



REPUBLIKA HRVATSKA

MINISTARSTVO GOSPODARSTVA
I ODRŽIVOG RAZVOJA

10000 Zagreb, Radnička cesta 80
Tel: 01/ 3717 111 fax: 01/ 3717 149

UPRAVA ZA PROCJENU UTJECAJA NA OKOLIŠ
I ODRŽIVO GOSPODARENJE OTPADOM
SEKTOR ZA PROCJENU UTJECAJA NA OKOLIŠ

KLASA: UP/I-351-02/22-45/11
URBROJ: 517-05-1-3-1-22-3

Zagreb, 5. listopada 2022.

Ministarstvo gospodarstva i održivog razvoja (OIB 19370100881) na temelju članka 97. stavka 1. i članka 110. stavka 2. Zakona o zaštiti okoliša („Narodne novine“, br. 80/13, 153/13, 78/15, 12/18 i 118/18) i članka 22. i 23. Uredbe o okolišnoj dozvoli („Narodne novine“, br. 8/14 i 5/18), po zahtjevu operatera LTH Alucast d.o.o. iz Čakovca (OIB 32728164082), Ulica Republike Austrije 3, u postupku izmjene i/ili dopune okolišne dozvole za postojeće postrojenje Ljevaonica aluminijska s obradom aluminijskih dijelova za autoindustriju u Čakovcu, Ulica Republike Austrije 3, donosi

RJEŠENJE O IZMJENI I DOPUNI UVJETA OKOLIŠNE DOZVOLE -NACRT-

I. Knjiga uvjeta iz točke II.1. Rješenja o okolišnoj dozvoli, KLASA: UP/I-351-02/18-45/05, URBROJ: 517-03-1-3-1-20-35 od 7. srpnja 2020. godine za postojeće postrojenje Ljevaonica aluminijska s obradom aluminijskih dijelova za autoindustriju u Čakovcu, operatera LTH Alucast d.o.o. iz Čakovca mijenja se i glasi :

- Uvjet 1.1. mijenja se i glasi:

„1.1. Procesne tehnike

Glavna djelatnost postrojenja LTH Alucast d.o.o. prema Prilogu I. Uredbe spada pod točku:

2.5. Prerada obojenih metala

b) taljenje, uključujući i legiranje obojenih metala, uključujući oporabljene proizvode i lijevanje u talionicama obojenih metala, kapaciteta taljenja preko 4 tone na dan za olovo i kadmij ili preko 20 tona na dan za sve druge metale.

Na lokaciji postrojenja LTH Alucast d.o.o. proizvode se aluminijski odljevci tehnologijom visokotlačnog lijevanja. Tehnološki proces proizvodnje aluminijskih odljevaka započinje u talionici, taljenjem aluminijskih legura u talioničkim komornim pećima. Rastaljena talina

alumijske legure transportira se u halu za lijevanje (ljevaonicu) do strojeva za visokotlačno lijevanje. Postupkom visokotlačnog lijevanja pune se čelični kalupi. Alumijski odljevci se obrađuju u tehnološkoj jedinici za obradu odljevaka (tokarenje, glodanje, pjeskarenje/sačmarenje površine).

Maksimalni kapacitet taljenja aluminija iznosi 108 t/dan, maksimalni kapacitet visokotlačnog lijevanja odljevaka iznosi 108 t/dan, a maksimalni kapacitet obrade odljevaka iznosi 54 t/dan.

1.1.1. Glavna djelatnost sukladno prilogu I. Uredbe

Taljenje metalnog uložka (talionica), maksimalni kapacitet 108 t/dan (oznaka 1 na Prilogu 2.)

Osnovne sirovine za proizvodnju alumijskih odljevaka su alumijski blokovi i vlastiti metalni tehnološki ostatak nastao obradom alumijskih odljevaka (uljevni sustavi/opiljci, škartirani odljevci). Ovisno o vrsti odljevaka, alumijski blokovi i povratni (kružni) alumijski materijali pripremaju se u odgovarajuće kontejnere ili palete prilagođene za vertikalno automatizirano punjenje plinskih komornih peći za taljenje aluminija (oznaka ulazni materijal na Prilogu 1.) (*uvjet 1.2.3.*). Prosječni omjer udjela alumijske legure i povratnog materijala (alumijski lom) u metalnom uložku je 50:50. Za taljenje alumijskih legura koriste se tri plinske komorne peći (*eng. Shaft Furnace*) ukupne instalirane toplinske snage 4,05 MW (oznaka *talina (aluminij)* na Prilogu 1.). Zagrijavanje i taljenje alumijske legure provodi se izgaranjem prirodnog plina u komorama peći. Metalni uložak, rastaljen u prvoj komori, prelijeva se sifonski u drugu komoru u kojoj se održava konstantna temperatura taline do izlijevanja iz peći do 750 °C (*uvjet 1.2.3.*). Rafinacija taline obavlja se u samim pećima te u otplinjivaču (degazator) (oznaka degazacija na Prilogu 1.). Otplinjavanje i odvajanje troske iz lonaca radi se degazatorom uz dodavanje N₂ i sredstva Coveral 2220 (*RDNRT SF, poglavlje 5.1., Degassing and cleaning of aluminium*).

Vođenje i nadzor procesnih parametara taljenja je automatiziran, a osnovni parametri za automatizirano vođenje procesa su temperatura i razina taline u peći koji se mjere na tri mjesta (*uvjet 1.2.3.*). U slučaju poremećaja moguća je ručna regulacija. Prilikom taljenja nastaje 4 – 6 % metalurške troske koja se periodično uklanja iz peći i zbrinjava kao neopasni otpad.

Sve peći imaju izvedene odsisne nape iznad samih peći (oznake Z1, Z2, Z3 na Prilogu 2.) (*uvjeti 1.4.1 i 2.1.*), a tako su izvedene da prilikom izlijevanja taline alumijske legure odvede dimne plinove izvan radnog prostora (*RDNRT SF, poglavlje 5.3., Shaft furnace melting of aluminium*).

Ljevaonica, maksimalni kapacitet 108 t/dan (oznaka 2 na Prilogu 2.)

Talina alumijske legure se hidrauličnim nagibnim uređajem transportira u halu lijevanja (ljevaonicu) (oznaka *lijevanje – tlačni stroj* na Prilogu 1.) u posebnim posudama za transport taline s poklopcima (*uvjet 1.2.3.*). Linija za tlačno lijevanje aluminija sastoji se od: tlačnog stroja, peći za održavanje temperature taline, robotske ruke za prenošenje odljevka, robota za podmazivanje alata, krzalice, 2 - 4 temperilnika (zavisno o tipu stroja) te valjčastog transportera. Za održavanje temperature taline koristi se 18 peći ukupne instalirane snage 437 kW u kojima se održava konstantna temperatura lijevanja taline elektrootpornim zagrijavanjem (*uvjet 1.2.3.*). Iz dogrijevni/pričuvni peći za održavanje temperature taline zahvaća se tekući metal odgovarajuće temperature i pod tlakom utiskuje u kalupe/ljevački alat (*uvjet 1.2.3.*). U hali za lijevanje instalirano je 18 automatiziranih strojeva za visokotlačno strojno lijevanje odljevaka. Brzina lijevanja, ovisno o vrsti odljevka kreću se u granicama 40-70 s po odljevku. Nakon lijevanja i strojnog vađenja iz alata/kalupa odljevke robot automatski prenosi na pregled i odvajanje uljevnih sustava, priljevaka i škartnih odljevaka na vertikalnu presu koja je također u sklopu livnog otoka. Škartni materijal se u cijelosti reciklira pretapanjem (oznaka *škart* na Prilogu 1.) (*RDNRT SF, NRT poglavlje 5.1., Material flows management*).

Kalupi/ljevački alati i tlačni strojevi se hlade u zatvorenom sustavu hlađenja (rashladni medij – voda) (*RDNRT SF, NRT poglavlje 5.5. i RDNRT ICS, poglavlje 4.3.1.*). Ulja i otpadne vode onečišćene uljima s pranja strojeva se sabirnim kanalima odvede u sustav obrade otpadnih voda (*RDNRT SF, NRT poglavlja 5.5. i 5.1., Waste water*).

Obrada odljevaka, maksimalni kapacitet 54 t/dan (oznaka 3 na Prilogu 2.)

Nakon lijevanja odljevci od aluminijskih legura čiste se od nečistoća nastalih tijekom lijevanja u zatvorenoj komori za šaržno sačmarenje. Nakon što se provede sačmarenje, grupa odljevaka (šarža) se izuzima iz sačmarilice i postavljaju se novi odljevci. Strojna obrada odljevaka uključuje odvajanje uljernih sustava, obradu površine odljevaka ručnom i strojnom obradom pomoću CNC obradnih centara, tokarenjem, glodanjem i/ili pjeskarenjem/ sačmarenjem površine (oznaka *CNC obrada* na Prilogu 1.). Sačmarilice imaju izvedena 2 odvodna kanala nakon 2 odsisna ventilatora sekundarnog filterskog sustava (oznaka *pjeskarenje* na Prilogu 1.) (oznaka Z4 i Z5 na Prilogu 2.) (*uvjet 1.2.4.*). Čestice prašine koje se sačmarenjem skidaju s površine predmeta obrade filtriraju se u dva stupnja. U prvom stupnju (primarno filtriranje) se odvajaju čestice u sklopu samog postrojenja za sačmarenje, a u drugom stupnju (sekundarno filtriranje) čestice se dodatno odvajaju u filterskom postrojenju koje je instalirano na vanjskom prostoru uz halu, provodi se dodatno pročišćavanje otpadnog plina, odnosno odvajanje čestica (praškastih tvari) koje su preostale nakon primarnog filtriranja. Iz sekundarnog filterskog postrojenja izveden je odvodni kanal kojim se otpadni zrak s preostalim česticama prašine (koje nisu zaustavljene primarnom i sekundarnom filteru) ispušta u okoliš (*uvjet 1.4.2. i 2.1.*) (*RDNRT SF, poglavlje 5.1., Finishing of castings*).

Emulzije za hlađenje koriste se za hlađenje alatnih strojeva i alata za strojnu obradu, a istrošene emulzije se odvede cijevima u pogon obrade otpadnih voda gdje se obrađuju zajedno s industrijskim otpadnim vodama (zauljene otpadne vode sa strojeva, otpadne vode od perilica u strojnoj obradi, otpadne vode od pranja podova u pogonu, otpadne vode od pranja dijelova strojeva) (*RDNRT SF, NRT poglavlje 5.1., Waste water*).

Škartni materijal koji ne zadovoljava zahtjeve za kvalitetom se reciklira (oznaka *škart* na Prilogu 1.), a metalni tehnološki otpad sa CNC obrade (aluminijski opiljci, strugotina) i tokarenja odvozi se u stroj za briketiranje, te se briketi prevoze u odgovarajuće kontejnere i skladište zajedno u skladištu neopasnog otpada. Briketi se ne vraćaju ponovo u proizvodnju već se predaju ovlaštenim pravnim osobama na oporabu/zbrinjavanje (*RDNRT SF, NRT poglavlje 5.1., Material flows management*).

Opis i kapacitet skladištenja sirovina i ostalih tvari

Prostor skladišta, privremeno skladištenje, rukovanje sa sirovinom, proizvodima i otpadom	Tehnički opis	Kapacitet / dimenzije skladišnih jedinica
Skladište gotovih proizvoda (oznaka 4 na Prilogu 2.)	Gotovi proizvodi se slažu na palete, oblažu zaštitnom kartonskom ili povratnom (plastičnom ili metalnom) ambalažom, označavaju, utovaruju na kamione i otpremaju.	500 paletnih jedinica
Skladište aluminiija (oznaka 1 na Prilogu 2.)	Skladište aluminiija smješteno je u prostoru talionice, a u njemu se skladište aluminijske poluge i uljevni sustavi/opiljci, škartirani odljevci.	19 m x 5 m; 180 tona
Skladište rezervnih dijelova (oznaka 10 na Prilogu 2.)	Skladište rezervnih dijelova, zaštitne opreme i manjih alata smješteno je istočno od skladišta opasnih tvari.	129,24 m ²

Skladište gotovih proizvoda (oznaka 11 na Prilogu 2.)	Skladište gotovih proizvoda smješteno je unutar prostora otpreme i pakirnice.	11 m x 1 m
Skladište opasnih tvari (oznaka 9 na Prilogu 2.)	Skladište opasnih tvari sastoji se od 2 regala kapaciteta 18 paletnih jedinica. Pod je izveden nepropusno sa odvodom u sabirni spremnik kapaciteta 5.000 l. Spremnik je sigurnosni i koristi se ako dođe do incidenta i izlivanja tekućeg opasnog otpada. Postrojenje LTH Alucast d.o.o. sklopio je Ugovor za čišćenje separatora ulja na parkiralištu, mastolova i sigurnosnih spremnika sa ovlaštenom tvrtkom za zbrinjavanje opasnog otpada.	55,02 m ²
Skladište neopasnog otpada (oznaka O1 na Prilogu 2.)	<p>Skladište neopasnog otpada nalazi se izvan objekata postrojenja, na otvorenom natkrivenom prostoru, vodonepropusnoj podlozi (asfalt i beton) koja je lako periva te otporna na djelovanje skladištenog otpada.</p> <p>U skladištu neopasnog otpada nalaze se kontejneri za:</p> <ul style="list-style-type: none"> - plutajuću pjenu/šljaku, - strugotine i opiljke obojenih metala, - papiru i kartonsku ambalažu, - plastičnu ambalažu, - ambalažu koja sadrži ostatke opasnih tvari ili je onečišćena opasnim tvarima, - prašinu i čestice koje sadrže željezo, - mješavine betona, cigle, crijepa/pločica i keramike, - bakar, broncu i mjed, - željezo i čelik, - kabelaške vodiče, - izolacijske materijale. <p>Za svaku vrstu otpada osiguran je poseban spremnik (metalni ili plastični kontejner, ovisno o fizikalno-kemijskim svojstvima otpada; zapremnine 0,5, 1, 5 i 7 m³). Svaki kontejner označen je ključnim brojem otpada, nazivom i opisom otpada. Uz kontejnere je priložena uputa za postupanje sa otpadom.</p> <p>Do otpada je omogućen nesmetan pristup vozilu te osigurana rasvjeta. Postavljena je oprema za dojavu i gašenje požara te je dostupna oprema za čišćenje rasutog i razlivenog otpada (upijajući granulat, metle i lopate).</p> <p>Postrojenje je ograđeno te je na taj način onemogućen pristup otpadu neovlaštenim osobama.</p>	50 m ²
Skladište opasnog otpada (oznaka O2 na Prilogu 2.)	Skladište opasnog otpada smješteno je uz proizvodni objekt, a nalazi se nasuprot skladišta neopasnog otpada i natkriveno je nadstrešnicom. Prostor skladišta ima vodonepropusnu betonsku podlogu (lako periva te otporna na djelovanje skladištenog otpada) te odgovarajućim sekundarnim spremnikom (betonska podloga sa	50 m ²

	<p>slivnim kanalom u sigurnosnu podzemnu posudu kapaciteta 5.000 l.</p> <p>U njemu se skladišti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sulfatna i sulfitna kiselina, - natrijev i kalijev hidroksid, - apsorbenzi, filtarski materijali (uključujući filtere za ulje koji nisu specificirani na drugi način), - tkanine za brisanje i zaštitna odjeća, onečišćeni opasnim tvarima, - neklorirana motorna, strojna i maziva ulja, na bazi minerala, ulja i koncentracije iz procesa odvajanja <p>Za svaku vrstu otpada osiguran je poseban plastični spremnik (zapremnine 0,5 i 1 m³). Svaki spremnik označen je ključnim brojem otpada, nazivom i opisom otpada te oznakom opasnog svojstva otpada.</p> <p>Uz spremnike je priložena uputa za sortiranje otpada, uputa za pružanje prve pomoći, H i P oznake te piktogrami opasnosti.</p> <p>Do otpada je omogućen nesmetan pristup vozilu te je postavljena rasvjeta. Postavljena je oprema za dojavu i gašenje požara te je dostupna oprema za čišćenje rasutog i razlivenog otpada (upijajući granulati, metle i lopate).</p> <p>Osigurana je ventilacija skladišta te video nadzor.</p>	
Spremnik za uljenu vodu (oznaka 7 na Prilogu 2.)	Spremnik za uljenu vodu nalazi se u prostoru obrade otpadnih voda, prostor je izveden kao tankvana.	12 m ³
Spremnik za otpadna ulja (oznaka 7 na Prilogu 2.)	Spremnik za otpadna ulja nalazi se u prostoru obrade otpadnih voda, prostor je izveden kao tankvana.	5 m ³
Spremnik otpadnog koncentrata (oznaka 7 na Prilogu 2.)	Spremnik otpadnog koncentrata iz procesa odvajanja nalazi se u prostoru obrade otpadnih voda, prostor je izveden kao tankvana.	5 m ³
<i>RDNRT SF, poglavlje 5.1. Material flows management i RDNRT EFS, poglavlja 5.1.1. i 5.1.2.</i>		

Sustav pripreme tehnološke vode (oznaka 7 na Prilogu 2.) se koristi za pripremu tehnoloških voda koje se koriste u ljevaonici u procesu lijevanja te u strojnoj obradi odljevaka. Kao primarni izvor za tehnološku vodu koristi se javni vodoopskrbni sustav, a postoji mogućnost napajanja za tehnološke vode iz zdenca. Sustav pripreme tehnološke vode dijeli se na:

- uređaj za omekšavanje vode
Prije uređaja za omekšavanje, voda iz javnog vodoopskrbnog sustava se filtrira preko pješčanog filtera (filtera za uklanjanje mehaničkih nečistoća iz vode) protoka 28 m³/h. Uređaj za omekšavanje vode koristi se za pripremu omekšane vode koja se koristi za napajanje reverzne osmoze, kao tehnološka voda u ljevaonici te za pripremu djelomično omekšane vode. Ugrađen je dvostruki ionski omekšivač vode kapaciteta 6 m³/h.
- uređaj za reverznu osmozu
Prije uređaja za reverznu osmozu ugrađen je ugljični filter za uklanjanje organskih tvari iz vode protoka 3 m³/h. Permeat iz reverzne osmoze se skuplja u spremniku volumena 5 m³. Razvod demineralizirane vode je izveden preko dva odvojena sustava za dovod demineralizirane vode za mehaničku obradu (pranje proizvoda) i za dovod demineralizirane vode za potrebe ljevaonice.

- dozirnu stanicu za doziranje inhibitora taloga i korozije u rashladnu vodu
- dozirnu stanicu za doziranje biocida za sprječavanje razvoja algi u rashladnoj vodi
Dozator biocida, inhibitora korozije i sredstva za dezinfekciju sastoji se od dozirne posude na kojoj se nalazi crpka kapaciteta 0,004 m³/h.
- sustav za povišenje tlaka.

Sustav odvodnje i obrade industrijskih otpadnih voda sastoji se od internih sustava odvodnje za oborinske, sanitarne i industrijske otpadne vode (*uvjeti 1.2.6. i 1.2.7.) (RDNRT SF, poglavlje 5.1., Waste water).*

Potencijalno onečišćene oborinske vode s manipulativnih površina se skupljaju u slivnicima koji su spojeni na vodonepropusna revizionna okna i odvođe se do separatora ulja i masti. Nakon tretmana na separatoru ulja i masti, pročišćene vode se spajaju sa oborinskim vodama s krovnih površina u predzadnjem revizionom oknu (RO – 19) (Prilog 3.), te se zajedno ispuštaju u sustav javne odvodnje preko ispusta K1 (Prilog 2. i 3.).

Sanitarne vode, otpadne vode iz kuhinje, industrijske vode od tehnološke pripreme vode (sa ionskog izmjenjivača, uređaja za reverznu osmozu), te industrijske otpadne vode iz lijevaonice i mehaničke obrade ulja se spajaju u zadnjem revizionom oknu (RO - 104) (Prilog 3.) nakon čega se preko ispusta K2 (Prilog 2. i 3.) ispuštaju u sustav javne odvodnje.

Otpadne vode iz kuhinje se prije spajanja s ostalim otpadnim vodama i ispuštanja u sustav javne odvodnje tretiraju u mastolovu.

Industrijske otpadne vode iz lijevaonice i mehaničke obrade ulja su zauljene otpadne vode sa strojeva, otpadne vode od pranja podova u pogonu, otpadne vode od pranja dijelova strojeva te istrošene emulzije za hlađenje koje se ispuštaju u sustav javne odvodnje nakon pročišćavanja na internom pročištaču (vakuumski isparivač) zajedno sa sanitarnim otpadnim vodama. Zauljene otpadne vode sa strojeva se skupljaju u tankvanama oko strojeva te se zajedno s vodama od pranja odljevaka i strojeva odvođe nepropusnim temeljnim razvodom od nehrđajućeg čelika do podzemnog spremnika smještenog u nepropusnoj betonskoj takvani. Otpadne vode se pročišćavaju u dvije faze. U prvoj fazi pročišćavanja otpadnih voda se najprije filtriranjem odvaja ulje. Ulje koje se izdvoji filtriranjem odvodi se u spremnik koji se nalazi u strojarnici kapaciteta 5 m³. U drugoj fazi pročišćavanja otpadnih voda, voda se obrađuje u vakuumskom isparivaču. Produkt koji nastaje u vakuumskom isparivaču je destilat – voda i otpadni koncentrat – ulje. Dio destilata – vode se vraća u proces za pranje odljevaka, a višak destilata - vode se odvodi preko kontrolnog mjernog okna u sanitarnu kanalizaciju. Otpadni koncentrat – ulje se odvodi u drugi spremnik za otpadni koncentrat, čiji je kapacitet također 5 m³. Sadržaj spremnika za otpadna ulja i otpadni koncentrat zbrinjava tvrtka ovlaštena za gospodarenje opasnim otpadom.

Rashladne vode se koriste za grijanje i hlađenje prostora putem dizalica topline i za hlađenje čeličnih kalupa za tlačnu izradu aluminijskih odljevaka (*RDNRT SF, NRT poglavlje 5.5. i RDNRT ICS, poglavlje 4.3.1.*). Inhibitori korozije i biocidi se automatski doziraju u rashladne vode (*RDNRT ICS, NRT poglavlje 4.6.3.2. i 4.3.1.*).

Rashladne vode za potrebe grijanja i hlađenja prostora se crpe iz zdenca, tj. koristi se podzemna voda iz vlastitog zdenca. One se nalaze u zatvorenom sustavu unutar kojeg cirkuliraju i ne odvođe se internom kanalizacijom u sustav javne odvodnje nego se vraćaju natrag u podzemne vode preko upojnog zdenca. Podzemna voda prolazi samo kroz izmjenjivač topline (hladnjak)

i pri tome ne dolazi u kontakt sa vodom koju hladi pa joj se stoga ne mijenjaju ni fizikalna ni kemijska svojstva, već joj se mijenja samo temperatura (povećanje temperature za cca 4-5°C uslijed preuzimanja topline od vode koja se hladi).

Za hlađenje kalupa/ljevačkih alata i tlačnih strojeva koristi se voda iz javnog vodoopskrbnog sustava. Voda recirkulira u zatvorenom sustavu, a za hlađenje rashladne vode koriste se rashladni tornjevi.“

- Uvjet 1.2.4. mijenja se i glasi:

„1.2.4. Na ispustima sačmarilica (Z4 i Z5) redovno održavati filtre prema dokumentu sustava upravljanja okolišem: *Matrica samoodržavanja strojeva i opreme (PO-09-06)* a zapise o provedenim mjerama redovnog održavanja pohranjivati u sklopu sustava upravljanja okolišem. (RDNRT SF, NRT poglavlje 5.1.)“

- Uvjet 1.4.2. mijenja se i glasi:

„1.4.2. Na ispustima filterskog sustava postrojenja za sačmarenje (Z4 i Z5) pratiti emisije onečišćujuće tvari prema sljedećim parametrima i analitičkim metodama:

Oznaka u Prilogu 2.	Onečišćujuća tvar/ili parametar	Učestalost mjerenja	Analitička metoda mjerenja/ referentna norma
Z4 Z5	Praškaste tvari – krute čestice	jednom u 3 godine	HRN EN 13284-1-2007 HRN ISO 9096:2017

(REF ROM poglavlje 3.1., 3.3.2., 3.3.3.2. i 4.3.3.9., a koji uzima u obzir Pravilnik o praćenju emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora, „Narodne novine“, broj 47/21)“

- Uvjet 2.1.1. mijenja se i glasi:

„2.1.1. Granične vrijednosti emisija u zrak za ispuste plinskih komornih peći za taljenje aluminijske (Z1, Z2 i Z3) i filterskog sustava postrojenja za sačmarenje (Z4 i Z5):

Oznaka u Prilogu 2.	Onečišćujuća tvar/ili parametar	Granična vrijednost emisija
Z1 Z2 Z3	Oksidi sumpora izraženi kao SO ₂	50 mg/m ³ _N
	Oksidi dušika izraženi kao NO ₂	120 mg/m ³ _N
	Organski spojevi izraženi kao ukupni ugljik (VOC)	150 mg/m ³ _N
	CO	150 mg/m ³ _N
	Cl ₂	3 mg/m ³ _N
	Praškaste tvari – krute čestice	20 mg/m ³ _N

Z4 Z5	Praškaste tvari – krute čestice	20 mg/m ³ _N
----------	---------------------------------	-----------------------------------

(RDNRT SF, NRT poglavlje 5.3., Tablica 5.5.)“

- **Prilog 1. Dijagram tijeka proizvodnog procesa izrade aluminijskih odljevaka i mjestima emisija zamjenjuje se novim Prilogom 1. Dijagram tijeka proizvodnog procesa izrade aluminijskih odljevaka i mjestima emisija koji je sastavni dio ovog rješenja.**
 - **Prilog 2. Tlocrt postrojenja s označenim svim zgradama i točkama emisija zamjenjuje se novim Prilogom 2 Tlocrt postrojenja s označenim svim zgradama i točkama emisija koji je sastavni dio ovog rješenja.**
- II. Ovo Rješenje objavljuje se na internetskim stranicama Ministarstva gospodarstva i održivog razvoja.**
- III. Ovo rješenje upisuje se u Očevidnik okolišnih dozvola.**

Obrazloženje

Ministarstvo gospodarstva i održivog razvoja (u daljnjem tekstu Ministarstvo) zaprimilo je 19. srpnja 2022. godine zahtjev operatera postojećeg postrojenja Ljevaonice aluminijskih dijelova za autoindustriju u Čakovcu, LTH Alucast d.o.o. iz Čakovca, Ulica Republike Austrije 3, za izmjenom uvjeta Rješenja o okolišnoj dozvoli, KLASA: UP/I-351-02/18-45/05, URBROJ: 517-03-1-3-1-20-35 od 7. srpnja 2020. godine. Zahtjev je podnesen temeljem Obavijesti o planiranoj promjeni u radu postrojenja od 3. rujna 2021. godine.

Izmjene koje se predlažu odnose se na ugradnju 8 strojeva za visokotlačno lijevanje i 3 dodatna stroja za sačmarenje nakon dogradnje postojeće proizvodno-poslovne građevine za proizvodnju aluminijskih dijelova za autoindustriju. Novi strojevi za sačmarenje bit će spojeni na 2 filterska sustava te će u postrojenju nastati još jedan ispušni sustav postrojenja za sačmarenje (oznaka ispusta Z5). Nadalje, dogradnja se planira na zapadnom pročelju proizvodnog dijela postojeće građevine površine oko 3.324,00 m² zatvorenog prostora, zbog čega će se ukloniti postojeće skladište opasnog otpada, skladište neopasnog otpada (nadstrešnica) i skladište opasnih tvari (zatvoreni objekt). Uz zatvoreni dio na sjevernom dijelu dograđene proizvodne građevine zapadno od skladišta opasnih tvari planirana je izgradnja nove nadstrešnice za privremeno odlaganje opasnog i neopasnog otpada, površine oko 100,00 m². Planiranom dogradnjom i proširenjem postojeće proizvodno-poslovne građevine povećat će se trenutni kapacitet proizvodnje aluminijskih dijelova za autoindustriju sa 8 t/dan na 19 t/dan, ali se neće mijenjati postojeći tehnološki proces kao ni maksimalni kapacitet taljenja, lijevanja odljevaka i obrade odljevaka naveden u Rješenju o okolišnoj dozvoli od 7. srpnja 2020. godine.

Slijedom navedenog potrebno je izmijeniti i/ili dopuniti uvjete u poglavlju 1. Tehnike vezane za proces u postrojenju u t. 1.1. Procesne tehnike, 1.2. Preventivne i kontrolne tehnike, 1.4.2. Praćenje emisija u zrak te u poglavlju 2. Granične vrijednosti emisija u t. 2.1.1. Emisije u zrak koji su određeni u navedenom Rješenju.

Za namjeravanu promjenu u postrojenju Ministarstvo je provelo postupak ocjene o potrebi procjene utjecaja zahvata na okoliš, te donijelo Rješenje, KLASA: UP/I-351-03/19-09/110, URBROJ: 517-03-1-2-19-12 od 30. srpnja 2019. godine, kojim je utvrđeno da za planirani zahvat nije potrebno provesti postupak procjene utjecaja zahvata na okoliš niti glavnu ocjenu prihvatljivosti za ekološku mrežu.

Ministarstvo je informacijom, KLASA: UP/I-351-02/22-45/11, URBROJ: 517-05-1-3-1-22-2 od 22. srpnja 2022. godine obavijestilo javnost o namjeravanoj izmjeni okolišne dozvole.

U skladu s odredbama članka 22. stavka 2. Uredbe o okolišnoj dozvoli, Ministarstvo je zatražilo mišljenje Sektora za zaštitu zraka, tla i od svjetlosnog onečišćenja i Sektora za održivo gospodarenje otpadom o promjeni koja je predmet obavijesti. Sektor za zaštitu zraka, tla i od svjetlosnog onečišćenja se očitovao svojim mišljenjem, KLASA: 351-01/21-02/406, URBROJ: 517-04-2-2-21-2 od 14. listopada 2021. godine da nema primjedbe na izmjene u uvjetima 1.4.2. i 2.1.1. u gore navedenom rješenju, s obzirom da se na novom ispustu neće mijenjati granične vrijednosti emisija. Sektor za održivo gospodarenje otpadom se očitovao svojim mišljenjem, KLASA: 351-01/21-02/405, URBROJ: 517-03-2-2-21-2 od 12. listopada 2021. godine da nema primjedbi u vezi mijenjanja lokacije i površine skladišta neopasnog i opasnog otpada budući da se neće mijenjati postojeći tehnološki proces te time neće biti ni značajne promjene vezane za gospodarenje otpadom.

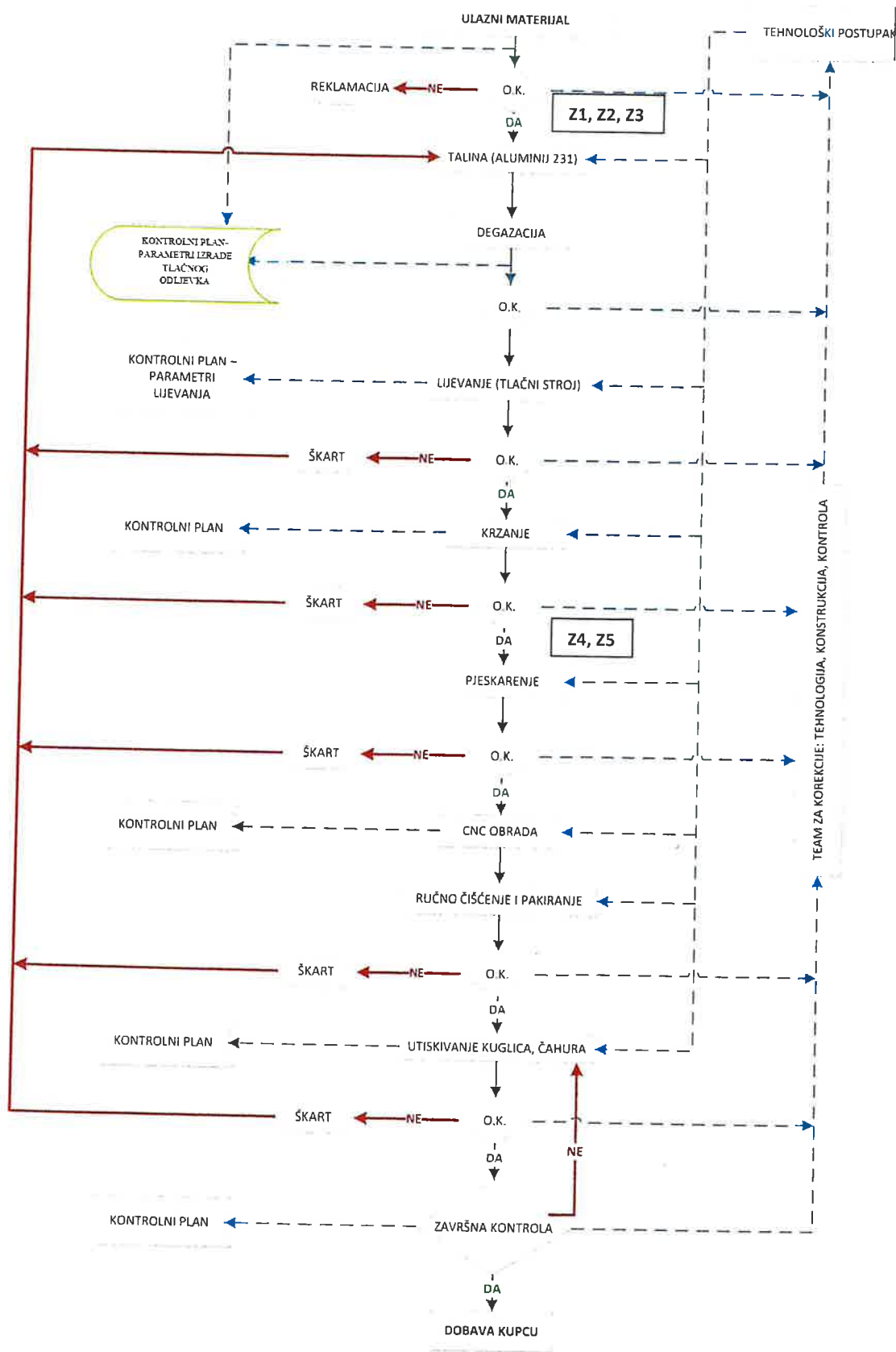
Tijekom ispitnog postupka utvrđeno je da su navedene promjene uvjeta u skladu s odredbama Zakona o zaštiti okoliša, Uredbe o okolišnoj dozvoli te posebnih propisa za sastavnicu zaštite zraka i sprječavanja nastanka otpada te se može pristupiti izradi nacrtu rješenja.

Uvjet 1.1. Procesne tehnike određene u Rješenju o okolišnoj dozvoli, KLASA: UP/I-351-02/18-45/05, URBROJ: 517-03-1-3-1-20-35 od 7. srpnja 2020. godine potrebno je dopuniti i izmijeniti jer operater instalira 8 strojeva za visokotlačno lijevanje i 3 dodatna stroja za sačmarenje te vezano za navedene izmjene instalira 1 novi ispust u zrak. Također se mijenja i lokacija skladištenja opasnih tvari, neopasnog i opasnog otpada te skladišni kapaciteti istih. S obzirom na navedene izmjene, Ministarstvo mijenja i dopunjuje knjigu uvjeta u točki 1.1.1. na način da uvjet 1.1.1. dopunjuje u t. Ljevaonica, maksimalni kapacitet 108 t/dan i u t. Obrada odljevaka, maksimalni kapacitet 54/dan te dopunjuje Tablicu *Opis i kapacitet skladištenja sirovina* kao u točki I. izreke. Uvjet 1.4.2. mijenja se uvođenjem novog ispusta u zrak (Z5), a uvjet 2.1.1. zbog određivanja graničnih vrijednosti emisija u zrak za novi ispust (Z5). Zbog svega navedenog bilo je potrebno zamijeniti Prilog 1 i Prilog 2.

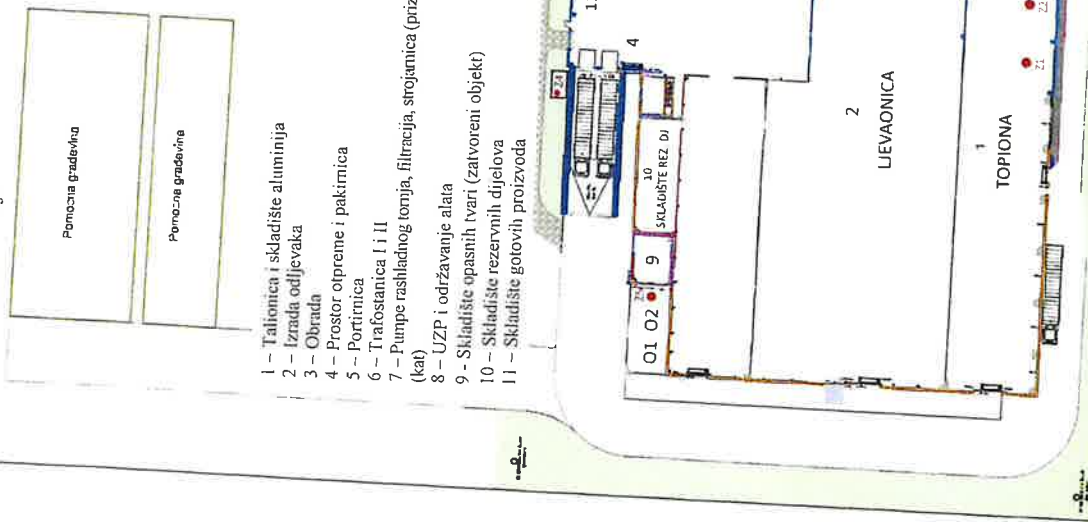
Točka II. izreke temelji se na odredbama članka 18. Uredbe o okolišnoj dozvoli.

Točka III. Izreke temelji se na odredbama članka 105. Zakona o zaštiti okoliša.

Prilog 1. Dijagram tijeka proizvodnog procesa izrade aluminijskih odljevaka i mjestima emisija



Prilog 2. Tlocrt postrojenja s označenim zgradama i točkama emisije



- 1 – Topionica i skladište aluminijske
- 2 – Izrada odljevača
- 3 – Obrada
- 4 – Prostor otpreme i pakiranja
- 5 – Portirnica
- 6 – Trafostanica I i II
- 7 – Pumpe rashladnog toplotnog, filtracija, strojarstva, priprema vode, kanali rashladnog toplotnog
- 8 – UZP i održavanje alata
- 9 – Skladište opasnih tvari (zatvoreni objekt)
- 10 – Skladište rezervnih dijelova
- 11 – Skladište gotovih proizvoda

- O1 – Skladište neopasnog otpada (nadstrešnica)
- O2 – Skladište opasnog otpada
- K1 – Ispust pročišćenih obratinskih otpadnih voda u sustav javne odvodnje
- K2 – Ispust industrijske otpadne vode od tehnološke pripreme vode i sanitarne i u sustav javne odvodnje
- Z1 – Ispust plinskih komornih peći za taljenje aluminijske
- Z2 – Ispust plinskih komornih peći za taljenje aluminijske
- Z3 – Ispust plinskih komornih peći za taljenje aluminijske
- Z4 – Ispust plinskih komornih peći za taljenje aluminijske
- Z5 – Ispust filterskog sustava postrojenja za sačmarenje

● K1

