



Krajský úřad Kraje Vysočina
Odbor životního prostředí a zemědělství
Žižkova 57
587 33 Jihlava
pracoviště: Seifertova 24, Jihlava

Váš dopis č.j. / ze dne	Naše č.j. / značka	Vyřizuje / linka	Praha / dne
KUJI 71501/2016 OZPZ 2659/2016 Kle / 20. 9. 2016	2853/CEN/16	Ing. Bc. Matušková / 230	21. 10. 2016

Vyjádření k žádosti o 5. změnu integrovaného povolení společnosti TOKOZ a.s. pro zařízení „TOKOZ a.s. – Galvanické pokovování“

Dopisem, č.j. KUJI 71501/2016 OZPZ 2659/2016 Kle, ze dne 20. 9. 2016, jste nás požádali o vyjádření ke změně integrovaného povolení (IP) pro zařízení „TOKOZ a.s. – Galvanické pokovování“ společnosti TOKOZ a.s., se sídlem Santiniho 20/26, 591 02 Žďár nad Sázavou. Navržená změna IP vychází z posouzení dokumentace zasláné ke změně IP.

Ke změně IP bylo zasláno:

- Žádost o změnu IP, září 2016
- Odborný posudek – tavnice a slévárna hliníku v areálu TOKOZ a.s., zpracoval: Ing. Leoš Slabý, srpen 2016
- Rozptylová studie – přístavba tavnice a slévárny hliníku v areálu TOKOZ a.s., zpracoval: Ing. Leoš Slabý, únor 2016
- Provozní řád – Tavnice Al, zpracoval: Bc. Ludvík Kulma, červenec 2016
- Provozní řád – Galvanovna, zpracovala: Ing. Jarmila Hrenicová, červen 2016
- Závěr zjišťovacího řízení (Přístavba tavnice a slévárny Al v areálu fy TOKOZ a.s.)
- Protokoly o akreditované zkoušce (autorizované měření emisí) – Tavnice plynové peci hliníku, rok 2013, 2014 a 2015
- Protokoly o akreditované zkoušce (autorizované měření emisí) – Tavnice plynové peci zinku, rok 2013, 2014 a 2015
- Zkušební protokol o autorizovaném měření emisí Cr⁶⁺ z výduchu 003 technologické linky Zn, Ni č. 347, rok 2013 a 2015
- Protokoly o akreditované zkoušce (autorizované měření emisí) – Galvanovna, rok 2013, 2014 a 2015
- Protokoly o akreditované zkoušce (autorizované měření emisí) – Odmaštění a moření, rok 2013
- Protokoly o akreditované zkoušce (autorizované měření emisí) – Prášková lakovna, rok 2013
- Protokoly o akreditované zkoušce (autorizované měření emisí) – Kotelna budova B03, rok 2013
- Ohlášení souhrnné provozní evidence za roky 2013, 2014 a 2015

- Přístavba tavníky a slévárny – grafická příloha
- Rozmístění technologie – grafická příloha

Důvodem žádosti o změnu IP je:

- Navýšení kapacity tavení Al slitin (umístěním nové tavníky pece v nově přístavěné hale navazující na stávající tavníku Al).
- Změna ve výrobní technologii (u galvanického pokovení se na linkách již nepoužívá žlutý chromát a jedna z linek byla upravena z důvodu ukončení výroby některých dílů).

Údaje o zařízení

Produkci TOKOZ a.s. lze rozdělit na dva hlavní směry:

- Výroba standardních produktů, které navazují na tradiční výrobu. Jsou to visací zámky, speciální uzamykatelné mechanismy a vybrané prvky stavebního i nábytkového kování.
- Zakázková výroba komponentů a výrobních sestav pro nadnárodní strojírenské firmy, včetně automobilového průmyslu.

Mezi jednotlivé činnosti společnosti patří zejména:

- vývoj a konstrukce,
- výroba nástrojů a forem,
- tlakové lití slitin Al a Zn,
- lisování plechů,
- dokončovací operace jako svařování, apretace, obrábění, montáže atd.,
- povrchové úpravy – galvanické pokovení, práškové lakování.

Technické jednotky s činností podle přílohy č. 1 zákona

Hlavní činnost podle přílohy č. 1 zákona

Kategorie 2.6 „Povrchová úpravu kovů nebo plastických hmot s použitím elektrolytických nebo chemických postupů, je-li obsah lázni větší než 30 m³.“

Princip galvanického pokovování

Galvanické pokovování je elektrochemický proces, při kterém dochází působením vnějšího stejnosměrného elektrického pole k vytváření kovového povlaku na povrchu zpracovávaného předmětu vlivem elektrochemické redukce iontů příslušného kovu.

Struktura technologických postupů galvanického pokovování:

Přípravné operace

- Chemické odmaštění
- Moření
- Elektrolytické odmaštění
- Dekapování (aktivace povrchu)

Mezi jednotlivými operacemi jsou zařazeny jednostupňové nebo vícestupňové oplachy.

Vytváření vlastních povlaků

- Ochranné povlaky (např. Zn, Ni, fosfát)
- Dekorativní ochranné povlaky (např. Ni, Zn)

Mezi jednotlivými operacemi jsou zařazeny jednostupňové nebo vícestupňové oplachy.

Dokončovací operace

- Pasivace
- Leštění

Mezi jednotlivými operacemi jsou zařazeny jednostupňové nebo dvoustupňové oplachy.

Na galvanovně jsou provozovány následující zinkovací linky:

- Bubnová zinkovací linka na Fe-součásti
- Bubnová zinkovací linka na Zn-odlitky a Fe-součásti
- Závěsová linka Zn, Ni
- **Bubnová linka pro přímou pasivaci** a fosfátovací závěsová linka
- Nová linka Zn, Ni – **prozatím není v provozu**

V rámci předkládané změny jsou upraveny popisné části u galvanického pokovení a to v souvislosti se změnami ve výrobní technologii (na linkách se již nepoužívá žlutý chromát a jedna z linek byla upravena z důvodu ukončení výroby některých dílů).

Další činnosti podle přílohy č. 1 zákona

Kategorie 2.5. b) „Zpracování neželezných kovů – tavení, včetně slévání slitin, neželezných kovů, včetně přetavování produktů a provoz sléváren neželezných kovů o kapacitě tavení větší než 4 t za den u olova a kadmia nebo 20 t denně u všech ostatních kovů“

V zařízení se zpracovává hliníková a zinková slitina. Slitina se vyrobí roztavením bloků a vratného materiálu v jednotlivých plynových pecích otápěných zemním plynem, ze kterých se rozváží do udržovacích pecí k jednotlivým strojům. Tavenina je v pecích ohřívána bez přímého kontaktu plamene s taveninou. Pece jsou odsávány přímo do vnějšího ovzduší bez zařazeného odlučovacího zařízení.

Pro tavení jsou využívány následující tavící pece:

Tavení Al slitin

- Tavící pec ÚVP 450/1000
- Tavící pec ÚVP 450
- **Nová tavící pec STRIKO MH II–T 2000/1000**

Navýšení kapacity tavení Al slitin dojde umístěním nové tavící pece STRIKO MH II–T 2000/1000. Tato pec bude umístěna v nově přistavěné hale navazující na stávající tavnici Al. Plynová šachtová pec slouží pro tavení max. 1 000 kg hliníkové slitiny za hodinu s udržovací kapacitou max. 2 000 kg taveniny hliníkové slitiny. Housky a vratný materiál jsou vsázeny pomocí skipu uzavíratelným sázcím otvorem do šachty. Tavící komora je vyhřívána dvěma tavíci hořáky, umístěnými v čelní stěně pece. Roztavená vsázka stéká do udržovací komory okénkem ve zděné přepážce oddělující tavící prostor od udržovacího. Tavenina je dohřívána na lící teplotu udržovacím hořákem, situovaným ve stropním bloku udržovacího prostoru pece. Po natavení požadovaného množství slitiny a dosažení teploty taveniny 720 – 740 °C v udržovací komoře se provede rafinace slitiny bočním otvorem udržovací komory. Při průběžném odebírání a dotavování slitiny lze rafinaci provádět po určitém intervalu (1 – 2 h) v udržovací komoře, dle natavené slitiny, nebo přímo v rozvážecím kelímku. Zařízení produkuje do ovzduší zejména emise TZL, NO_x, fluor a jeho anorganické sloučeniny.

Tavení Zn slitin

- Tavící plynová kelímková pec 1 200 kg Zn
- Tavící plynová kelímková pec 2 200 kg Zn

Pro převoz tekutého Zn je používána mobilní pec 550 kg.

Návrh závazných podmínek provozu zařízení

Ovzduší

K posouzení žádosti bylo doloženo:

- Provozní řád zdroje znečišťování ovzduší „Tavící pece Al“, Tlakové lití odlitků ze slitiny neželezných kovů, zpracovaný 07/2016 dle přílohy č. 12, vyhlášky č. 415/2012 Sb.

Poznámka: Doporučujeme schválit v rámci řízení o změně IP Provozní řád vyjmenovaného zdroje znečišťování ovzduší, který je přílohou žádosti o změnu IP.

- 1) Dodržovat navržené emisní limity uvedené v následujících tabulkách.

Tabulka 1 Návrh závazných emisních limitů pro Galvanovnu

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu
Galvanovna, výduch č. 101 (001 – 008)	HCl	mg.m ⁻³	10 ¹⁾	10
	Zn	mg.m ⁻³	nest.	1 ²⁾
	Ni	mg.m ⁻³	nest.	1 ²⁾
	NO _x	mg.m ⁻³	1500 ³⁾	1500 vztažné podmínky C

¹⁾ specifický EL dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., příloha č. 8, část II, bod 3.8.2.

²⁾ stanovení EL dle § 14, odst. 1, zákona č. 76/2002 Sb.

³⁾ specifický EL dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., příloha č. 8, část II, bod 3.8.1

- 2) Podle ustanovení § 3, odst. 2, písm. a), Vyhlášky č. 415/2012 Sb., se u stacionárních zdrojů kategorie 3.8.2. provádí jednorázové měření emisí jedenkrát za kalendářní rok.

Tabulka 2 Návrh závazných emisních limitů pro tavící pece Al

Emisní zdroj	Látka nebo ukazatel	Jednotka	Emisní limity podle platné legislativy	Návrh závazného emisního limitu
Nová tavící pec Al, výduch č. 013	TZL	mg.m ⁻³	20 ¹⁾	10
	NO _x	mg.m ⁻³	400 ¹⁾	100
	Fluor a jeho anorganické sloučeniny, vyjádřené jako F	mg.m ⁻³	10 ²⁾	10 ³⁾

¹⁾ specifický EL dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., příloha č. 8, část II, bod 3.7.4.

²⁾ obecný EL dle vyhlášky č. 415/2012 Sb., příloha č. 9

³⁾ bez závislosti na hmotnostním toku

- 3) Pro zařízení platí technická podmínka provozu: při roztavování hliníku se nesmí používat organické sloučeniny obsahující chlor.
- 4) Podle ustanovení § 3, odst. 2, písm. a), Vyhlášky č. 415/2012 Sb., se u stacionárních zdrojů kategorie 3.7.4. provádí jednorázové měření emisí jedenkrát za kalendářní rok.

*Poznámka: Výsledným produktem tavení neželezných kovů, včetně přetavovaných produktů jsou finální odlitky. Proto se domníváme, že se jedná o slévárnu neželezných kovů, její technologii lze zařadit do **kategorie 2.5. b) a závěry o BAT pro odvětví neželezných kovů se na ni nevztahují.***

Voda

Dle § 39 odst. 4, zákona č. 254/2001 Sb., každý, kdo zachází se zvláště nebezpečnými látkami nebo nebezpečnými látkami nebo kdo zachází se závadnými látkami ve větším rozsahu nebo kdy zacházení s nimi je spojeno se zvýšeným nebezpečím, je povinen učinit odpovídající opatření, aby nevnikly do povrchových nebo podzemních vod nebo do kanalizací, které tvoří součást technologického vybavení výrobního zařízení. Je povinen zejména:

- 1) nejméně jednou za 6 měsíců kontrolovat sklady a skládky, včetně výstupů jejich kontrolního systému pro zjišťování úniku závadných látek a bezodkladně provádět jejich včasné opravy; sklady musí být zabezpečeny nepropustnou úpravou proti úniku závadných látek do podzemních vod,
- 2) nejméně jednou za 5 let, pokud není technickou normou nebo výrobcem stanovena lhůta kratší, prostřednictvím odborně způsobilé osoby zkoušet těsnost potrubí nebo nádrží určených pro skladování a prostředků pro dopravu zvláště nebezpečných látek a nebezpečných látek a v případě zjištění nedostatků bezodkladně provádět jejich včasné opravy.

Nakládání s odpady

V areálu firmy TOKOZ a.s. vznikají následující druhy odpadů kategorie ostatní a kategorie nebezpečné:

Tabulka 3 Odpady kategorie ostatní

Katalogové číslo	Název odpadu
12 01 21	Upotřebené brusné nástroje a brusné materiály neuvedené pod číslem 12 01 20
15 01 05	Kompozitní obaly

Jedná se o použité brusné pásy a odpadní voskovaný papír. Jde pouze o malá množství odpadů, která se navíc již nedají dále využít. Odstranění odpadů tedy probíhá stejně jako u směsného komunálního odpadu, proto je žádáno o jejich společné shromáždování a předávání pod katalogovým číslem 20 03 01 „Směsný komunální odpad“.

- 1) Dle § 16, odst. 1, písm. e) zákona č. 185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, je původce odpadu povinen shromažďovat odpady utříděné podle jednotlivých druhů a kategorií.
- 2) Pokud vzhledem k následnému způsobu využití nebo odstranění odpadů není třídění nebo oddělené shromáždování nutné, může od něj původce upustit se souhlasem místně příslušného orgánu státní správy s navazujícími změnami v kompetencích dle § 16, odst. 2.

Tabulka 4 Odpady kategorie nebezpečné

Katalogové číslo	Název odpadu
10 03 08	Solné strusky z druhého tavení Al
13 08 02	Jiné emulze (směs oleje s vodou)
16 11 03	Jiné vyzdívký a žáruvzdorné materiály z metalurgických procesů obsahujících nebezpečné látky

Odpady vznikající provozem slévárny Al či její údržbou jsou řádně tříděny a shromažďovány v určených sběrných nádobách. Odvoz se provádí v intervalech přibližně jedenkrát za dva týdny (předáváno k odstraňování odborným firmám). S odpady je nakládáno v souladu se zákonem o odpadech.

Kontrola a monitorování

Po realizaci změn provést měření v rozsahu platného IP a s výsledky seznámit KÚ Kraje Vysočina a příslušné správní úřady.

Vypořádání se stanovisky a připomínkami účastníků řízení

KÚ Kraje Vysočina, odborem životního prostředí a zemědělství, byla doručena vyjádření k žádosti o změnu IP od:

- ČIŽP, Oblastní inspektorát Havlíčkův Brod, č.j. ČIŽP/46/IPP/1612644.002/16/HKV, ze dne 10. 10. 2016

Vzhledem k tomu, že provozovatel využívá rafinační přípravek s obsahem sloučenin fluoru, doporučuje Inspekce stanovit v podmínkách ovzduší emisní limit pro fluor a jeho anorganické sloučeniny s intervalem měření jeho koncentrací 1x ročně. Výši emisního limitu navrhuje stanovit v souladu s obdobnými zařízeními, provozovanými v jiných krajích, kde jsou využívány obdobné přípravky.

Zohledněno v kapitole Ovzduší.

*Z hlediska odpadového hospodářství doporučujeme v dokumentu „ŽÁDOST O ZMĚNU INTEGROVANÉHO POVOLENÍ“ v kapitole „11.3. Shromažďování, soustředování a skladování odpadu“ (strana 100), zaktualizovat dle vyhlášky č. 83/2016 Sb., označení shromažďovacích prostředků pro nebezpečné odpady. Dále v kapitole „16. NÁVRH ZÁVAZNÝCH PODMÍNEK PROVOZU ZAŘÍZENÍ“, část C) – strana 117, je uvedena žádost o vydání souhlasu k upuštění od třídění a odděleného shromažďování odpadů kat.č. 120121, 150105 s odpadem kat.č. 200301. Dle přílohy č.10 je směsný komunální odpad předáván na skládku Ronov nad Sázavou, popřípadě na skládku Nasavrky. **V této souvislosti Inspekce nahlédla do Informačního Systému Odpadového Hospodářství, části registru smluv a zařízení, kde si ověřila, že skládka Ronov nad Sázavou není oprávněná k přijetí odpadu kat.č. 120121 a 150105. K přijetí těchto druhů odpadů je oprávněná pouze skládka Nasavrky.***

Zohledněno v kapitole Nakládání s odpady.

Z pohledu oddělení ochrany vod by bylo vhodné zapracovat do IP povinnost měřit množství odebrané podzemní vody a opět zmínit povinnost ohlašovat údaje o odběru správci povodí. V závazných podmínkách IP str. 117 je uvedeno: „Dle doporučení ČIŽP žádáme o úpravu podmínky, tak, aby byla povinnost provádění zkoušek těsnosti stanovena pouze pro jímky, ve kterých se skladuje odpad. „ V tomto případě se jedná o chybnou interpretaci. Zkoušky těsnosti se týkají nejen jímek (nádrží) na odpad, ale všech nádrží, kde jsou skladovány závadné látky viz povinnost stanovená § 39 odst. 4 písm. d) zák. č. 254/2001 Sb..

Upozorňujeme, že zkoušky těsnosti se týkají i potrubí, ale nemusí být prováděny u nádrží určených ke skladování odpadní vody. Doporučujeme doplnit IP i o povinnost uvedenou v § 39 odst. 4 písm. c) zák. č. 254/2001 Sb., o vodách a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.

Ohlašovací povinnost a povinnost měřit množství odebrané podzemní vody jsou zapracovány v platném IP v kapitole 2. a) Voda. Povinnost provádět zkoušky těsnosti zohledněna v kapitole Voda.

Stanovení BAT

V tabulce 5 je provedeno posouzení BAT za použití:

- Referenčního materiálu nejlepších dostupných technik pro kovárny a slévárny (květen 2005)
- Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry, May 2005 (SF)

Tabulka 5 Porovnání zařízení s BAT

Předmět porovnání	Technologické nebo technické řešení v zařízení	Nejlepší dostupná technika	Porovnání a zdůvodnění rozdílů řešení
Tavení neželezných kovů a jejich slitin (kap. 5.3, str. 321, BREF SF)	Navržen závazný emisní limit pro TZL je 10 mg.m^{-3} a tento emisní limit by měl být bez problému plněn.	Veškeré hodnoty emisí jsou uvedeny, jako průměr v průběhu možného měřitelného období. Kdykoli bylo proveditelné průběžné sledování, byla použita denní průměrná hodnota. Emise unikající do vzduchu jsou založeny na standardních podmínkách, tj. 273 K, 101,3 kPa a suchý plyn. BAT AEL pro tuhé částice vznikající při tavení a zpracování neželezných kovů je $1 - 20 \text{ mg/Nm}^3$. Faktor emisí spojený s BAT pro emise tuhých částic z tavení slitin hliníku činí 0,1–1 kg/t roztavené slitiny.	Bude v souladu s BAT.

<p>Skladování a manipulace se surovinami (kap. 4.1.2, str. 148, BREF SF)</p>	<p>Ve společnosti je zaveden systém environmentálního řízení dle ISO 14001:2004. Skladování vstupního materiálu a ostatních surovin je prováděno v rámci jednotlivých skladů, tak aby bylo zabráněno vzniku rozptýlených emisí. V rámci společnosti je rovněž dbáno na dostatečnou údržbu celého areálu.</p>	<p>Skládka kovového šrotu může být strukturována a řízena podle následujících faktorů:</p> <ul style="list-style-type: none"> • složení vsázky pece a nezbytné znalosti o vsázkovém materiálu, použití oddělených skládek různých typů železa, nebo jejich složení, které dovoluje řízení složení vsázky, toho může být dosaženo použitím oddělených prostorů, boxů ve skladišti, nebo bunkrů • minerální a oxidační materiály, jako je rez, půda a nečistoty v tavicích pecích, způsobují zvýšené opotřebení žárovzdorné vyzdívky; použití vybetonovaného skladu šrotu zabraňuje znečištění půdy nebo vody • střecha nad skladovací plochou může pomoci chránit skladovací prostory před dešťovou vodou a emisemi prachu • pro ochranu půdy a vody před znečištěním lze použít systém jímání a úpravy vody. 	<p>Bude v souladu s BAT.</p>
<p>Odlévání do trvalých forem (kap. 2.6.2, str. 85, BREF SF)</p>	<p>Firma TOKOZ a.s. využívá tlakového lití.</p>	<p>Termín pro „kokilové lití“ obvykle zahrnuje „tlakové lití do kokil“. Proces využívá kovovou zápustku (kovovou formu), do které pod tlakem roztavený kov hnán. Použití vysokého tlaku způsobí rychlý a turbulentní proud kovu, který dovoluje výrobu odlitků s velkou plochou povrchu a tenkými tloušťkami stěn. Zápustky jsou obvykle vyrobeny ze dvou bloků oceli, každý obsahuje část dutiny, která je v době lití uzamčena. Z důvodu vysokého tlaku kovu je maximální velikost odlitku omezena maximální uzamykací silou odlévaných polovin. Pro tvarování vnitřních povrchů se užívají vytažitelná a odstranitelná jádra. Pro vysoké tlaky kovu mohou být použita pouze kovová jádra.</p>	<p>Bude v souladu s BAT.</p>

<p>Úprava neželezných kovů (kap. 2. 4. 13, str. 53, BREF SF)</p>	<p>Po roztavení vsázky je hladina taveniny posypána rafinačním přípravkem s obsahem sloučenin fluoru v množství 0,05 – 0,4 % dle „TTP 08- Tavení a rozvoz Al slitiny“ rovnoměrně po celém povrchu. Přípravek se promíchá hrablem ke dnu a pohybem hrabla po celé ploše nístěje se řádně promísí s tavbou. Po skončení rafinace se nechá lázeň 10 min. v klidu, aby na povrch vyplavaly nečistoty z lázně. Poté se stáhne hrablem struska z povrchu tavby.</p>	<p>Existují tři hlavní operace úpravy kovu (rafinace) prováděné v procesu tavení hliníku:</p> <ul style="list-style-type: none"> • odplynění – roztavený hliník rozpouští vodík, který je během chladnutí vyloučen a v konečném odlitku může vést k porozitě, vodík je proto třeba odstranit, což se provádí probubláváním inertního plynu taveninou, dobré metody odplynění zajišťují bubliny s vysokou rezistencí a velkou plochou povrchu i odplynění hliníku se většinou provádí použitím stanice s impelerem i při této úpravě se používá rychle se otáčející míchadlo za současného vhánění dusíku do taveniny, odplynění je často kombinováno s čištěním kovu, čištění se provádí proto, aby se odstranily alkálie nebo alkalické kovy, jako je Ca, čištění může být prováděno plynným Cl₂, používání CHCE pro tyto účely bylo v Evropské unii zakázáno (Směrnice 97/16/EC), pro současné odplynění a čištění se většinou používá směs dusíku s 3 % Cl₂, při alternativní metodě odplynění se používají tablety, trysky s porézní hlavou nebo porézní kámen v udržovací peci • modifikace a rafinace zrna – pro slitiny hliníku se obvykle zahrnuje přidávek malého množství kovu do taveniny, ten řídí velikost zrna a modifikuje mikrostrukturu tuhajícího kovu, zvyšuje mechanické vlastnosti i pro modifikaci se používá sodík a stroncium, jemné rafinace se dosahuje titanem, borytem titanu, zirkonem a uhlíkem, úprava se většinou provádí v kombinaci s odplyněním v určené stanici pro úpravu kovu použití tavidel – zahrnuje přidání pevného fluoridu na bázi tavidla do tavby pro odstranění nečistot. • použití tavidel – zahrnuje přidání pevného fluoridu na bázi tavidla do tavby pro odstranění nečistot. 	<p>Bude v souladu s BAT.</p>
--	---	--	------------------------------

Souhrnné hodnocení BAT

Srovnatelné procesy, zařízení či provozní metody, které již byly úspěšně vyzkoušeny v průmyslovém měřítku

Podle navržené technologie je způsob povrchových úprav a způsob tavení srovnatelný s obdobnými technikami používanými v ČR i v zahraničí.

Hledisko bude plněno.

Charakter, účinky a množství emisí

a) Emise do ovzduší

Emisím do ovzduší bude předcházeno řádnou údržbou a kontrolou provozních parametrů. Emise z pece STRIKO MH II-T 2000/1000 budou zachycovány zvonem pod stropem haly, který bude současně fungovat jako ejektor. Emise budou odcházet do ovzduší výduchem kruhového tvaru o průměru 0,638 m.

Hledisko bude plněno.

Požadavek prevence havárií a minimalizace jejich následků pro životní prostředí

Společnost má vypracovány provozní řády pro jednotlivá pracoviště, kde se nakládá s nebezpečnými chemickými látkami a přípravky, provozní instrukce a návody k obsluze pro zařízení, ve kterých jsou popsány bezpečné postupy a opatření pro případy poruch či havárií.

Hledisko bude plněno.

Na základě požadavku KÚ Kraje Vysočina, č.j. KUJI 71501/2016 OZPZ 2659/2016 Kle, ze dne 20. 9. 2016, jsme posoudili žádost o vydání změny IP společnosti TOKOZ a.s. pro zařízení „TOKOZ a.s. – Galvanické pokovování“. Doporučujeme vydat změnu IP při zohlednění výše navržených závazných podmínek provozu zařízení.



RNDr. Jan Prášek
ředitel úseku technické ochrany životního prostředí