přílohy č. 1 k zákonu o integrované prevenci.

## Výklad 13

*Dopis OPVI MŽP č.j. 424 /710/06 a 2516/ENV/06 ze dne 12. 1. 2006*

Zařízení na výrobu odlitků ze šedé litiny, maximální hmotnost jednoho kusu odlitku je 500 kg, odlitky jsou odlévány do bentonitových formovacích směsí nebo směsí pojených vodním sklem, jedná se o ekologické formovací směsi. Tavení tekutého kovu je zabezpečováno v elektrických středofrekvenčních indukčních pecích, ve dvou tavicích kelímcích každý o obsahu 1 tuny nataveného kovu. Tavicí výkon obou kelímků je 1 tuna nataveného kovu za hodinu. Roční produkce ze šedé litiny je maximálně 2 500 tun expedovaných výrobků, což představuje 3 300 tun nataveného kovu za rok. Maximální denní množství nataveného kovu je v daném zařízení

uváděno 17 tun/den, což je zdůvodněno tím, že se jedná o maximální množství, které lze do vyrobených forem ještě odlít. Teoretická maximální štítková kapacita je uváděna 1 tuna/hod, což představuje 24 tun/den. Zařízení odpovídá znění kategorie 2.4. přílohy č. 1 zákona o integrované prevenci. Maximální denní množství nataveného kovu je 17 tun/den, proto dané zařízení pod režim zákona o integrované prevenci nespadá.

### Výklad 13

*Dopis OPVI MŽP č.j. 2299/710/06 a 16520/ENV/06 ze dne 21. 3. 2006*

Pro technologii tlakového lití hliníku je relevantní kategorie 2.5.b), která zní: „Zařízení na tavení, včetně slévání slitin, neželezných kovů, včetně přetavovaných produktů (rafinace, výroba odlitků apod.), o kapacitě tavení větší než 4 t denně u oliva a kadmia nebo 20 t denně u všech ostatních kovů.“ V roce 2004 byla produkce 1303 tun při 7200 hodinách tavby, v roce 2005 byla produkce 1112 tun při 7000 hodinách tavby. Na základě těchto údajů lze konstatovat, že zařízení pro tlakové lití hliníku nespadá do kategorie 2.5.b).

### Výklad 14

*Dopis OPVI MŽP č.j. 5898/710/06 a 39677/ENV/06 ze dne 19. 7. 2006*

Kataforéza je řazena spolu s anaforézou do skupiny elektroforézních metod depozice laků. Při kataforéze se používají kationické ve vodě rozpustné nátěrové hmoty na bázi epoxidů (popř. akrylátů) obsahující částice laku ve formě polymerních kationtů. Při lakování je výrobek ponořen do lakovací lázně a zapojen jako katoda. Vložením stejnosměrného napětí mezi výrobek a protielektrodu (anodu) se vytvoří elektrické pole, vlivem něhož putují kationty ke katodě, kde reakcí s hydroxylovými ionty vznikajícími na ní rozkladem vody ztrácejí rozpustnost a vylučují se na povrchu dílů. Elektricky vyloučená vrstva pevně lne k podkladu, přebytečný lak se opláchně. Vyloučený povlak je nutno vypálit při teplotách okolo 160 až 180°C, kdy dochází k polymeraci a povlak získává konečné vlastnosti. Vlastní depozici nátěru předchází kvalitní předúprava povrchu. Povrch výrobku musí být chemicky odmaštěn, zbaven koroze a opatřen homogenním Zn (Fe)-fosfátem. Pro linku kataforetického nanášení základního laku (objem 85 m<sup>3</sup>) je relevantní kategorie 2.6. Objem přesahuje prahovou hodnotu pro kategorii 2.6. a provozovatel má tedy povinnost získat integrované povolení.

### Výklad 15

*Dopis OPVI MŽP č.j. 74418/ENV/06 a 80412/ENV/06*

Technologický proces moření spočívá v odstraňování okují a mastnot z kovového materiálu ve 2 ks mořících pogumovaných kádích o rozměrech 2250x1200x1000 mm umístěných nad záchytnou jímkou. K moření se používá 20% kyselina chlorovodíková. V daném zařízení, pro které je relevantní kategorie 2.6., je objem lázně 6 m<sup>3</sup>, a proto nespadá pod působnost zákona o integrované prevenci

### Výklad 16

*Dopis OPVI MŽP č.j. 15260/ENV/07 ze dne 26. 2. 2007*

Provozovatel provozuje zařízení na výrobu nebo tavení neželezných kovů a jejich slitin. Konkrétně se jedná o odlitky ze slitin hliníku a slitin zinku. Záměrem provozovatele je navýšení kapacity tavení slitin hliníku instalací nové tavicí pece s kapacitou 24 t/den.

Přehled zařízení pro výrobu odlitků ze slitin hliníku a zinku provozovaných provozovatelem:

1. Tavení a lití odlitků ze slitin hliníku

3 tavicí pece, každá o kapacitě 1,5 t/den. Tavicí pec o kapacitě 1,5 t/den byla demontována a nahrazena novou tavicí pecí o kapacitě 24 t/den. Celková kapacita tavení slitin hliníku bude 27 t/den (1,5 + 24 + 1,5).

2. Tavení a lití slitin zinku

Tavicí pec o kapacitě 6 t/den.

Pro danou technologii je relevantní kategorie 2.5.b). Vzhledem k tomu, že je překročena kapacita tavení stanovená zákona o integrované prevenci, je povinností provozovatele získat integrované povolení.

### Výklad 17

*Dopis OL MŽP č.j. 2069/ENV/07 ze dne 6. 2. 2007*

Zařízení sloužící ke kataforetickému lakování kovových výrobků o obsahu kataforezní lázně nad 30 m<sup>3</sup>. Kataforéza je nanášení barvy elektroforézním způsobem. Při kataforéze se používají kationické ve vodě rozpustné nátěrové hmoty na bázi epoxidů (popř. akrylátů) obsahující částice laku ve formě polymerních kationtů. Při lakování je výrobek ponořen do lakovací lázně a zapojen jako katoda. Vložením stejnosměrného napětí mezi výrobek a protielektrodu (anodu) se vytvoří elektrické pole, vlivem něhož putují kationty ke katodě, kde reakcí s hydroxylovými ionty vznikajícími na ní rozkladem vody ztrácejí rozpustnost a vylučují se na povrchu dílů. Elektricky vyloučená vrstva pevně lne k podkladu, přebytečný lak se opláchně. Vyloučený povlak je nutno vypálit při teplotách okolo 160 až 180°C, kdy dochází k polymeraci a povlak získává konečné vlastnosti. Vlastní depozici nátěru předchází kvalitní předúprava povrchu. Povrch výrobku musí být chemicky odmaštěn, zbaven koroze a opatřen homogenním Zn (Fe)-fosfátem.

Pro danou technologii mohou být relevantní tyto kategorie:

- 2.6. - zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li objem lázní větší než 30m<sup>3</sup>,
- 6.6. - zařízení pro povrchovou úpravu látek, předmětů nebo výrobků používající organická rozpouštědla, zejména provádějící apreturu, potiskování, pokovování, odmašťování, nepromokavou úpravu, úpravu rozměrů, barvení, čištění nebo impregnaci, o spotřebě organického rozpouštědla větší než 150 kg za hodinu nebo větší než 200 t za rok.

Pro porovnání kapacity zařízení z hlediska spotřeby organického rozpouštědla s kapacitním limitem uvedeným v kategorii 6.7. (150 kg/hod nebo 200 t/rok) nebyly v dodaných podkladech dostatečné údaje.

V kategorii 2.6. jsou rozhodujícími parametry: použití elektrolytického nebo chemického procesu a celkový objem lázní. Technologie kataforetického nanášení laku naplňuje dikci kategorie 2.6. (kataforézu je třeba řadit mezi elektrolytické postupy). Tento závěr je podpořen i odborným stanoviskem Agentury integrované prevence a technické pracovní skupiny pro povrchové úpravy. Pokud objem lázní kataforetické linky (lakovacích lázní) přesahuje prahovou hodnotu pro kategorii 2.6., pak provozovateli zařízení vzniká povinnost získat integrované povolení.

## Výklad 18

### *Dopis OPVI MŽP č.j. 32300/ENV/07 ze dne 22. 5. 2007*

Předmětem dotazu je galvanovna, která se nachází v areálu „firmy č. 1“. Tato galvanovna byla vybudována v 60. letech 20. století, skládala se ze dvou hal a k nim přilehlých místností. Dle informací získaných od „firmy č. 2“ byla severní hala galvanovny firmou č. 1 odstavena z provozu, došlo k vybourání a kompletní likvidaci technologie i všech lázní. Jižní hala s přilehlou místností je od 1. 1. 2007 pronajata „firmou č. 2“, která ji využívá ke svým potřebám.

Pro technologii galvanizování mohou být relevantní tyto kategorie:

- 2.6. - zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li objem lázní větší než 30m<sup>3</sup>,
- 6.6. - zařízení pro povrchovou úpravu látek, předmětů nebo výrobků používající organická rozpouštědla, zejména provádějící apreturu, potiskování, pokovování, odmašťování, nepromokavou úpravu, úpravu rozměrů, barvení, čištění nebo impregnaci, o spotřebě organického rozpouštědla větší než 150 kg za hodinu nebo větší než 200 t za rok.

V galvanovně (jižní část) probíhají následující procesy: zinkování, kadmiování, odkujování, mědění, eloxování, černění, stříbření, pasivace nerezů, pasivace Ti a leptání Ni slitin. Dle informací získaných od provozovatele je objem všech lázní v galvanovně 28,45 m<sup>3</sup>. V kategorii 2.6. jsou rozhodujícími parametry: použití elektrolytického nebo chemického procesu a celkový objem lázní. Pokud objem lázní přesahuje prahovou hodnotu pro kategorii 2.6. (30 m<sup>3</sup>), pak provozovateli zařízení vzniká povinnost získat integrované povolení. Uváděné prahové hodnoty jsou obecně udávány ve vztahu k projektovaným výrobním kapacitám anebo jinému parametru zařízení. Dle stanoviska odboru posuzování vlivů na životní prostředí MŽP se do celkového objemu lázní započítávají pouze lázně s chemickými činidly, vany s oplachovými vodami se do celkového objemu nezapočítávají. Objem všech lázní v galvanovně ve „firmě č. 2“ (bez započtení van oplachových) je 22,16 m<sup>3</sup>, je tedy zřejmé, že prahová hodnota 30 m<sup>3</sup> není překročena, a proto daná technologie nespadá pod kategorii 2.6. zákona o integrované prevenci.

Organická rozpouštědla nejsou používána, k odmašťování jsou použity směsi, které tyto látky neobsahují. Kategorie 6.7. zákona o integrované prevenci je tedy v tomto případě nerelevantní.

Povinnosti provozovatele IPPC zařízení jsou vázány na technologické jednotky, které provozovatel reálně provozuje. Pokud provozovatel nenaplňuje kapacitu danou zákonem o integrované prevenci a ani neprovozuje objekt (jako celek), který je na takovou kapacitu projektován, resp. část objektu byla zcela zrušena, pak nemá povinnost mít integrované povolení podle zákona o integrované prevenci. V každém případě však musí plnit požadavky stanovené dalšími předpisy práva životního prostředí a právních odvětví.

Zařízení dané galvanovny nespadá pod působnost zákona o integrované prevenci a provozovateli tohoto zařízení nevzniká povinnost získat integrované povolení.

## Výklad 18

### *Dopis OPVI MŽP č.j. 39833/ENV/07 ze dne 26. 6. 2007*

Pro technologii galvanického pokovování mohou být relevantní následující kategorie:

- 2.6. - zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li objem lázní větší než 30m<sup>3</sup>,
- 6.6. - zařízení pro povrchovou úpravu látek, předmětů nebo výrobků používající organická rozpouštědla, zejména provádějící apreturu, potiskování, pokovování, odmašťování, nepromokavou úpravu, úpravu rozměrů, barvení, čištění nebo impregnaci, o spotřebě organického rozpouštědla větší než 150 kg za hodinu nebo větší než 200 t za rok.

V zařízení jsou provozovány celkem 4 lázně, jejichž celkový objem je 1,25 m<sup>3</sup>. V kategorii 2.6. jsou

rozhodujícími parametry: použití elektrolytického nebo chemického procesu a celkový objem lázní. Pokud objem lázní přesahuje prahovou hodnotu pro kategorii 2.6. ( $30 \text{ m}^3$ ), pak provozovateli zařízení vzniká povinnost získat integrované povolení. Uváděné prahové hodnoty jsou obecně udávány ve vztahu k projektovaným výrobním kapacitám anebo jinému parametru zařízení. Je zřejmé, že prahová hodnota  $30 \text{ m}^3$  není překročena, a proto daná technologie nespadá pod kategorii 2.6. přílohy č. 1 zákona o integrované prevenci. Dále provozovatel uvedl, že organická rozpouštědla nejsou k odmašťování a moření používána. Kategorie 6.7. zákona o integrované prevenci je tedy v tomto případě nerelevantní.

Zařízení dané galvanovny nespadá pod působnost zákona o integrované prevenci a provozovateli tohoto zařízení nevzniká povinnost získat integrované povolení.

## Výklad 19

*Dopis OPVI MŽP č.j. 33009/ENV/07 ze dne 18. 7. 2007*

Technologie kataforetického nanášení laku je elektrolytickým postupem, při kterém dochází k elektrolytickému nanášení laku na povrch kovu. Pro dané zařízení je relevantní kategorie 2.6. přílohy č. 1 zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci a o omezení znečištění, o integrovaném registru znečišťování a o změně některých zákonů (zákon o integrované prevenci), ve znění pozdějších předpisů. Znění kategorie 2.6. je: „Zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázní větší než  $30 \text{ m}^3$ .“ V rámci celé technologie kataforetického nanášení laku se objemy jednotlivých aktivních van sčítají. Do celkové kapacity se zahrnují i lázně s chemickými činidly. Vany s oplachovými vodami se do celkového objemu lázní nezapočítávají. Celkový objem lázní s chemickými činidly je minimálně  $31,5 \text{ m}^3$ .

Uvedená technologie by mohla spadat také do kategorie 6.7. přílohy č. 1 zákona o integrované prevenci (Zařízení pro povrchovou úpravu látek, předmětů nebo výrobků používající organická rozpouštědla, zejména provádějící apreturu, potiskování, pokovování, odmašťování, nepromokavou úpravu, úpravu rozměrů, barvení, čištění nebo impregnaci, o spotřebě organického rozpouštědla větší než  $150 \text{ kg}$  za hodinu nebo větší než  $200 \text{ t}$  za rok.).

## Výklad 20

*Dopis OPVI MŽP č.j. 46092/ENV/07 ze dne 20. 7. 2007*

Předmětem dotazu bylo zařízení na povrchovou úpravu kovů ve fosfatizační lince a lakování a dále plánované rozšíření o povrchovou úpravu kovových dílů.

Příloha č. 1 zákona o integrované prevenci specifikuje kategorie zařízení, která jsou zařazena pod proces integrovaného povolování. Pro povrchovou úpravu mohou být relevantní následující kategorie:

2.6. - zařízení na povrchovou úpravu kovů a plastů s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li objem lázní větší než  $30 \text{ m}^3$ ,

6.6. - zařízení pro povrchovou úpravu látek, předmětů nebo výrobků používající organická rozpouštědla, zejména provádějící apreturu, potiskování, pokovování, odmašťování, nepromokavou úpravu, úpravu rozměrů, barvení, čištění nebo impregnaci, o spotřebě organického rozpouštědla větší než  $150 \text{ kg}$  za hodinu nebo větší než  $200 \text{ t}$  za rok.

V kategorii 2.6. jsou rozhodujícími parametry: použití elektrolytického nebo chemického procesu a celkový objem lázní. Pokud objem lázní přesahuje prahovou hodnotu pro kategorii 2.6. ( $30 \text{ m}^3$ ), pak provozovateli zařízení vzniká povinnost získat integrované povolení. Uváděné prahové hodnoty jsou obecně udávány ve vztahu k projektovaným výrobním kapacitám anebo jinému parametru zařízení. Do celkového objemu lázní se započítávají pouze lázně s chemickými činidly, vany s oplachovými vodami se do celkového objemu nezapočítávají. Objem všech lázní v současném provozu  $26,4 \text{ m}^3$ , je tedy zřejmé, že prahová hodnota  $30 \text{ m}^3$  není překročena, a proto daná technologie nespadá pod kategorii 2.6. zákona o integrované prevenci.

Celková projektovaná spotřeba organických rozpouštědel je v současném provozu  $17212 \text{ kg/rok}$  a v plánovaném rozšíření provozu bude spotřeba organických rozpouštědel  $43 \text{ t/rok}$ . Je zřejmé, že prahová hodnota  $200 \text{ t/rok}$  není překročena, a proto daná technologie nespadá pod kategorii 6.7. zákona o integrované prevenci.

Současné ani plánované zařízení pro povrchovou úpravu provozované i plánované nespadá pod působnost zákona o integrované prevenci a provozovateli tohoto zařízení nevzniká povinnost získat integrované povolení.