

# Výklady k příloze č. 1 zákona č. 76/2002 Sb., o integrované prevenci

## Kategorie 3 – Zpracování nerostů

### Výklad 1

*Dopis OPVI MŽP č.j.448 /OPVI/05 ze dne 2.2.2005*

Za hmotnost (event. objem) vsázky se považuje hmotnost (objem) výrobků a pomocných materiálů vkládaných a dále spolu setrvávajících v peci během pálícího procesu.

Pomocné materiály, které se do pece vkládají společně s výrobky v surovém stavu a během pálícího procesu se mění jejich strukturální, fyzikální a chemické vlastnosti (obdobně jako u vypalovaných výrobků) se stávají plnohodnotnou součástí pálícího procesu s adekvátním dopadem na produkci emisí a zahrnují se do celkové hmotnosti (objemu vsázky). Jiné pomocné materiály, (pálící pomůcky - pouzdra, mezivložky, desky, nosné roury, závěsy aj.) používané pro výpal výrobků, u kterých se v průběhu pálícího procesu dále nemění strukturální, fyzikální a chemické vlastnosti, nedávají předpoklady pro zahrnutí do výpočtu hmotnosti a objemu vsázky.

### Výklad 2

*Dopis OPVI MŽP č.j. 9839/ENV/06 ze dne 20. 3. 2006*

Technologií je rotační pec na předúpravu suroviny „žáruvzdorného lupku“. Pro danou technologii je relevantní kategorie 3.5 jelikož jde o zpracování suroviny výpalem v rotační peci. Tento technologický postup je srovnatelný s výpalem finálních keramických výrobků. Vypálené lupky jsou dále obchodně využívány, a proto jsou považovány za výrobek. Problémem je zařazení lupků do kategorie „keramických výrobků“. V návrhu referenčního dokumentu k nejlepším dostupným technikám v oblasti keramiky (tzv. BREF Keramika) není věnována zpracování lupků pozornost. Tato problematika je řešena v BREFu o těžbě surovin. Těžba jako taková nespadá pod režim zákona č. 76/2002 Sb. Provozovaná technologie nespadá pod režim zákona č. 76/2002 Sb.

### Výklad 3

*Dopis OPVI MŽP č.j. 17221/ENV/07 ze dne 2. 4. 2007*

V zařízení probíhá výroba smaltéřských a keramických frit, keramických pojiv, smaltů na plech a glazur. Dle standardní klasifikace produktů jsou uvedené výrobky klasifikovány jako sklotvorné smalty a glazury, skleněné frity (kód č. 24.30.21 - chemické výrobky). Základními surovinami pro výrobu frit jsou především borité suroviny (borax, kyselina boritá), upravené a mleté vápence, živce, křemeny, soda, křemičitan zirkoničitý, přídržné oxidy apod. Z uvedených surovin je dle receptury smícháván kmen, který je vsazený do kontinuálních nebo rotačních tavicích agregátů (pecí) a tavený při teplotě 1250 až 1550 °C. Jako výhřevné médium se používá zemní plyn a kyslík. Vypouštěná tavenina (sklovina) je prudce ochlazovaná ve vodě nebo mezi chladicími válci. Tato sklovina je dodávána výrobcům van, boilerů, kuchyňského nádobí, obkladaček a dlažeb k dalšímu zpracování při aplikaci na jejich výrobky.

Pro dané zařízení by připadala v úvahu kategorie 3.4. zákona o integrované prevenci, která je definována jako „zařízení na tavení minerálních materiálů, včetně výroby nerostných vláken, o kapacitě tavení větší než 20 t denně“. Referenční dokument o nejlepších dostupných technikách (tzv. BREF) pro sklářský průmysl se zabývá kategoriemi 3.4. a 3.5. přílohy č. 1 zákona o integrované prevenci. Dle BREFU se sklářský průmysl skládá z osmi odvětví, která se rozdělují podle vyráběných produktů. V daném BREFU je věnována pozornost i fritám jako jednomu z odvětví sklářského průmyslu, popisován postup jejich výroby, typy frit a jejich možné použití. Dle kapitoly 1.10. uvedeného BREFU výroba frit odpovídá definici kategorie 3.4. dle Směrnice Rady 96/61/EC, o integrované prevenci a omezení znečištění.

Projektovaná kapacita tavicích agregátů (pecí) je větší než 20 t denně, a proto dané zařízení spadá pod působnost zákona o integrované prevenci a provozovateli tohoto zařízení vzniká povinnost získat integrované povolení.

### Výklad 4

*Dopis OPVI MŽP č.j. 27209/ENV/07 ze dne 9. 5. 2007*

V zařízení probíhá výroba smaltéřských a keramických frit, keramických pojiv, smaltů na plech a glazur. Pro dané zařízení je relevantní kategorie 3.4. zákona o integrované prevenci, která je definována jako „zařízení na tavení minerálních materiálů, včetně výroby nerostných vláken, o kapacitě tavení větší než 20 t denně“.

Při určování rozsahu povolovaného zařízení je nutné řídit se zněním zákona o integrované prevenci a jeho prováděcích předpisů. V zákoně o integrované prevenci je zařízení definováno v § 2 písm. a) jako „stacionární technická jednotka, ve které probíhá jedna či více průmyslových činností uvedených v příloze č. 1 k tomuto zákonu, a jakékoli další s tím přímo spojené činnosti, které po technické stránce souvisejí s průmyslovými činnostmi uvedenými v příloze č. 1 k tomuto zákonu probíhajícími v dotčeném místě a mohly by ovlivnit emise a znečištění, nejde-li o stacionární technickou jednotku používanou k výzkumu, vývoji a zkoušení nových výrobků a procesů; za zařízení se považuje i stacionární technická jednotka neuvedená v příloze č. 1 k tomuto

zákonu, jestliže provozovatel zařízení pro ni požádá o vydání integrovaného povolení".

Dále je důležité znění poznámky k příloze č. 1 daného zákona, ve které je uvedeno: „jestliže tentýž provozovatel zařízení provozuje více zařízení ve stejném místě, která spadají pod totéž označení podle uvedeného výčtu kategorií zařízení, pak se prahové hodnoty z těchto zařízení sčítají". Obdobně je ve Směrnici Rady 96/61/ES, o integrované prevenci a omezování znečištění v poznámce k příloze I uvedeno: „jestliže tentýž provozovatel provozuje ve stejném zařízení nebo na stejném místě několik činností, které spadají pod totéž označení podle výčtu kategorií, pak se kapacity výstupů z těchto činností sčítají".

Ve společnosti je nainstalováno celkem 10 tavicích agregátů (pecí) s následujícími projektovanými kapacitami:

- a) 2 rotační pece na výrobu bílých smaltěřských frit o projektované kapacitě 5 tun,
- b) 3 kontinuální pece na výrobu keramických frit o projektované kapacitě 10 tun,
- c) 2 rotační pece na výrobu barevných smaltěřských frit o projektované kapacitě 5 tun,
- d) 2 kontinuální pece na výrobu barevných smaltěřských frit o projektované kapacitě 10 tun,
- e) 1 rotační pec na výzkumné výrobky o projektované kapacitě 0,25 tun.

Tavicí pece pod body a) b) jsou umístěny v jedné budově, pece pod body c) d) jsou umístěny v budově druhé, přičemž pece pod bodem d) jsou trvale mimo provoz. Pece pod bodem e) jsou určeny pro výzkumné účely a nenaplnují znění § 2 písm. a) zákona o integrované prevenci. Tavicí pece jsou od sebe vzdáleny cca 5 m, nachází se tedy v jednom provozním areálu. Pece jsou vzájemně technologicky propojeny (centrální zásobník kyslíku, společná plynová stanice), jsou umístěny v jednom provozním areálu a mají společného provozovatele. Pece lze považovat za jedno zařízení ve smyslu § 2 písm. a) zákona o integrované prevenci. Pro účely zařazení pod působnost zákona se v případě více jednotek, které spadají do stejné kategorie, jsou provozovány jedním provozovatelem a nacházejí se v jednom místě, projektované kapacity sčítají. V daném případě se vychází ze součtu kapacit tavicích agregátů, který je větší než prahová kapacita pro kategorii 3.4. uvedená v příloze č. 1 zákona o integrované prevenci.

Dané zařízení spadá pod působnost zákona o integrované prevenci a provozovateli tohoto zařízení vzniká povinnost získat integrované povolení.

## Výklad 5

*Dopis OPVI MŽP č.j. 22750/ENV/07 ze dne 3. 5. 2007*

Zařízením je výroba keramických výrobků. Jedná se o dvě pece tunelové a dvě pece komorové. Tunelová pec 1 má kapacitu 1,53 m<sup>3</sup> a hustotu vsázky 187 kg/m<sup>3</sup>, pec 2 kapacitu 0,72 m<sup>3</sup> a hustotu vsázky 327 kg/m<sup>3</sup>. Celková kapacita tunelových pecí je 2,25 m<sup>3</sup>. Komorové pece 1 a 2 mají shodnou kapacitu - 3,45 m<sup>3</sup> i hustotu vsázky - 296 kg/m<sup>3</sup>. V tomto případě je celková kapacita komorových pecí 6,9 m<sup>3</sup>.

Z hlediska zákona o integrované prevenci je pro zařízení uvedeného typu relevantní kategorie 3.5. přílohy č. 1 („Zařízení na výrobu keramických výrobků vypalováním, zejména krytinových tašek, cihel, žáruvzdorných tvárnic, obkládaček, kameniny nebo porcelánu, o výrobní kapacitě větší než 75 t denně anebo o kapacitě pecí větší než 4 m<sup>3</sup> a s hustotou vsázky větší než 300 kg/m<sup>3</sup>.“).

Podle uvedených parametrů provoz nedosahuje limitní výrobní kapacity 75 t denně, je tedy nutné jej posoudit podle prahových hodnot pro kapacitu pecí a hustotu vsázky. V případě tunelových pecí je z hlediska kategorie 3.5. naplněna podmínka hustoty vsázky pouze u pece 2 - 327 kg/m<sup>3</sup>, přičemž kapacitní hledisko není překročeno ani v případě součtu kapacit obou pecí tohoto typu. Komorové pece překračují hledisko celkové kapacity - 6,9 m<sup>3</sup>. Ani jedna z těchto pecí nepřekračuje stanovenou prahovou hodnotu týkající se hustoty vsázky (v obou případech 296 kg/m<sup>3</sup>). Aby uvedené pece mohly být zařazeny do výše zmíněné kategorie, musí splňovat obě podmínky současně (tj. kapacita větší než 4 m<sup>3</sup> a hustota vsázky větší než 300 kg/m<sup>3</sup>). Dané komorové a tunelové pece nespádají do kompetence zákona č. 76/2002 Sb.

## Výklad 6

*Dopis OPVI MŽP č.j. 65232/ENV/07 ze dne 12. 10. 2007*

V zařízení dochází k výrobě brousících nástrojů pojených keramickým pojivem pro obráběcí stroje a zařízení (kotouče, segmenty, atd.). Nejdříve se v míchárně dle stanovených kompozic připraví lisovací směs brusných zrn (korundy, SiC), keramických pojiv (obsah 5 - 20 % hm.) a plniv (dextrin, škrob, kopidex atd.). Z připravených směsí se lisují polotovary, které jsou následně zakládány do pecí a vypalovány na hotové výrobky. Instalovány jsou dvě pece - tunelová a pokloповá s následujícími parametry: Tunelová pec - objem 52,8 m<sup>3</sup>, hustota vsázky 272,7 kg/m<sup>3</sup>. Pokloповá pec - objem 40 m<sup>3</sup>, hustota vsázky 412,5 kg/m<sup>3</sup>.

Z hlediska zákona o integrované prevenci je pro zařízení uvedeného typu relevantní kategorie 3.5. přílohy č. 1 („Zařízení na výrobu keramických výrobků vypalováním, zejména krytinových tašek, cihel, žáruvzdorných tvárnic, obkládaček, kameniny nebo porcelánu, o výrobní kapacitě větší než 75 t denně anebo o kapacitě pecí větší než 4 m<sup>3</sup> a s hustotou vsázky větší než 300 kg/m<sup>3</sup>.“), přičemž uvedené příklady výrobků nelze pokládat za jejich konečný výčet.

Referenční dokument o nejlepších dostupných technikách (tzv. BREF) pro keramický průmysl se zabývá kategorií 3.5. přílohy č. 1 zákona o integrované prevenci. V BREFu jsou uvedeny hlavní sektory, které jsou založeny na výrobě keramických výrobků (keramice): obkládačky a dlaždice, cihly a střešní krytina, nádobí a ozdobné zboží (užitková keramika), žárovzdorné výrobky, zdravotnická keramika, technická keramika, kameninové trouby, lehké umělé kamenivo a anorganicky pojená brusiva.

Celková výroba brousících nástrojů nedosahuje 75 tun denně, je tedy nutné ji posoudit podle prahových hodnot pro kapacitu pecí a hustotu vsázky. Aby uvedené pece mohly být zařazeny do výše zmíněné kategorie, musí splňovat obě podmínky současně (tj. kapacita větší než  $4 \text{ m}^3$  a hustota vsázky větší než  $300 \text{ kg/m}^3$ ). Při používání více druhů pecí se vzhledem k objektivitě výpočtů posuzuje každý typ samostatně a hustota vsázky se neprůměruje. V případě tunelové pece je z hlediska kategorie 3.5. naplněna podmínka kapacity pece, přičemž hledisko hustoty vsázky není překročeno. Pokloповá pec překračuje obě podmínky současně - kapacitu pece ( $40 \text{ m}^3$ ) i hustotu vsázky ( $412,5 \text{ kg/m}^3$ ). Dané zařízení spadá pod působnost zákona o integrované prevenci a provozovateli tohoto zařízení vzniká povinnost získat integrované povolení.