



P/8090537

Uprava za procjenu utjecaja na okoliš
i održivo gospodarenje otpadom

KLASA:UP/I 351-02/24-47/1
URBROJ: 517-05-1-3-1-24-9
Zagreb, 26. kolovoza 2024.

Ministarstvo zaštite okoliša i zelene tranzicije, OIB: 59951999361, na temelju članka 110. Zakona o zaštiti okoliša („Narodne novine“, broj 80/13, 153/13, 78/15, 12/18 i 118/18), povodom zahtjeva operatera, Knauf Insulation d.o.o., Varaždinska 140, Novi Marof, OIB: 36020246002, za izmjenom i dopunom uvjeta okolišne dozvole zbog promjene u radu postrojenja Knauf Insulation d.o.o. u Novom Marofu, donosi

RJEŠENJE O IZMJENI I DOPUNI UVJETA OKOLIŠNE DOZVOLE - NACRT -

I. Knjiga uvjeta iz točke II.1. rješenja o objedinjenim uvjetima zaštite okoliša, KLASA: UP/I 351-03/12-02/171, URBROJ: 517-06-2-2-1-14-21 od 13. svibnja 2014. godine, rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole, KLASA: UP/I 351-03/16-02/28, URBROJ: 517-03-1-3-1-19-14 od 10. rujna 2019. godine, rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole, KLASA: UP/I 351-03/16-02/28, URBROJ: 517-03-1-3-1-20-17 od 14. prosinca 2020. godine, rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole, KLASA: UP/I 351-02/20-45/03, URBROJ: 517-05-1-3-1-21-6 od 23. kolovoza 2021. godine i rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole, KLASA: UP/I 351-02/21-45/17, URBROJ: 517-03-1-3-1-21-6 od 15. studenog 2021. godine, za postrojenje Knauf Insulation d.o.o. u Novom Marofu, mijenja se i glasi:

- Uvjet 1.1. mijenja se i glasi:

„1.1. Procesne tehnike

Glavna djelatnost postrojenja prema Prilogu I. Uredbe spada pod točku 3.4. Taljenje mineralnih tvari, uključujući proizvodnju mineralnih vlakana, kapaciteta taljenja preko 20 tona na dan.

Kapacitet proizvodnje kamene vune iznosi 49.100 t/god, odnosno 135 t/dan.

Tehnološki proces proizvodnje kamene vune može se podijeliti u nekoliko glavnih faza:

- Deponiranje sirovina i punjenje silosa dnevne potrošnje
- Taljenje sirovina u kupolnoj peći
- Taloženje nastalih vlakana u taložnoj komori

- Polimerizacija fenolformaldehidne smole ili dekstroze u sušionoj komori
- Formatiranje proizvoda
- Proizvodnja cjevaka
- Proizvodnja repromaterijala za brikete
- Pakiranje proizvoda

Deponiranje sirovina i punjenje silosa dnevne potrošnje

Skladištenje sirovina provodi se na otvorenoj i/ili zatvorenoj deponiji ili skladištu (*Oznaka 7, 19, 28, Prilog 1.*). Praškasti materijali skladište se u zatvorenim spremnicima ili čvrsto zatvorenim vrećama, a grubi praškasti materijali skladište se pod pokrovom u skladišta koja su zaštićena betonskim zidovima od vjetra (koks, briketi) (*GLS tehnika 3.*). Prostor za utovar materijala je ograđen. Sirovine (koks, diabaz, dolomit, briketi) se transportiraju u silose korištenjem ograđene transportne trake s montiranom bočnom zaštitom protiv padanja materijala (*GLS tehnika 3.*). Na deponiji repromaterijala kontrolira se količina sirovina u pojedinom silosu i kada je silos pun prekida se punjenje. Prijem sirovine i koksa u silose sirovine i koksa, skladištenje veziva i komponenti veziva automatizirano se vodi i nadzire kontrolnim ekranima, video nadzorom i redovitim obilaskom. Gubitak materijala tijekom skladištenja i rukovanja sirovinama smanjuje se korištenjem direktnog punjenja, a izdvojena sitnež sirovina vraća se u proces proizvodnje kroz brikete.

Taljenje sirovina u kupolnoj peći

Punjenje kupolne peći se izvodi iz silosa dnevne potrošnje. Koristi se sustav vrećastih filtara (*uvjet 1.2.4.*) i ekstrakcije zraka iz procesa kupolne peći i zatvoreni transportni sustav. Za optimalni rad peći obavlja se prosijavanje svih komponenti šarže (diabaz, dolomit, briket, koks, čeličanska šljaka i BF šljaka) na sitima. Procesom taljenja sirovina u kupolnoj peći (*Oznaka 1, Prilog 1.*) dobiva se talina iz koje se dobiva kamena vuna, a na vrhu kupolne peći izlaze grotleni (dimni) plinovi. U procesu taljenje sirovina u kupolnoj peći otpadne plinovi iz kupolne peći odvođe se nakon filtra grotlenih plinova u komoru za spaljivanje gotlenih plinova u cilju smanjenja CO i H₂S (*GLS, tehnike 8. i 61.*). Učinkovito spaljivanje plinova CO i H₂S postiže se radom unutar zadanih procesnih vrijednosti (*uvjet 1.2.3.*). Toplina od kupolne peći koristi se za grijanje sanitarne vode proizvodnih hala i pomoćnih prostora, a preko izmjenjivača voda-zrak za sušenje i grijanje sirovine i koksa u silosima. U zoni taljenja provodi se otprašivanje pomoću vrećastog filtra koji svojom tehničkom specifikacijom udovoljava procesima taljenja (*GLS, tehnika 56.*). Ispravan rad vrećastog filtra nadzire se praćenjem procesnih parametara diferencijalnog tlaka i mjerenja prašine nakon filtra (*uvjet 1.2.4.*). Razvlaknjavanje taline obavlja se na način da talina dobivena procesom taljenja u kupolnoj peći kontinuirano (za vrijeme rada peći) izlazi iz peći preko sifona te pada na 1. kotač centrifuge.

Uslijed planiranih ili neplaniranih zastoja nastala talina se izljeva u kadu granulatora. Talina će se granulirati u kadi ispunjenoj vodom te automatski transportirati van proizvodne hale. Navedenim postupkom osigurava se kvalitetniji materijal za recikliranje te se povećava ukupno iskorištavanje otpadnog materijala. Prilikom granulacije temperatura vode u kadi će se povećati do točke vrenja te dolazi do isparavanja vode iz kade granulatora. Uklanjanje pare iz prostora granulatora odvija se preko industrijske nape (odsisna haube i ventilator) te se ispušta u atmosferu preko odsisnih cjevovoda postavljenih na pročelje zgrade. Voda koja ispari se nadoknađuje sustavom automatskog dopunjavanja kade.

Doziranje veziva obavlja se ubacivanjem veziva kroz kotače centrifuge. Za hlađenje se u postrojenju koristi rashladni sustav koji je dovoljno fleksibilan za sve atmosferske uvjete i koji automatski regulira protok zraka i vode, sa smanjenom emisijom topline i vodene pare (*ICS, poglavlje 4.2.1.2.*) i uporabu eliminatora kapljica te biocidnih tretmana. Rashladni sustav tjedno

se provjerava (*ICS, poglavlje 4.9.*), a voda od odmuljivanja koristi za razrjeđivanje veziva u procesu (nema istjecanja iz sustava) (*GLS tehnika 12.*)

Taloženje nastalih vlakana u taložnoj komori

Vlakna nastala razvlaknjavanjem taline na centrifugi talože se na pokretnom lamelnom transporteru (*Oznaka 2, Prilog 1.*). Tako nataložena vlakna transportiraju se prema vrhu taložne komore gdje se prebacuju na transporter za zakretanje plasta. Nakon zakretanja plast transporterom ispod vage odlazi do njihovog mehanizma gdje se plast polaže na transporter za nalaganje plasta. Zrak iz taložne komore odsisava se s ventilatorima, a radi njegovog pročišćavanja prolazi kroz filter od ploča kamene vune koji ima veliku učinkovitost u zadržavanju čestica ispod odobrenih graničnih vrijednosti (*GLS, tehnika 63.*). Medij filtra tj. ploče kamene vune izmjenjuje se tjedno kako bi se zadržala učinkovitost zadržavanja čestica te se vraća u proces preko briketa (*GLS tehnika 14.*). Ispravan rad filtra kamene vune nadzire se putem procesnih parametara.

Polimerizacija fenolformaldehidne smole ili dekstroze u sušionoj komori

Nakon sekundarne vage, plast vune zadane težine ulazi u predprešu, a nakon toga u stanicu za komprimiranje u kojoj se obavlja uzdužno komprimiranje. Iz stanice za komprimiranje plast ulazi u sušionu komoru gdje se obavlja polimerizacija ECOSE veziva (*GLS tehnika 6.*) (ili iznimno fenolformaldehidne smole) (*Oznaka 2, Prilog 1.*). Polimerizacija vune ovlažene s vezivom postiže se strujanjem vrućeg zraka kroz sloj vune, a samo strujanje u sušionoj komori odvija se kroz tri zone. Polimerizirani plast vune izlazi iz sušare, te se hladi u zoni hlađenja.

Formatiranje proizvoda

Formatiranje proizvoda (*Oznaka 2, Prilog 1.*) obavlja se na stroju za brušenje plasta vune te pilama za razrez plasta po dužini, širini ili debljini. Sustav filtriranja linije za proizvodnju poluproizvoda (*GLS, tehnika 63.*) prije ispusta u postojeći dimnjak mjesečno se održava i kontrolira. Odsis prašine koja nastaje odrezom pila za razrez obavlja se pomoću ventilatora i transportira cjevovodima do vrećastog filtra koji se tjedno pregledava. Na plast vune može se nanositi kaširni materijal kaširanjem kroz sušionu komoru ili kaširanjem vrućim valjcima.

Proizvodnja cjevaka

Proizvodnja cjevaka I, II, i III (*Oznaka 27, 30, 34 Prilog 1.*) se sastoji od proizvodnje poluproizvoda i transformacije iz poluproizvoda u cjevake. Proizvodnja poluproizvoda počinje s proizvodnjom primarnog plasta na sabirnoj komori. Primarni plast transportira se pomoću transportnih traka do pendla, nakon kojeg se slaže na formirajući transporter te dalje transportira do zone razreza. U zoni razreza plast se reže dužinski (2,6 na 1,3 m) te uzdužno (≈ 10 m). Formirani i razrezani materijal namata se u role te kao takav stavlja na ovalne palete za poluproizvod.

Paleta sa poluproizvodom skladišti se u skladištu poluproizvoda te se prema zahtjevima proizvodnje dovoze na početak proizvodne linije za proizvodnju cjevaka I, linije za proizvodnju cjevaka II ili linije za proizvodnju cjevaka III. Pomoću podizne naprave role se preuzimaju sa palete i stavljaju na stanicu za odmatanje i formiranje plasta. Formiranje plasta za namatanje cjevaka se provodi pomoću horizontalne debljinske pile. Odrezani plast se transporterom dovodi do stanice za namatanje cjevaka gdje se isti namata na metalne cijevi sa rupicama. Zrak za sušenje/polimerizaciju se zagrijava plinskim plamenicima te se uz pomoć ventilatora upuhuje kroz cijevi sa rupicama. Nakon sušenja/polimerizacije cjevaci se bruse na zadani vanjski promjer u stanicama za brušenje te se prašina nastala prilikom brušenja odvodi u filtre (*Oznake 21 i 39, Prilog 1.*) (*GLS, tehnika 63.*). Nakon brušenja i skidanja sa metalnih cijevi sa rupicama cjevaci se režu uzdužno i na zadanu duljinu u stroju za rezanje. Nakon razrezivanja cjevaci idu direktno na pakiranje ili na jedinicu za kaširanje pa pakiranje, ovisno o vrsti

proizvoda. Cjevaci se ručno pakiraju u kartonske kutije, te ih se stavlja na palete. Kutije na paletama se transportiraju viličarom u skladište gotovog proizvoda.

Nakon korištenja metalne cijevi s rupicama je potrebno termički tretirati kako bi se očistile od nečistoća. Cijevi se tretiraju u električnoj peći (KONČAR) predviđenoj za zagrijavanje pomoću intenzivnog strujanja zraka na visokoj temperaturi (piroliza). Peć je pirolitička s temperaturom tretiranja 420 - 440°C (maksimalna 600°C), te se pri tim temperaturama organski spojevi iz nečistoća raspadaju na ugljik. Tijekom tretiranja su sve zaklopke zatvorene. S obzirom da u procesu ne nastaju onečišćujuće tvari i nema emisije onečišćujućih tvari u zrak na kraju procesa se otvara zaklopka koja vrući zrak preko ispusta odvodi iz peći u atmosferu te se na taj način peć ohladi na 50°C prije otvaranja.

Proizvodnja repromaterijala za brikete (Oznaka 16, Prilog I.)

Regenerat potreban za proizvodnju repromaterijala za brikete (otpadni materijal - krute čestice izdvojene iz otpadnih plinova peći za taljenje, mulj iz procesa pročišćavanja oborinske vode separatora i taložnica iz procesa proizvodnje proizvoda iz kamene vune) dovozi se do postrojenja viličarima i utovarivačem i dodaje u postrojenje izravno utovarivačem. Trak 1 transportira sjeckani otpadni materijal do kolodroba koji služi za mljevenje materijala na veličinu primjerenu za proizvodnju briketa. Sabirni transporter preuzima mljeveni materijal koji dolazi iz kolodroba i transportira ga na transporter 1. Transporter 1 preuzima mljeveni materijal sa sabirnog transportera i transportira ga do konačnog transportera. Dobivena smjesa se transportira unutar postojeće nadstrešnica gdje čeka transport u briketirnicu. Tako proizvedeni briketi koriste se ponovo u procesu proizvodnje proizvoda kamene vune (GLS, tehnika 14.).

Pakiranje proizvoda (Oznaka 3, Prilog I.)

Nakon zone razreza ploče kamene vune izrezane su na tražene dimenzije i dolaze na stroj za slaganje paketa nakon kojeg se obavlja pakiranje ploča kamene vune. Zapakirani proizvodi odvoze se u skladište gotovih proizvoda.

Skladištenje materijala

Tekući materijali skladište se u namjenski dizajniranim spremnicima (sustav povrata para za prijenos hlapivih tekućina, otpornost na kemikalije, zaštita od korozije, pokazivanje nivoa, izolirani spremnici, tlačni/vakuumski ventili koji mogu izdržati promjene tlaka, izbočeni krov) (EFS, poglavlje 5.1.1.1.), atmosferskim rezervoarima s tankvanama zaštićenim od sunca (alternativa dvostjenski spremnik), natkrivene ili u zatvorenom prostoru pod kontroliranim temperaturnim uvjetima (GLS, tehnika 4). Svi spremnici s fiksnim pokrovom izvedeni su s oduškom za otpuštanje pritiska i fiksnim poklopcima s revizijskim poklopcima. Spremnici pod pritiskom izvedeni su s potrebnom opremom i zračnim isparivačima te cjevovodima i opremom za potrošnju u procesu taljenja kamena u kupolnoj peći. Skladištenje opasnih i štetnih tvari i manipulaciju s istima provodi se uz mjere zaštite kojima se sprječava onečišćenje podzemnih i površinskih voda (odgovarajući spremnici/kontejneri, tankvane, vodonepropusnost podloge, natkrivanje prostora, rukovanje na način koji je propisan u sigurnosno-tehničkim listovima, zabrana radnji i ponašanja koja mogu izazvati onečišćenje vodnog okoliša i okoliša u cjelini, predavanje opasnih i štetnih tvari na zbrinjavanje ovlaštenoj osobe za gospodarenje tom vrstom otpada i dr.) u skladu sa zakonskim kriterijima u postupanju s opasnim i štetnim tvarima.

Sirovine i materijali

	Sirovine, sekundarne sirovine, druge tvari
Proizvodnja kamene vune	Diabaz
	Čeličanska šljaka
	Dolomit
	Briket
	BF šljaka
	Fenolformaldehidna smola
	Amonijačna voda 25%
	Silan
	DAP
	Anti-dust Oil
	Silicone
	PE folija
	Alu folija
	Žičano pletivo
	Stakleni voal
	Stretch folija
	Žica za šivanje
	Tekući kisik
	Diesel gorivo
	Motorno ulje i ostala ulia
Loživo ulje ekstra lako	
Limunska kiselina	
HFCS-sirup	

Skladišne jedinice

Prostori za skladištenje, privremeno skladištenje, rukovanje sirovinama, proizvodima i otpadom	Kapacitet
Skladište gotovih proizvoda	3.800 t Skladište 100
	1.742 m ² , natkriveno koristi se za proizvode osjetljive na vremenske uvjete Skladište 200
	1.512 m ² , otvoreno skladište, koristi se za skladištenje robe na drvenim paletama Skladište 300
	2.578 m ² , otvoreno skladište, koristi se za skladištenje robe na drvenim paletama Skladište 400
	3.545 m ² , otvoreno skladište, koristi se za skladištenje robe na drvenim paletama Skladište 500

	<p>2.124 m², otvoreno skladište, koristi se za skladištenje robe na drvenim paletama Skladište 600</p> <p>959 m², otvoreno skladište, koristi se za skladištenje robe na drvenim paletama Skladište 700</p> <p>4.127 m², otvoreno skladište, koristi se za skladištenje robe na drvenim paletama Skladište 800</p> <p>1.567 m², otvoreno skladište, koristi se za skladištenje robe na drvenim paletama Skladište 900</p> <p>1.169 m², otvoreno skladište, koristi se za skladištenje robe na drvenim paletama Skladište A</p> <p>423 m²- zatvoreno skladište, koristi se za skladištenje cjevaka na drvenim paletama Skladište C</p> <p>81 m²- zatvoreno skladište, koristi se za skladištenje cjevaka na drvenim paletama Skladište M</p> <p>96 m²- zatvoreno skladište, koristi se za skladištenje cjevaka na drvenim paletama Skladište P</p> <p>760 m²- zatvoreno skladište, koristi se za skladištenje cjevaka na drvenim paletama Skladište R</p> <p>3.493 m²- otvoreno skladište, koristi se za skladištenje robe na drvenim paletama</p>
Skladište sirovina	<p>2.425 t Skladište koksa</p> <p>450 m² - južno, nadstrešnica i otvoreno skladište</p> <p>Skladište dolomita (125 t) 30 m²-južno, otvoreno skladište</p> <p>Skladište diabaza — 1.000 t 165 m² - južno, otvoreno skladište</p> <p>Skladište briketa (600 t) 150 m² - iužno, nadstrešnica</p>
Skladište otpada — sirovo željezo	<p>500 t 75 m² - istočno, otvoreno (nenatkriveno) skladište za privremeno odlaganje inertnog otpada</p>

Otpadne vode

Odvodnja otpadnih voda provodi se razdjelnim sustavom interne odvodnje (uvjet 1.2.5.). Sanitarne otpadne vode (uvjet 2.2.) ispuštaju se u rijeku Bednju nakon odgovarajućeg mehaničko-biološkog pročišćavanja (GLS, tehnika 13.) kojima se osigurava pročišćavanje istih do parametara propisanih točkom 2.2. uvjeta. Otpadne vode iz kuhinje restorana (uvjet 2.2.) prije ispuštanja u interni sustav odvodnje sanitarnih voda tretiraju se preko mastolova (GLS, tehnika 13.). Čiste oborinske vode ispuštaju se u rijeku Bednju bez pročišćavanja, a onečišćene oborinske vode s površina na kojima je moguće onečišćenje uljima i mastima prije ispuštanja se pročišćavaju (taložnica, separator ulja i masti) (GLS, tehnika 13.). Ispust u rijeku Bednju mora je takav da je spriječen prodor velikih voda rijeke Bednje u interni sustav odvodnje postrojenja (žablji poklopac).“

- Dodaje se uvjet 1.4.5.a) koji glasi:

„2.1.1. Na ispustu peći KONČAR provoditi kontrolna mjerenja na emisije ukupnog organskog ugljika (TOC) jednom u pet godina. Sljedeće mjerenje provesti najkasnije do 17. srpnja 2029. godine.
(prema mišljenje nadležnog tijela za sastavnicu okoliša – zrak)“

- Dodaje se uvjet 2.1.1. koji glasi:

„2.1.1. Emisija u zrak

Izvor	Parametar	GVE
Pirolitička peć KONČAR	TOC	50 mg/m ³ *

*GVE se ne primjenjuje ako je maseni protok < 500 g/h

(posebni propis - Uredba o graničnim vrijednostima emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora, „Narodne novine“, broj 42/21)“

II. Ovo rješenje se objavljuje na internetskim stranicama Ministarstva gospodarstva i održivog razvoja.

III. Ovo rješenje se dostavlja u Očevidnik okolišnih dozvola.

Obrazloženje

Operater postrojenja, Knauf Insulation d.o.o. iz Novog Marofa, podnio je dana 10. svibnja 2024. godine zahtjev za izmjenom i dopunom uvjeta okolišne dozvole određenim rješenjem o objedinjenim uvjetima zaštite okoliša, KLASA: UP/I 351-03/12-02/171, URBROJ: 517-06-2-2-1-14-21 od 13. svibnja 2014. godine, rješenjem o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole, KLASA: UP/I 351-03/16-02/28, URBROJ: 517-03-1-3-1-19-14 od 10. rujna 2019. godine, rješenjem o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole, KLASA: UP/I 351-03/16-02/28, URBROJ: 517-03-1-3-1-20-17 od 14. prosinca 2020. godine, rješenjem o izmjeni i dopuni

uvjeta okolišne dozvole, KLASA: UP/I 351-02/20-45/03, URBROJ: 517-05-1-3-1-21-6 od 23. kolovoza 2021. godine i rješenjem o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole, KLASA: UP/I 351-02/21-45/17, URBROJ: 517-03-1-3-1-21-6 od 15. studenog 2021. godine.

Izmjena se odnosi na ugradnju granulatora kojim bi se unaprijedio sustav obrade/rukovanja talinom neiskorištenom u proizvodnom procesu uslijed pojave planiranih ili neplaniranih zastoja. Talina će se za vrijeme zastoja granulirati u kadi ispunjenoj vodom i transportirati van proizvodne hale. Uklanjanje pare iz prostora granulatora odvijat će se preko industrijske nape (odsisna haube i ventilator) te će se ista ispuštati van proizvodne hale preko odsisnih cjevovoda postavljenih na pročelje zgrade. Operater također planira primjenjivati električnu peć za toplinsko tretiranje cijevi koje se koriste na linijama za proizvodnju cijevaka I, II i III. Na cijevi se nanosi mala količina ljepila kako bi se prvi sloj plasta od kamene vune zalijepio na cijev zbog zamatanja. Nakon korištenja cijevi je potrebno termički tretirati kako bi se očistile od eventualno zaostalog ljepila (u tragovima).

Za namjeravane promjene u radu je Ministarstvo dalo ocjenu, KLASA: 351-02/23-52/18, URBROJ: 517-05-1-3-1-24-3 od 8. veljače 2024. godine. Navedenom ocjenom je zatraženo da se uz zahtjev za izmjenom i dopunom uvjeta okolišne dozvole zbog planirane promjene u radu postrojenja priloži odgovarajući akt vezano uz obvezu provođenja postupka ocjene o potrebi procjene utjecaja na okoliš (dalje u tekstu: OPUO), odnosno procjene utjecaja zahvata na okoliš (dalje u tekstu: PUO). Na upit operatera, Ministarstvo je dalo mišljenje, KLASA: 351-03/24-01/791, URBROJ: 517-05-1-2-24-4 od 22. travnja 2024. godine, da za navedene promjene u radu postrojenja nije potrebno provesti postupak OPUO niti PUO.

Zbog planiranih promjena u radu postrojenja Ministarstvo nalazi da je potrebno dopuniti i mijenjati procesne tehnike. Budući da se predmetnim izmjenama postrojenja zadire u sve dijelove opisa procesa i procesnih tehnika, Ministarstvo nalazi da je potrebno mijenjati i dopuniti knjigu uvjeta na način da točku 1.1. zamjenjuje u cijelosti kao u točki I. izreke rješenja.

O zahtjevu je na propisan način informirana javnost i zainteresirana javnost objavom informacije, KLASA: UP/I-351-02/24-47/1, URBROJ: 517-05-1-3-1-24-3 od 16. svibnja 2024. godine, na internetskoj stranici Ministarstva.

Ministarstvo je dopisom, KLASA: UP/I-351-02/24-47/1, URBROJ: 517-05-1-3-1-24-2 od 16. svibnja 2024. godine, zatražilo mišljenje od tadašnje Uprave za klimatske aktivnosti u vezi predloženih uvjeta operatera. Uprava za klimatske aktivnosti je dostavila mišljenje, KLASA: 351-05/24-05/178, URBROJ: 517-04-2-2-24-2 od 11. lipnja 2024. godine, u kojem navode da tvrdnje operatera kako se ne očekuju emisije u zrak iz pirolitičke (električne) peći za toplinsko tretiranje cijevi moraju dokazati mjerenjem ili računski kako bi se utvrdilo je li potrebno za istu uspostaviti program praćenja emisija u zrak. Operater je dostavio izvještaj o rezultatima mjerenja emisija onečišćujućih tvari u zrak iz ispusta pirolitičke peći, oznaka KONČAR (izvještaj br. I-877-13-24-RM).

Uprava za klimatsku tranziciju (prije Uprava za klimatsku aktivnost) je dostavila mišljenje, KLASA: 351-05/24-05/178, URBROJ: 517-04-2-2-24-4 od 13. kolovoza 2024. godine, prema kojem traže da se sukladno ocjeni rezultata navedenog izvještaja provode kontrolna (povremena) mjerenja za ispuštanje pirolitičke peći jednom u pet godina.

Tijekom ispitnog postupka utvrđeno je da su promjene uvjeta u skladu s odredbama Zakona, Uredbe i posebnih propisa za sastavnice okoliša te se može pristupiti izradi nacrtu rješenja.

Točka II. izreke rješenja temelji se na odredbama članka 18. stavka 6. Uredbe o okolišnoj dozvoli.

Točka III. izreke rješenja temelji se na članku 119. Zakona o zaštiti okoliša.

Temeljem svega naprijed utvrđenoga odlučeno je kao u izreci rješenja.

