

Uprava za procjenu utjecaja na okoliš
i održivo gospodarenje otpadom
Sektor za procjenu utjecaja na okoliš

KLASA: UP/I-351-02/19-45/16

URBROJ: 517-03-1-3-1-20-__

Zagreb, _____. 2020.

Ministarstvo gospodarstva i održivog razvoja na temelju članka 110. stavka 3. Zakona o zaštiti okoliša („Narodne novine“, broj 80/13, 153/13, 78/15, 12/18 i 118/18), te članka 22. Uredbe o okolišnoj dozvoli („Narodne novine“, broj 8/14 i 5/18), po zahtjevu operatera, Lipovica d.o.o. iz Popovače, Lipovečka 22, za izmjenom i dopunom uvjeta okolišne dozvole za postrojenje Lipovica d.o.o. u Popovači, Lipovečka 22, donosi:

RJEŠENJE O IZMJENI I DOPUNI UVJETA OKOLIŠNE DOZVOLE - NACRT

- I. Uvjeti određeni Rješenjem o objedinjenim uvjetima zaštite okoliša, KLASA: UP/I-351-03/12-02/22, URBROJ: 517-06-2-2-1-13-35 od 31. svibnja 2013. godine, operatera Lipovica d.o.o. iz Popovače, mijenjaju se i dopunjuju navedenim u točki II. Izreke ovog rješenja.**
- II.1. Točka II.3. rješenja se ukida zajedno s *Tehničko-tehnološko rješenje za postojeće postrojenje za proizvodnju tlačno lijevanih radijatora Lipovica d.o.o. Popovača.***
- II.2. Točka III. izreke rješenja se ukida, te se izrekom rješava:**
- „III. Rok za razmatranje uvjeta dozvole ovog rješenja je četiri godine od dana objavljivanja odluke o Zaključcima o najboljim raspoloživim tehnikama na službenim stranicama Europske unije, a koji se odnose na glavnu djelatnost postrojenja.“.**
- II.3. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukidaju se točke 1.1. *Popis aktivnosti u postrojenju koje potpadaju pod obveze rješenja* i 1.2. *Procesi*, te se upisuje:**
- „1.1. Procesne tehnike**
- Osnovni proizvodni proces tvrtke LIPOVICA d.o.o. je proizvodnja aluminijskih visokotlačnih lijevanih radijatora i odljevaka u tlačnom i kokilnom lijevu, te odljevaka za automobilsku industriju. U postrojenju istovremeno radi linija za proizvodnju

alumijskih visokotlačnih lijevanih radijatora i linija za proizvodnju odljevaka za automobilsku industriju jer se peći BOTTA 1 (puni se legurom za proizvodnju radijatora) i BOTTA 2 (puni se legurom za proizvodnju odljevaka za automobilsku industriju) mogu istovremeno koristiti budući da talina iz navedenih peći ide na devet strojeva za visokotlačno lijevanje odljevaka koji mogu lijevati i radijatore i auto dijelove.

Instalirani kapacitet proizvodnje iznosi 4.200 t/god alumijskih odljevaka.

Proizvodne hale su betonsko čelične konstrukcije, nepropusne betonske podloge i nema opasnosti zagađenja tla u slučaju poremećaja ili mogućih havarija u procesu proizvodnje.

U svrhu sustavnog pristupa upravljanju svim aktivnostima i procesima koji mogu utjecati na okoliš primjenjuje sustav upravljanja kvalitetom i okolišem sukladno zahtjevima ISO 9001:2015 i 14001:2015 (*SF pogl. 5.1., Enviromental managment*).

Proizvodnja alumijskih visokotlačnih lijevanih radijatora

Osnovne sirovine za proizvodnju alumijskih odljevaka su Al-blokovi, poznatog kemijskog sastava i vlastiti metalni tehnološki ostatak nastao obradom Al-odljevaka (uljevni sustavi/otpiljci, škartirani odljevci). Sirovine i ostali pomoćni materijali skladište se u dva skladišta površine 1.000 m² (zatvoreno) i 600 m² (otvoreno) (oznake 1. i 13. na Prilogu 1.). Na otvorenom skladištu se skladište Al – blokovi i drvene palete. Oznake na sirovinama i materijalima omogućuju jasno raspoznavanje vrste materijala i dokumentacijsku sljedivost. Prema radnom nalogu, ovisno o vrsti odljevaka Al-blokovi i povratni (kružni) Al-materijal pripremaju se u odgovarajuće kontejnere ili palete prilagođene za vertikalno automatizirano punjenje peći za taljenje. Prosječni omjer udjela Al-legure i povratnog materijala (Al-lom) u ulošku je 50 % : 50 % (*SF pogl. 5.1., Material flows managment*).

Taljenje sirovina (oznaka 2. na Prilogu 1.)

Za taljenje alumijskih legura koristi se dvokomorna vertikalno punjena nagibna peć (BOTTA 1) instalirane toplinske snage 2,76 MW, kapaciteta 1,5 t taline/h. Zagrijavanje i taljenje alumijske legure provodi se izgaranjem prirodnog plina u komorama peći. Dimni plinovi koriste se za predgrijavanje metalnog uloška zbog čega je potrošnja plina po toni taline manja nego kod klasičnih peći i kreće se u granicama 65 – 75 Nm³/t taline, ovisno o režimu rada peći. Dimni plinovi se odvođe na ispust dimnjaka peći za taljenje (oznaka Z1 na Prilogu 1.). Metalni uložak, rastaljen u prvoj komori, prelijeva se sifonski u drugu komoru u kojoj se održava konstantna temperatura taline od 750 °C do izlijevanja taline iz peći.

Vođenje i nadzor procesnih parametara taljenja je automatizirano, uključujući i ulaganje uloška, a u slučaju poremećaja moguća je ručna regulacija. Osnovni parametri za automatizirano vođenje procesa su temperatura i razina taline u peći koji se mjere na tri mjesta (*SF pogl. 5.1., Material flows managment*). Prilikom taljenja nastaje 4 – 6 % metalurške troske koja se periodično uklanja iz peći, privremeno skladišti kao neopasni otpad te predaje osobi koja obavlja djelatnost gospodarenja otpadom.

Talina alumijskih legura se hidrauličnim nagibnim uređajem izlijeva u posebne lonce, transportira u halu lijevanja/ljevaonicu i izlijeva u peći za dogrijavanje taline (peći za poček) koje se nalaze u neposrednoj blizini strojeva za lijevanje i kalupa za kokilno lijevanje. U ovim pećima održava se konstantna temperatura lijevanja taline el. otpornim (četiri peći) i plinskim (pet peći) zagrijavanjem. Ukupna instalirana snaga peći za

dogrijavanje je 360 kW. Potrošnja energije za održavanje temperature taline kreće se u granicama 100 kW/t taline na plinskim i 30 kW/t na električnim pećima.

Lijevanje odljevaka (oznake 3. i 4. na Prilogu 1.)

Na postrojenju se obavlja visokotlačno i kokilno/gravitacijsko lijevanje.

Osnova tehnologije strojnog visokotlačnog lijevanja primijenjene u postrojenju je ulijevanje/utiskivanje tekućeg metala visokim tlakom u odgovarajuće kalupe/ljevački alat. Iz dogrijevni/pričuvni peći za početak zahvaća se tekući metal odgovarajuće temperature i pod tlakom utiskuje u alat. U dvije hale za lijevanje instalirano je devet strojeva za tlačno strojno lijevanje, sile zatvaranja 0,9-13,5 MN. Maksimalni kapacitet proizvodnje svih vrsta odljevaka je ograničen kapacitetom ljevaonice te iznosi 4.200 t/god. odljevaka. Brzine lijevanja, ovisno o vrsti odljevka, kreću se u granicama 10-70 s po odljevku, vrijeme ulijevanja u kalup 5-500 ms, tlak lijevanja do 1.500 bara. Ukupna instalirana snaga svih strojeva za lijevanje je 545 kW. Iskorištenje taline na lijevanju ovisno o vrsti i složenosti odljevka kreće se u granicama 45-55 %. Ostatak je karakteristični tehnološki ostatak lijevanja - uljevni sustav, priljevci i škartni odljevci koji se u cijelosti recikliraju pretapanjem (kružni materijal) te tehnološki otpad obrade odljevaka (*SF pogl. 5.1., Material flows management*). Alati i tlačni strojevi se hlade u zatvorenom sustavu hlađenja preko vodotornja, a otpadne vode onečišćene premazima se sabirnim kanalima odvođe u sustav obrade otpadnih voda.

Tehnologija kokilnog lijevanja se sastoji od zahvaćanja rastaljenog metala iz dogrijevne/pričuvne peći i ručnog ulijevanja u ljevačke kalupe/kokile. Kokilno lijevanje namijenjeno je izradi pojedinačnih odljevaka i/ili lijevanju malih serija odljevaka prema zahtjevima kupca i ima zanemariv udio u ukupnoj proizvodnji (manje od 1 %). Odljevci se izrađuju u metalnim kalupima.

Ventilacija u ljevaonici izvedena je preko hauba i elektrostatskih filtara tako da osigurava mikroklimu u halama sukladno zakonskim propisima. Čišćenje filtara je automatizirano.

Obrada odljevaka (oznake 6. i 7. na Prilogu 1.)

Nakon lijevanja se obavlja obrada odljevaka, što uključuje odvajanje uljevnih sustava te ovisno o vrsti odljevaka i zahtjevima kupca, popravak površine i dimenzija odljevaka ručnim ili strojnim brušenjem, tokarenjem, glodanjem i/ili sačmarenjem površine. Krzanje se obavlja pomoću tri postojeće preše Litostroj kapaciteta 80 t, dvije preše Litostroj kapaciteta 40 t i jedne preše Reis Press kapaciteta 30 t (*SF pogl. 5.1., Finishing of castings*). Metalni tehnološki otpad obrade (Al-otpiljci, strugotine i brusotine) sakuplja se u odgovarajuće primarne spremnike, te se privremeno skladišti u skladištu neopasnog otpada (oznaka 16 na Prilogu 1.).

Kontrola odljevaka u svim fazama izrade (oznaka 9. na Prilogu 1.)

Kontrola proizvoda uključuje provjeru kriterija prihvaćanja procesnih parametara izrade proizvoda u svim fazama i završno ispitivanje i pregled gotovih odlivenih proizvoda. Osnovne kontrolne karakteristike proizvoda utvrđuju se tlačnim ispitivanjem radijatorskih baterija nakon montaže segmenata/članaka, kontrolom dimenzija i vizualnim pregledom površine. Kontrola proizvoda se provodi prema planu kontrole za svaku vrstu/tip proizvoda prema odobrenim procedurama i primijenjenim tehničkim normama. Za tlačna ispitivanja koristi se voda iz vodovoda koja se mijenja svakih 8 sati i odvodi na biološko pročišćavanje. Radijatori koji ne zadovoljavaju ispitivanja tlačne probe (stariji tipovi radijatora, zanemariva količina) suše se u električnoj peći i impregniraju sredstvom Kopolimer uz dodatak otapala za impregnaciju (Aceton

tehnički 99,9 %). Nakon impregnacije ponovno se provodi tlačna proba i ako je rezultat zadovoljavajući radiator se upućuje u daljnju proceduru.

Dorada i montaža lijevanih proizvoda (oznaka 8. na Prilogu 1.)

Pojedinačni Al-odljevcu ili odljevci u malim serijama, odliveni prema zahtjevima kupca, postupkom tlačnog ili kokilnog lijevanja se nakon obrade i kontrole pakiraju i isporučuju kupcu. Proizvodi osnovnog asortimana, tlačno lijevani Al-radijatori doraduju se, montiraju u baterije i ispituju na tri linije za doradu i montažu. Dvije linije, AL-1 i AL-2 su potpuno automatizirane, treća linija je klasičnog tipa s ručnim upravljanjem pojedinim fazama procesa. Tlačna ispitivanja su u sastavu ovih linija za doradu i montažu. Dorada i montaža u osnovnom proizvodnom asortimanu može uključiti, ovisno o tipu proizvoda, slijedeće faze/ proizvodne operacije: zavarivanje, brušenje, narezivanje navoja, montaža segmenata/članaka u radijatorske baterije, ručna dorada (po potrebi), tlačna ispitivanja.

Voda za hlađenje strojeva za zavarivanje ponovno se koristi preko rashladnog sustava za hlađenje.

Kod dorade odljevaka nastaje 2-3 % metalnog otpada (brusotina, strugotina otpiljci) koji nisu prikladni za recikliranje u procesu (*SF pogl. 5.1., Material flows managment*). Navedeni otpad se privremeno skladišti u skladištu za neopasni otpad (oznaka 16 na Prilogu 1.).

U montaži je ventilacija izvedena s centralnim ventilatorom i lokalnim sustavima za odsisavanje. Na tehnološkim linijama AL-1 i AL-2 odvijaju se radne operacije čišćenja i brušenja odljevaka, te na njima postoje sustavi za otprašivanje i filterski sustavi (oznake Z3 i Z4 na Prilogu 1.). Prašina koja nastaje prilikom obrade odljevaka odsisava se uređajem za otprašivanje, površine filtriranja 200 m² (200 vreća za filtriranje). Tehničke karakteristike uređaja osiguravaju otprašivanje tako da je količina prašine u otpadnom zraku manja od 10 mg/m³ (*SF pogl. 5.1., Finishing of castings i Reduction of fugitive emissions*).

Površinska zaštita odljevaka (bojanje) (oznaka 10., 11., 23., 24. i 25. na Prilogu 1.)

Površinska zaštita pojedinačnih aluminijskih odljevaka i/ili odljevaka u malim serijama provodi se prema zahtjevima kupca. Standardna završna obrada i zaštita osnovnog asortimana proizvoda tlačno lijevanih Al radijatora uključuje slijedeće tehnološke operacije:

a) Pranje, odmašćivanje i pasivizacija radijatorskih baterija (priprema za bojanje)

Radijatorske baterije, prije temeljnog bojanja, peru se i odmašćuju u vodi pripremljenoj reverznom osmozom. Pranje se provodi toplom vodom uz dodatak detergenta, a odmašćivanje uz sredstvo za odmašćivanje i antipjenic. Nakon pranja i odmašćivanja baterije se ispiru čistom vodom u dvije kaskadno spojene kade. Nakon ispiranja, radi boljeg vezanja boje, aluminijske baterije se pasiviziraju dodatkom sredstva za pasivizaciju. Otpadne vode nakon čišćenja, odmašćivanja i pasivizacije obrađuju se u sustavu obrade tehnoloških otpadnih voda.

b) Temeljno anaforetičko lakiranje (ATL)

Radijatorske baterije se nakon pasivizacije u bazenu volumena 16.000 l uranjaju u vodenu otopinu paste za anaforetičko nanošenje temeljnog laka. Viskoznost otopine paste regulira se dodatkom sredstava za korekciju viskoznosti. U slučaju prekida procesa anaforetičkog lakiranja na srazmjerno duži period, dodaje se sredstvo za konzervaciju.

c) Sušenje temeljnog laka

Baterije na koje je nanesen temeljni lak montiraju se na ovjese i lančanim transporterom prolaze kroz peć za sušenje koja se zagrijava prirodnim plinom te se na temperaturi od oko 235 °C suši temeljni lak.

d) Elektrostatsko bojanje epoksi-poliesterskim prahom

Nakon sušenja temeljnog laka radijatorske baterije se transportiraju u komoru za elektrostatsko nanošenje epoksi-poliesterske boje u prahu ili boje u prahu s pigmentima.

e) Pečenje/polimerizacija završne boje

U peći za pečenje koja se također zagrijava prirodnim plinom, na temperaturi od oko 185 °C dolazi do polimerizacije epoksi-poliesterskog praha. Višak boje, nakon anaforetičkog i elektrostatskog bojanja, a koji se zadržava na nosačima baterija, ispire se vodom. Otpadna voda koja sadrži ostatke boje odvodi se na proces obrade.

Komore za sušenje temeljnog laka i pečenje poliesterskog praha, opisane pod točkama c) i e), su zatvoreni sustavi i nemaju ispuste u zrak.

Proces bojanja je automatiziran s mogućnošću ručnog upravljanja procesom u slučaju poremećaja automatskog vođenja. Osnovne kontrolne karakteristike/parametri procesa su: koncentracija/količina boje, temperatura u komorama za nanošenje i sušenje/pečenje boje, vrijeme prolaza kroz komore za bojanje i sušenje/pečenje boje.

f) Hlađenje obojenih proizvoda

Nakon zadnje faze površinske zaštite-pečenja završne boje, radijatorske baterije se hlade na zraku, vizualno pregledavaju i prosljeđuju na pakiranje.

g) Čišćenje čepova za zatvaranje radijatorskih baterija

Čepovi koji se koriste za zatvaranje radijatorskih baterija prije procesa bojanja, se skidaju nakon bojanja i stavljaju u peć za čišćenje u kojoj se spaljuje boja kako bi se čepovi mogli ponovno upotrijebiti. Na peći za čišćenje (oznaka Z2 na Prilogu 1.) su dva plinska plamenika od kojih se jedan koristi za grijanje peći, a drugi za dodatno paljivanje onečišćujućih plinova na ulazu u dimnjak. Peć je proizvod KZ s.v.u., tip TD35 B, tv.br. 03121209, toplinskog učinka 0,45 MW (mali uređaj za loženje), godina proizvodnje 2003. Plinski plamenici su Weishaupt, toplinske snage svaki po 30-160 kE, tv.br. 5180892 I 5333737, godina proizvodnje 2002. Energent navedene peći je prirodni plin.

Pakiranje i skladištenje gotovih proizvoda (oznaka 12. na Prilogu 1.)

Gotovi proizvodi se slažu u palete, oblažu u zaštitnu plastičnu ambalažu, označavaju i skladište u zatvorenom skladištu. Hala skladišta gotove robe (radijatora, tlačnog i kokilnog lijeva) je zidane konstrukcije ukupne površine 1.250 m², s nepropusnom betonskom podlogom.

Proizvodnja odljevaka za automobilsku industriju

Osnovne sirovine za proizvodnju aluminijskih odljevaka za automobilsku industriju su aluminijska legura i vlastiti metalni tehnološki ostatak nastao krzanjem aluminijskih odljevaka. Sirovine i ostali pomoćni materijali skladište se u dva postojeća skladišta površine 1.000 m² (zatvoreno) i 600 m² (otvoreno) (oznake 1. i 13. na Prilogu 1.) (*SF pogl. 5.1., Material flows management*).

Prema radnom nalogu, ovisno o vrsti odljevaka, aluminijski blokovi i povratni (kružni) aluminijski materijal pripremaju se u odgovarajuće kontejnere ili palete prilagođene za vertikalno automatizirano punjenje peći za taljenje. Prosječni omjer udjela aluminijske legure i povratnog materijala (aluminijski lom) u ulošku je 70:30.

Taljenje sirovina (oznaka 2. na Prilogu 1.)

Za taljenje aluminijskih legura koristi se dvokomorna vertikalno punjena nagibna peć (BOTTA 2) instalirane toplinske snage 1.130 kW, kapaciteta 1 t taline/h. Zagrijavanje i taljenje aluminijske legure provodi se izgaranjem prirodnog plina u komorama peći. Dimni plinovi se odvođe na ispust dimnjaka peći za taljenje (oznaka Z5 na Prilogu 1.). Dimni plinovi koriste se za predgrijavanje metalnog uložka zbog čega je potrošnja plina po toni taline manja nego kod klasičnih peći. Metalni uložak, rastaljen u prvoj komori, prelijeva se sifonski u drugu komoru u kojoj se održava konstantna temperatura taline od 750 °C do izlivanja taline iz peći.

Vođenje i nadzor procesnih parametara taljenja je automatizirano, uključujući i ulaganje uložka, a u slučaju poremećaja moguća je ručna regulacija. Osnovni parametri za automatizirano vođenje procesa su temperatura i razina taline u peći koji se mjere na tri mjesta (*SF pogl. 5.1., Material flows managment*). Prilikom taljenja nastaje 4 – 6 % metalurške troske koja se periodično uklanja iz peći, privremeno skladišti kao neopasni otpad te predaje osobi koja obavlja djelatnost gospodarenja otpadom.

Talina aluminijskih legura se hidrauličnim nagibnim uređajem izliva u posebne lonce, transportira u halu lijevanja/ljevaonicu i izliva u postojeće peći za dogrijavanje taline (peći za poček) koje se nalaze u neposrednoj blizini strojeva za lijevanje i kalupa za kokilno lijevanje. U ovim pećima održava se konstantna temperatura lijevanja taline el. otpornim (četiri peći) i plinskim (pet peći) zagrijavanjem. Ukupna instalirana snaga postojećih peći za dogrijavanje je 360 kW. Potrošnja energije za održavanje temperature taline kreće se u granicama 100 kW/t taline na plinskim i 30 kW/t na električnim pećima.

Lijevanje odljevaka (visokotlačno) (oznake 3 i 4. na Prilogu 1.)

Iz postojećih dogrijevanih/pričuvanih peći za poček zahvaća se tekući metal odgovarajuće temperature i pod tlakom utiskuje u alat. U dvije postojeće hale za lijevanje instalirano je devet strojeva za tlačno strojno lijevanje, sile zatvaranja 0,9 – 13,5 MN. Brzine lijevanja, ovisno o vrsti odljevka, kreću se u granicama 10 – 70 s po odljevku, vrijeme ulijevanja u kalup 5 – 500 ms, tlak lijevanja do 1.500 bara. Ukupna instalirana snaga svih strojeva za lijevanje je 545 kW. Maksimalni kapacitet proizvodnje svih vrsta odljevaka je ograničen kapacitetom ljevaonice te iznosi 4.200 t/god. odljevaka.

Prilikom lijevanja nastaje karakteristični tehnološki ostatak lijevanja – uljevni sustav, priljevci i škartni odljevci koji se u cijelosti recikliraju pretapanjem (kružni materijal) te tehnološki otpad obrade odljevaka koji se privremeno skladišti kao neopasni otpad te se predaje osobi koja obavlja djelatnost gospodarenja otpadom (*SF pogl. 5.1., Material flows managment*). Postojeći alati i tlačni strojevi se hlade u zatvorenom sustavu hlađenja preko vodotornja, a otpadne vode onečišćene premazima odvođe se u postojeći sustav obrade otpadnih voda

Ventilacija u ljevaonici izvedena je preko hauba i elektrostatskih filtara tako da osigurava mikroklimu u halama sukladno zakonskim propisima. Čišćenje filtara je automatizirano.

Obrada odljevaka (oznake 6. i 7. na Prilogu 1.)

Nakon lijevanja i vađenja (ručnog ili strojnog) iz alata/kalupa odljevci se odvoze u postojeći štanceraj na pregled i krzanje uljevnih sustava, priljevaka i škartnih odljevaka. Krzanje se obavlja pomoću tri postojeće preše Litostroj kapaciteta 80 t, dvije preše Litostroj kapaciteta 40 t i jedne preše Reis Press kapaciteta 30 t. Ovaj materijal se u cijelosti reciklira pretapanjem. Nakon krzanja provodi se završna površinska obrada odljevaka postupkom sačmarenja kojim se obavlja mehanička obrada površine odljevaka pomoću inoks granulata. Obrada sačmarenjem obavlja se pomoću novog

stroja Fondsab DTBL, koji ima vlastiti sustav za filtriranje prašine (oznaka Z6 na Prilogu 1.). Nakon provedenih postupaka obrade, po potrebi se obavlja ručna obrada odljevaka (*SF pogl. 5.1., Finishing of castings i Reduction of fugitive emissions*).

Kontrola odljevaka (oznaka 9. na Prilogu 1.)

Kontrola proizvoda uključuje provjeru kriterija prihvaćanja procesnih parametara izrade proizvoda u svim fazama i završno ispitivanje i pregled gotovih odlivenih proizvoda. Kontrola proizvoda se provodi prema planu kontrole za svaku vrstu/tip proizvoda prema odobrenim procedurama i primijenjenim tehničkim normama.

Pakiranje i skladištenje gotovih proizvoda (oznaka 12. na Prilogu 1.)

Gotovi proizvodi se slažu u ambalažu koju dostavlja naručitelj automobilskih odljevaka i skladište u postojećem zatvorenom skladištu. Hala skladišta gotove robe je zidane konstrukcije ukupne površine 1.250 m², s nepropusnom betonskom podlogom.

Pomoćne tehnološke jedinice

Sustav za opskrbu vodom (oznake 26. i 28. na Prilogu 1.)

Za tehnološke i sanitarne potrebe koristi se pitka voda iz javnog vodoopskrbnog sustava.

Sustav pripreme tehnološke vode za pojedine faze procesa, obrade i odvodnje otpadnih voda uključuje mekšanje zahvaćene vode iz javnog vodovoda (ionski izmjenjivači), hlađenje tehnološke vode u vodotornju i pripremu vode za odmašćivanje odljevaka i bojanje (ionski izmjenjivači, osmoza).

Distribucija rashladne tehnološke vode se obavlja preko cjevovoda (polazni i povratni vod) izrađenog od čeličnih cijevi i izoliranog izolacijom sa para nepropusnom branom. Na cjevovodu se nalaze ogranci za strojeve na čijim krajevima su montirani razdjelnici sa odgovarajućim ručnim ventilima. Čitav proces pripreme rashladne tehnološke vode je upravljan sa PLC konfiguracijom.

Sustav obrade otpadnih voda

U pojedinim fazama tehnološkog procesa nastaju otpadne vode koje se prije ispuštanja u vodno tijelo CSRN0159_001, lateralni kanal Vlahinička preko ispusta V1 (Prilog 1.), obrađuju – pročišćavaju (*SF pogl. 5.1., Waste waters*). Primjenjuju se tehnike obrade otpadnih voda koje osiguravaju pročišćavanje do stupnja za ispuštanje u prijemnik II. kategorije (sliv rijeke Lonje), sukladno Obvezujućem vodopravnom mišljenju.

Faze tehnološkog procesa u kojima nastaju tehnološke otpadne vode su lijevanje, tlačna proba, pranje, odmašćivanje, pasivizacija i ATL – temeljno bojanje i lakiranje.

Ljevaonica - otpadne vode iz ljevaonice onečišćene su od prskanja alata s premazom za odvajanje, pranja strojeva, podova i filtera (sredstvo za pranje filtera). One se sustavom cjevovoda i kanala dovode u posebno izolirani spremnik volumena 25 m³. Otpadna voda iz spremnika membranskom se pumpom odvodi preko separatora ulja i masti na sljedeće faze obrade:

- Koagulaciju uz dodatak koagulanata (FeCl₃) i H₂SO₄ za regulaciju pH – vrijednosti
- Flokulaciju uz dodatak polielektrolita i NaOH za neutralizaciju: regulacija pH – vrijednosti i neutralizacija se provode automatski.
- Taloženje u taložnici volumena 3,8 m³: čista voda iz gornjeg dijela taložnice odvodi se preko pješčanog filtra i filtera s aktivnim ugljenom na biološku obradu na biodisku (oznaka 27 na Prilogu 1.), kapaciteta 480 ES s prosječnim opterećenjem 280-300 BPK/danu, te se nakon obrade ispušta u vodno tijelo CSRN0159_001, lateralni kanal Vlahinička preko ispusta V1 (Prilog 1).

Tlačna proba - u fazi kontrole radijatora provodi se tlačna proba na propusnost s vodom iz vodovoda, koja se nakon 8 sati rada ispušta u sabirne kanale i odvodi na biološku obradu preko biodiska (oznaka 27 na Prilogu 1.) te se nakon obrade ispušta u vodno tijelo CSRN0159_001, lateralni kanal Vlahinička preko ispusta V1 (Prilog 1.).

Pranje, odmašćivanje, pasivizacija - otpadne vode nakon pranja, odmašćivanja i pasiviziranja sadrže ostatke detergenta i sredstva za pasivizaciju. U otpadnoj vodi preko automatskog uređaja prati se električna vodljivost, te kada je vrijednost vodljivosti otpadne vode veća od dozvoljene, voda se iz kada ispušta u spremnik otpadne vode, u kojem se preko vakuum isparivača (kapaciteta 60 l/h) obavlja obrada otpadne vode. Isparena voda iz isparivača se kondenzira i vraća u proces pranja i pasivizacije, a ostatak (talog) se predaje osobi koja obavlja djelatnost gospodarenja otpadom.

ATL – temeljno bojanje i lakiranje - nakon anaforetičkog i elektrostatskog bojenja višak boje se ispire vodom, tako da otpadna voda sadrži ostatke boje. Onečišćena voda obrađuje se ultrafiltracijom. Bistri filtrat se vraća u proces ispiranja, a boja koja se zadržava na membrani uređaja za ultrafiltraciju odvaja se i vraća u spremnik boje. Nakon određenog ciklusa ultrafiltracije, koje se vodi automatski, membrane uređaja se ispiru. Onečišćena voda od ispiranja obrađuje se procesom koagulacije i flokulacije u uređaju kapaciteta 250 l/h vode za obradu. Bistra voda iz taložnice, zajedno s vodom iz filter preše odvodi se na biodisk (oznaka 27 na Prilogu 1.) na biološko pročišćavanje i nakon toga se ispušta u vodno tijelo CSRN0159_001, lateralni kanal Vlahinička preko ispusta V1 (Prilog 1.).

Sanitarne otpadne vode iz svih prostorija i svih pogona Lipovica d.o.o. internom se kanalizacijom direktno odvede na biološku obradu u biodisku (oznaka 27 na Prilogu 1.), kapaciteta 480 ES, te se nakon pročišćavanja ispuštaju u vodno tijelo CSRN0159_001, lateralni kanal Vlahinička preko ispusta V1 (Prilog 1.).

Oborinske vode s prometnih i manipulativnih površina internom se kanalizacijom direktno odvede na biološku obradu u biodisku (oznaka 27 na Prilogu 1.), kapaciteta 480 ES, te se nakon pročišćavanja ispuštaju u vodno tijelo CSRN0159_001, lateralni kanal Vlahinička preko ispusta V1 (Prilog 1.).

Redukcijska plinska stanica

Glavni energent za toplinske procese (taljenje legura, sušenje i pečenje boja, čišćenje boje s alata spaljivanjem i grijanje prostorija) je prirodni plin. Plin se od distributera preuzima u plinskoj stanici u kojoj se tlak reducira s 3 bara na 0,3 bara i distribuira na mjesta potrošnje.

Transformatorske stanice (oznake 20. i 21. na Prilogu 1.)

Postrojenje se opskrbljuje električnom energijom od distributera iz mreže 10 kV. Preuzeti napon se transformira u dva transformatora na 380, odnosno 220 V i razvodi se do potrošača. Ukupna instalirana snaga transformatora je 3 x 1.000 kVa.

Alatnica (oznaka 17. na Prilogu 1.)

Samostojeći, natkriveni objekt, armirano-betonske konstrukcije. U objektu se obavlja popravak i održavanje strojeva i alata.

Kompresorska stanica (oznaka 19. na Prilogu 1.)

Služi za stlačivanje (kompresiju) zraka, a koji se zatim koristi za pogon pneumatskih alata u postrojenju.“.

II.4. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, briše se cijela točka 1.2.1. zajedno s tablicom „Korištenje instaliranog kapaciteta“.

II.5. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, u točki 1.3.1. Referentni dokumenti o najboljim raspoloživim tehnikama – RDNRT koji se primjenjuju pri određivanju objedinjenih uvjeta zaštite okoliša briše se tekst u zadnjem retku tablice:

MON	Ref. Doc. on General Principles of Monitoring (2003)	RDNRT za nadzor/monitoring
-----	--	----------------------------

i zamjenjuje se sa tekstom:

ROM	Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations (2018)	Referentni dokument za monitoring emisija u zrak i vode iz IED postrojenja (2018)
-----	--	---

II.6. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 1.3.2.19.

II.7. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 1.3.2.20., te se rješava:

„1.3.2.20. Metode pročišćavanja otpadnih voda, nadzor procesa, održavanje opreme, učestalost mjerenja onečišćenja otpadnih voda i validacija rezultata mjerenja i postupanje u slučaju akcidenata provoditi prema propisanim dokumentima sustava upravljanja procesima i zaštitom okoliša - Plan rada i održavanja vodnih građevina za odvodnju i uređaja za pročišćavanje otpadnih voda, Operativni plan mjera za slučaj izvanrednog i iznenadnog onečišćenja voda, Pravilnik o zbrinjavanju svih vrsta otpada iz tehnološkog procesa i mulja iz procesa pročišćavanja otpadnih voda (*obvezujuće vodopravno mišljenje i Zakon o vodama*, „Narodne novine“, broj 66/19).“.

II.8. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 1.3.2.21.:

II.9. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, iz naslova ispred točke 1.3.2.25. se briše:

„MON pogl.5“,

te se upisuje:

„ROM, pogl. 4. i 5.“.

II.10. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 1.3.2.25., te se rješava:

„1.3.2.25. U svrhu sustavnog pristupa upravljanju svim aktivnostima i procesima koji mogu utjecati na okoliš primjenjivati sustav upravljanja okolišem sukladno zahtjevima ISO 14001:2015 (*SF pogl. 5.1, NRT 4.12.*).“.

II.11. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 1.3.2.28., te se rješava:

„1.3.2.28. Provoditi redovita direktna mjerenja svih emisija u okoliš putem vanjske ovlaštene tvrtke/institucije, a o rezultatima mjerenja redovito izvještavati upravu Društva i lokalnu zajednicu (*SF pogl. 5.1, ROM pogl. 4.3. i 5.3.*).“.

II.12. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 1.3.2.33.

II.13. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 1.7.2., te se rješava:

„1.7.2. Na ispuštima iz dimnjaka peći za taljenje (Z1 i Z5) potrebno je provoditi povremeno mjerenje emisija onečišćujućih tvari u zrak, najmanje jednom u tri godine, za parametre: NO_x, CO, TVOC (HOS), ukupne praškaste tvari. Granične vrijednosti emisija za NO_x 120 mg/Nm³, za CO 150 mg/Nm³, za TVOC (HOS) 150 mg/Nm³, ukupne praškaste tvari 20 mg/Nm³.“ (SF pogl. 5.3., ROM pogl. 3.3.2., a koji uzimaju u obzir Uredbu o graničnim vrijednostima emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora, „Narodne novine“, broj 87/17)

II.14. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 1.7.3., te se rješava:

„1.7.3. Na ispustu dimnjaka peći za čišćenje (Z2) provoditi povremeno mjerenje emisija onečišćujućih tvari u zrak, najmanje jednom u tri godine, za parametre: ukupne praškaste tvari i NO_x. Granične vrijednosti emisija za ukupne praškaste tvari 50 mg/Nm³ (pri masenom protoku iznad 200g/h) i 150 mg/m³ (pri masenom protoku do uključivo 200 g/h), a za NO_x 350 mg/Nm³ (pri masenom protoku 1800 g/h ili više) (ROM pogl. 3.3.2., a koja uzima u obzir Uredbu o graničnim vrijednostima emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora, „Narodne novine“, broj 87/17)“.

II.15. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 1.7.4., te se rješava:

„1.7.4. Na ispustu sustava za otprašivanje aluminijske prašine (Linija AL1-Z3 i AL2-Z4), te na ispustu stroja za sačmarenje Fondsab DTBL (Z6) provoditi povremeno mjerenje emisija onečišćujućih tvari u zrak, najmanje jednom u tri godine, za emisije krutih čestica. Granična vrijednost emisije je 20 mg/Nm³. (SF pogl. 5.1., ROM pogl. 3.3.2., a koji uzimaju u obzir Uredbu o graničnim vrijednostima emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora, „Narodne novine“, broj 87/17)“.

II.16. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 1.7.6., te se rješava:

„1.7.6. Mjerenje onečišćujućih tvari u zrak provoditi sljedećim analitičkim metodama:

Parametar analize	Analitička metoda mjerenja / relevantna norma
Oksidi dušika (NO _x)	HRN EN 14792:2007
Ugljikov monoksid (CO)	HRN EN 15058:2008
Ukupne praškaste tvari	HRN EN 13284-1:2007, izdanje 1.
TVOC (HOS)	HRN EN 12619:2013, 2. izdanje
<i>ROM pogl. 4.3., a koji uzima u obzir Pravilnik o graničnim vrijednostima emisija otpadnih voda, „Narodne novine“, broj 26/20</i>	

”

II.17. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 1.7.13., te se rješava:

„1.7.13. Putem ovlaštenog laboratorija dva puta godišnje provoditi ispitivanje pročišćenih otpadnih voda u trenutnom uzorku na zadnjem revizornom oknu

(RO) prije ispuštanja putem ispusta V1, a nakon obrade na uređaju za biološko pročišćavanje otpadnih voda, u vodno tijelo CSRN0159_001, lateralni kanal Vlahinička. O analitičkim ispitivanjima je potrebno voditi evidenciju (*ROM pogl 5.3., a koji u obzir uzima Pravilnik o graničnim vrijednostima emisija otpadnih voda, „Narodne novine“, broj 26/20.*“.

II.18. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 1.7.14., te se rješava:

„1.7.14. Otpadne vode ispitivati na slijedeće parametre: temperatura, pH, BPK₅, KPK_{Cr}, teško hlapljive lipofilne tvari (ukupna ulja i masti), suspendirana tvar, detergentski (anionski), ukupni ugljikovodici (*ROM pogl. 5.3., a koji uzima u obzir Pravilnik o graničnim vrijednostima emisija otpadnih voda, „Narodne novine“, broj 26/20.*“.

II.19. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se tablica u točki 1.7.16., te se rješava:

”

Parametar analize	Analitička metoda mjerenja / norma
Temperatura	SM*
pH	HRN ISO 10523:2008
BPK ₅	HRN EN 1899-1:2004
KPK _{Cr}	HRN ISO 6060:2003
Teško hlapljive lipofilne tvari (ukupna ulja i masti)	SM*
Suspendirana tvar	HRN ISO 11923:1198
Detergentski , anionski	HRN ISO 903:2002
Ukupni ugljikovodici	EPA 1664, rev.B:2010 V-3-113 Revizija:00
<i>ROM pogl. 5.3., a koji uzima u obzir Pravilnik o graničnim vrijednostima emisija otpadnih voda, „Narodne novine“, broj 26/20</i>	

”

II.20. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se tablica u točki 2.1., te se rješava:

”

Ispust	Mjesto emisije	Emisija	Granična vrijednost mg / Nm ³	
Z2	Dimnjak peći za čišćenje	Ukupne praškaste tvari	50 (pri masenom protoku iznad 200 g/h)	150 (pri masenom protoku do uključivo 200 g/h)
		NO _x	350 (pri masenom protoku 1800 g/h ili više)	

Uredba o graničnim vrijednostima emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora, „Narodne novine“, broj 87/17, kao gornja vrijednost iznad koje se ne može odrediti granična vrijednost

Z1	Dimnjak peći za taljenje (BOTTA 1)	NO _x (izraženi kao NO ₂)	120
		CO	150
		TVOC (HOS)	150
		Ukupne praškaste tvari	20
Z3	Sustav za otprašivanje Linija AL1	Ukupne praškaste tvari	20
Z4	Sustav za otprašivanje Linija AL2	Ukupne praškaste tvari	20
Z5	Dimnjak peći za taljenje (BOTTA 2)	NO _x (izraženi kao NO ₂)	120
		CO	150
		TVOC (HOS)	150
		Ukupne praškaste tvari	20
Z6	Ispust stroja za sačmarenje Fondsab DTBL	Ukupne praškaste tvari	20
<i>SF pogl. 5.1. i 5.3.</i>			

”

II.21. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 2.2.1., te se rješava:

„2.2.1. Maksimalne ispuštene količine iz razdjelnog sustava odvodnje su:

- Pročišćenih sanitarnih otpadnih voda u količini od 15,75 m³/dan, odnosno 5750,00 m³/godinu,
- Pročišćenih tehnoloških otpadnih voda u količini od 26,82 m³/dan, odnosno 9790,00 m³/godinu
- Pročišćenih oborinskih voda s prometnih i manipulativnih površina u stvarnim količinama.

Navedene otpadne vode ispuštaju se putem zajedničkog ispusta V1, nakon pročišćavanja na biološkom uređaju za pročišćavanje otpadnih voda (biodisku), u vodno tijelo CSRN0159_001, lateralni kanal Vlahinička.“

II.22. U rješenju, u dijelu Knjiga uvjeta okolišne dozvole, ukida se točka 2.2.2., te se rješava:

„Izlazni efluent na ispustu V1 mora zadovoljiti slijedeće granične vrijednosti:

Ispust	Mjesto emisije	Emisija	Granična vrijednost
V1	Zadnje revizorno okno (RO)	Temperatura pH BPK ₅ KPK _{CR}	< 30,0 °C 6,0 – 9,0 < 25,0 mg O ₂ /l < 125,0 mg O ₂ /l

		Teško hlapljive lipofilne tvari (ukupna ulja i masti)	< 20,0 mg/l
		Suspendirana tvar	< 35,0 mg/l
		Detergenti, anionski	< 1,0 mg/l
		Ukupni ugljikovodici	< 10 mg/l
<i>Pravilnik o graničnim vrijednostima emisija otpadnih voda, „Narodne novine“, broj 26/20, kojim se propisuju najveće granične vrijednosti emisija koje se mogu dopustiti</i>			

”

- III. U rješenju dodaje se Prilog 1. Situacija sa prikazom objekata na lokaciji postrojenja s naznačenim mjestima emisija, Prilog 2. Blok dijagram proizvodnje aluminijskih visokotlačnih lijevanih radijatora i Prilog 3. Blok dijagram proizvodnje odljevaka za automobilsku industriju koji su sastavni dio ovog rješenja.**
- IV. Ovo rješenje se objavljuje na internetskoj stranici Ministarstva gospodarstva i održivog razvoja.**
- V. Ovo rješenje se dostavlja u Očevidnik okolišnih dozvola.**

Obrazloženje

Ministarstvo gospodarstva i održivog razvoja (dalje u tekstu: Ministarstvo) zaprimilo je 19. lipnja 2019. godine zahtjev operatera za izmjenom i dopunom uvjeta Rješenja o objedinjenim uvjetima zaštite okoliša, KLASA: UP/I-351-03/12-02/22, URBROJ: 517-06-2-2-1-13-35 od 31. svibnja 2013. godine.

Izmjene u postrojenju se odnose na ugradnju nove peći za taljenje (BOTTA 2) za potrebe proizvodnje odljevaka za automobilsku industriju, kapaciteta 24 t/dan. Ugradnjom nove peći BOTTA 2, nazivni kapacitet postrojenja ostat će nepromijenjen budući da je ograničavajući faktor proizvodnje kapacitet lijevaonice od 4200 t/god. Također, za potrebe obrade odljevaka za automobilsku industriju ugradit će se jedan stroj za sačmarenje Fondsab DTBL koji će se postaviti u štanceraju. Peć BOTTA 2 i stroj za sačmarenje će se postaviti unutar prostora postojećih objekata bez dodatne rekonstrukcije istih.

Zbog planirane promjene u postrojenju koja se odnosi na ugradnju nove peći za taljenje i stroja za sačmarenje, te slijedom toga uspostavu i novih ispusta u zrak (Z5 i Z6), došlo je do izmjene uvjeta vezanih za učestalosti mjerenja i granične vrijednosti emisija u zrak propisanih u knjizi uvjeta u poglavlju 1.7. Sustav praćenja (monitoring) i poglavlju 2.1. Emisije u zrak.

Nadalje, ovom izmjenom je utvrđeno stvarno stanje odvodnje oborinskih voda s prometnih i manipulativnih površina na lokaciji postrojenja. U Rješenju o objedinjenom uvjetima zaštite okoliša za predmetno postrojenje su definirana dva kontrolna okna (K1 i K2). Za ispuštanje prethodno pročišćenih oborinskih voda na separatoru ulja i masti predviđeno je koristiti kontrolno okno K1, a za ispuštanje sanitarnih i tehnoloških otpadnih voda, nakon pročišćavanja na biološkom uređaju za pročišćavanje otpadnih voda (biodisk), definirano je da se koristi kontrolno okno K2. Međutim, prema stvarnom stanju na lokaciji postrojenja kontrolno okno K1 se ne koristi, nego se oborinske vode s prometnih i manipulativnih površina, zajedno s sanitarnim i tehnološkim otpadnim vodama, pročišćavaju na biološkom uređaju za pročišćavanje otpadnih voda (biodisk) i ispuštaju se u vodno tijelo CSRN0159_001, lateralni kanal Vlahinička putem zajedničkog ispusta V1, a koji je prema Rješenju o objedinjenim

uvjetima zaštite okoliša definiran kao kontrolno okno K2. Slijedom navedenoga, u rješenju je došlo do izmjene uvjeta koji se odnose na postupanje s otpadnim vodama, učestalost praćenja i granične vrijednosti emisija u vode propisanih u knjizi uvjeta u poglavlju 1.3. Primjena najboljih raspoloživih tehnika (NRT), poglavlju 1.7. Sustav praćenja (monitoring) i poglavlju 2.2. Emisije u vode.

O Zahtjevu je na propisan način informirana javnost i zainteresirana javnost objavom informacije, KLASA: UPI 351-02/19-45/16, URBROJ: 517-03-1-3-1-20-5 od 16. ožujka 2020. godine, na internetskoj stranici Ministarstva.

U vezi promjena u radu postrojenja, dopisom, KLASA: U/I 351-02/19-45/16, URBROJ: 517-03-1-3-1-20-4 od 16. ožujka 2020. godine, zatraženo je mišljenje ustrojstvenih jedinica ovog Ministarstva: Uprave vodnoga gospodarstva i zaštitu mora i Uprave za klimatske aktivnosti, održivi razvoj i zaštitu zraka, tla i od svjetlosnog onečišćenja.

Ministarstvo je zaprimilo mišljenja od Uprave za klimatske aktivnosti, održivi razvoj i zaštitu zraka, tla i od svjetlosnog onečišćenja, KLASA: UP/I 351-02/19-45/16, URBROJ: 517-04-20-6 od 01. travnja 2020. godine, KLASA: UP/I 351-02/19-45/16, URBROJ: 517-04-2-20-14 od 17. rujna 2020. godine i KLASA: UP/I 351-02/19-45/16, URBROJ: 517-04-2-20-16 od 15. listopada 2020. godine, te Hrvatskih voda, VGO za srednju i donju Savu, KLASA: UP/I 351-02/19-45/16, URBROJ: 374-20-7 od 05. svibnja 2020. godine i KLASA: UP/I 351-02/19-45/16, URBROJ: 374-20-15 od 28. rujna 2020. godine. Nadležna tijela prihvatile su prijedlog izmjene uvjeta okolišne dozvole.

Tijekom ispitnog postupka utvrđeno je da su promjene uvjeta u skladu s odredbama Zakona o zaštiti okoliša („Narodne novine“, broj 80/13, 153/13, 78/15, 12/18 i 118/18, dalje u tekstu: Zakon), Uredbe o okolišnoj dozvoli („Narodne novine“, broj 8/14 i 5/18, dalje u tekstu: Uredba) i posebnih propisa za sastavnice okoliša te se može pristupiti izradi nacрта rješenja.

Točka I. izreke ovog rješenja se temelji na odredbama članka 22. Uredbe.

Točka II.2. izreke ovog rješenja se temelji na odredbama članka 115. Zakona.

Točke II.1., II.3., II.4. i III. izreke ovog rješenja se temelje na obvezi prilaganja sadržaja i priloga sukladno članku 18. stavku 3. Uredbe.

Točke II.5., II.9., II.10 i II.11. izreke ovog rješenja se temelje na obvezi usklađivanja dijelova rješenja s načinom određivanja NRT-a kako je propisano.

Točke II.7. i II.21. izreke ovog rješenja se temelji na zahtjevu operatera za usklađenjem okolišne dozvole sa stvarnim stanjem odvodnje i obrade otpadnih voda na lokaciji postrojenja.

Mjere u točkama knjige uvjeta navedenim u točkama II.6., II.8. i II.12. izreke ovog rješenja se provode kao procesne tehnike i navedene su u poglavlju 1.1. Procesne tehnike, te se iste točke knjige uvjeta mogu ukinuti.

Točke II.13., II.14., II.15., II.16. i II.20. izreke ovog rješenja se temelje na obvezi utvrđivanja učestalosti praćenja i graničnih vrijednosti emisija onečišćujućih tvari u zrak.

Granične vrijednosti emisija za ispuste Z1 i Z5 definirane su temeljem poglavlja 5.3. referentnog dokumenta o najboljim raspoloživim tehnikama za industriju kovanja i lijevanja (dalje u tekstu: RDNRT SF). Kao energent za rad peći se koristi prirodni plin sa niskim sadržajem sumpora, a za taljenje Al legura se koriste isključivo čisti Al blokovi zbog čega je sadržaj SO₂ u dimnim plinovima zanemariv i ne prati se. Prilikom taljenja legure u pećima za taljenje nema mogućnosti nastanka klora u otpadnim plinovima, jer se u peć stavlja samo aluminijska legura i sredstvo za čišćenje taline koje ne sadrži klor nego aluminate i silikate, te se stoga parametar Cl ne prati.

Granične vrijednosti emisija za ispuste Z3, Z4 i Z6 definirane su temeljem poglavlja 5.1. RDNRT SF.

Kod određivanja graničnih vrijednosti emisija za ispuštanje Z2 (peć za čišćenje) uzete su vrijednosti iz članaka 18. i 21. Uredbe o graničnim vrijednostima emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora („Narodne novine“, broj 87/17, dalje u tekstu: Uredba o GVE) kao gornje vrijednosti iznad kojih se ne može odrediti granične vrijednosti emisija. Navedena peć se ne koristi za taljenje aluminija, već se koristi za finalizaciju odljevaka te se na nju ne odnose pridružene vrijednosti emisija iz poglavlja 5.3. RDNRT SF. Peć se sastoji od dva plamenika od kojih se jedan koristi za izravno zagrijavanje i spaljivanje osušenih boja na ovjesima radijatora, a drugi za spaljivanje dimnih plinova čime se dodatno smanjuju emisije dimnih plinova u okoliš, te zbog toga se svrstava kao procesna peć i primjenjuju se odredbe iz Uredbe o GVE. S obzirom da procesna peć nije navedena u ostalim djelatnostima iz Uredbe o GVE i ne spada u uređaje za loženje te se na nju ne primjenjuju odredbe iz Priloga 7. Uredbe o GVE, odlučeno je da se prate ukupne praškaste tvari i NO_x sa pripadajućim GVE i masenim protocima sukladno člancima 18. i 21. Uredbe o GVE, a da se parametar CO isključi iz praćenja jer nije definiran istom.

Učestalost mjerenja za sve ispuste je određena na temelju referentnog dokumenta o praćenju emisija u zrak i vode iz IED postrojenja (REF ROM, 2018.), poglavlja 3.3.2. *Risk based approach*, a uzimajući u obzir omjer između emitiranog masenog protoka ($Q_{emitirani}$) i graničnog masenog protoka ($Q_{granični}$) (članak 8. Uredbe o GVE) te sukladno rezultatima provedenih mjerenja i izmjerenih emisijskih vrijednosti.

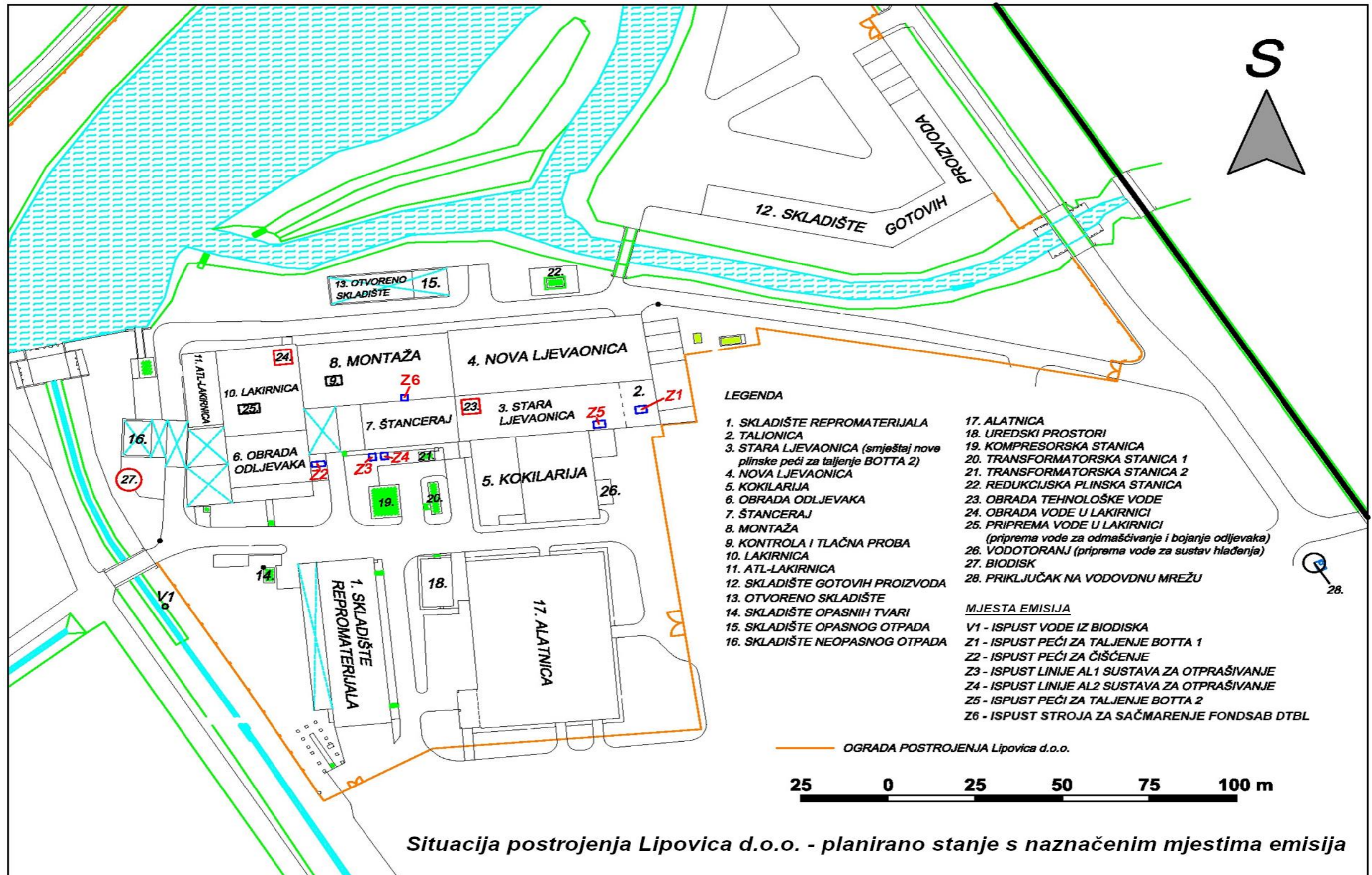
Točke II.17., II.18., II.19. i II.22. izreke ovog rješenja temelje se na obvezi utvrđivanja učestalosti praćenja i graničnih vrijednosti emisija u vode. Prema novom stanju oborinske vode s prometnih i manipulativnih površina će se pročišćavati na biodisku prije ispuštanja. Propisane granične vrijednosti za izlazni efluent sanitarnih i tehnoloških otpadnih voda obuhvaća sve parametre za mjerenje oborinskih otpadnih voda s prometnih i manipulativnih površina izuzev ukupnih ugljikovodika (mineralna ulja) koja se mogu nalaziti u oborinskim otpadnim vodama s prometnih i manipulativnih površina, te se stoga dodaje navedeni parametar. Prema Prilogu I., tablica 1. Pravilnika o graničnim vrijednostima emisija otpadnih voda („Narodne novine“ broj 26/20) dozvoljena granična vrijednost za pH iznosi 6,5 – 9,0, dok prema obvezujućem vodopravnom mišljenju koje je izdano radi utvrđivanja objedinjenih uvjeta zaštite okoliša za predmetno postrojenje (KLASA: 325-04/12-04/0000003, URBROJ: 374-21-4-12-2) ona iznosi 6,0-9,0. Sukladno navedenom zadržava se navedena granična vrijednost od 6,0 – 9,0.

Točka IV. izreke rješenja se temelji na odredbama članka 18. stavka 6. Uredbe.

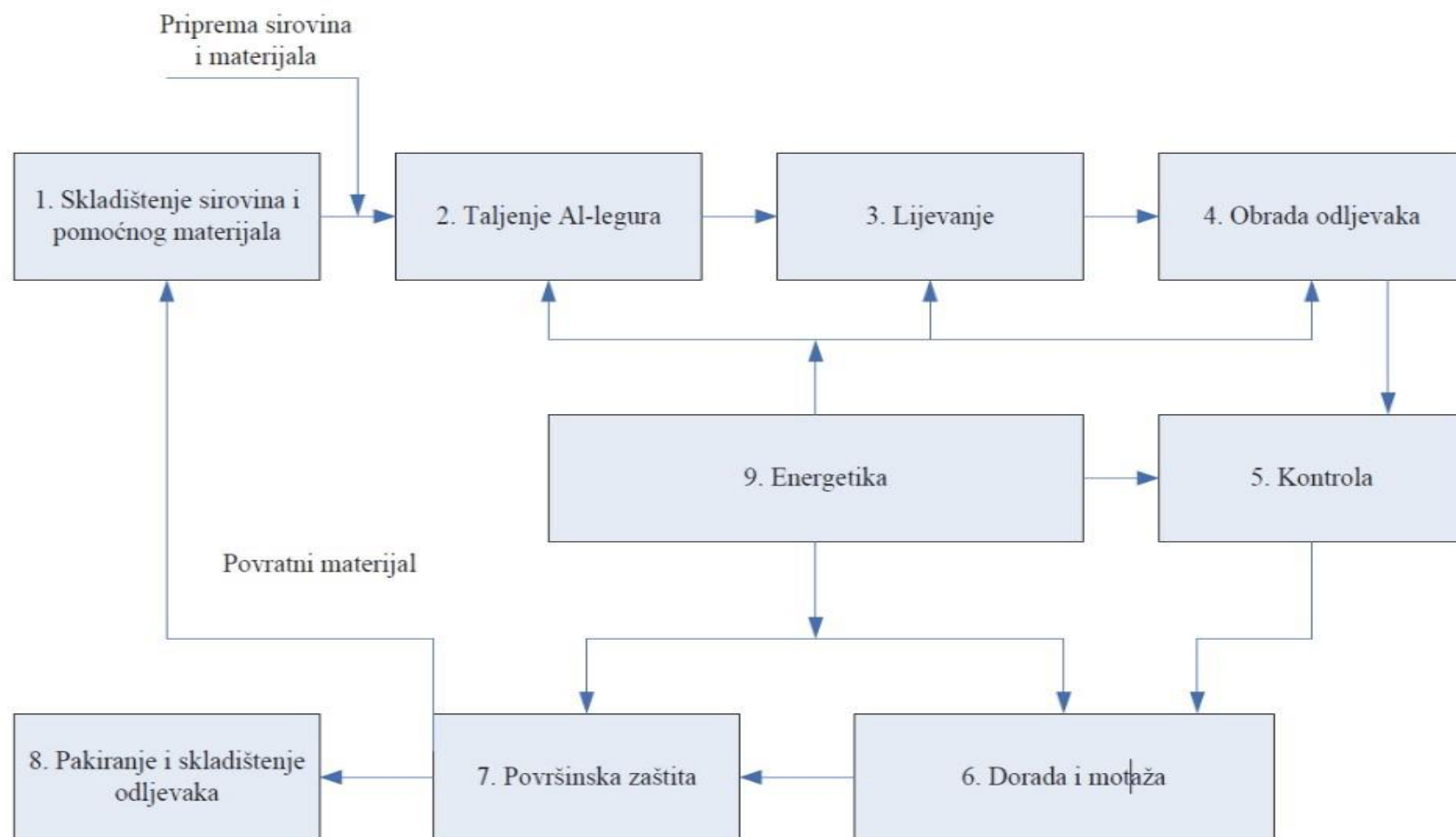
Točka V. izreke rješenja se temelji na odredbama članka 119. Zakona.

Temeljem svega navedenog utvrđeno je kao u izreci rješenja.

Prilog 1. Situacija sa prikazom objekata na lokaciji postrojenja s naznačenim mjestima emisija



Prilog 2. Blok dijagram proizvodnje aluminijskih visokotlačnih lijevanih radiatora



Prilog 3. Blok dijagram proizvodnje odljevaka za automobilsku industriju

