



REPUBLIKA HRVATSKA

MINISTARSTVO GOSPODARSTVA I
ODRŽIVOG RAZVOJA

UPRAVA ZA PROCJENU UTJECAJA NA OKOLIŠ
I ODRŽIVO GOSPODARENJE OTPADOM

SEKTOR ZA PROCJENU UTJECAJA NA OKOLIŠ

KLASA: UP/I-351-02/22-45/18

URBROJ: 517-05-1-3-1-24-17

Zagreb, 5. ožujka 2024.

Ministarstvo gospodarstva i održivog razvoja, OIB 19370100881, na temelju članka 110. stavka 3. Zakona o zaštiti okoliša („Narodne novine“, br. 80/13, 153/13, 78/15, 12/18 i 118/18 – u daljnjem tekstu: Zakon) a u vezi članka 18. Uredbe o okolišnoj dozvoli („Narodne novine“, br. 80/13 i 118/18), povodom zahtjeva operatera PIREKO d.o.o. sa sjedištem u Oroslavju, Milana Prpića 115a, OIB 88078264306 za izmjenom uvjeta okolišne dozvole postrojenje za proizvodnju elemenata od ugljičnih i nehrđajućeg čelika unutar poslovnog kompleksa Pireko d.o.o. u Oroslavju, zbog promjena u radu postrojenja, donosi

RJEŠENJE O IZMJENI I DOPUNI UVJETA OKOLIŠNE DOZVOLE

I. Knjiga uvjeta iz t. II.1. Rješenja o okolišnoj dozvoli za postojeće postrojenje za proizvodnju elemenata od nehrđajućeg čelika unutar poslovnog kompleksa Pireko d.o.o. u Oroslavju, KLASA: UP/I 351-03/16-02/38, URBROJ: 517-06-1-3-1-18-32 od 31. prosinca 2018. godine mijenja se i glasi:

- u uvjetu 1.1. mijenja se poglavlje **Glavna aktivnosti u postrojenju - djelatnost 2.6. Priloga I. Uredbe i glasi:**

„U prostoru za završnu obradu - površinsku obradu metala kemijskim postupkom (oznaka A3 u Prilogu 2), nalaze se dva bazena (kade) prema posebnom tehnološkom postupku (jedan bazen za čišćenje zapremine od 30 000 l i 80% ispunjenosti, unutrašnjih dimenzija širine 2 600 mm, dužine 6 500 mm i visine 2 250 mm; i bazen za pasivizaciju zapremine 15 000 l, unutrašnjih dimenzija širine 2 600 mm, dužine 3 250 mm i visine 2 250 mm), spremnik čiste vode volumena 5 m³, te podzemni prihvatni bazen za neutralizaciju otpadnih voda (sabirnik onečišćene vode).

Proizvodi se nakon izrade podvrgavaju postupku čišćenja uranjanjem u kade. Dimenzije kade su odabrane tako da omogućava čišćenje većine proizvoda iz proizvodnog programa. Proizvodi koji prelaze dimenzije kade se čiste u fazama.

Tablica 1. Opasne tvari koje se koriste u površinskoj obradi elemenata od nehrđajućeg čelika

Naziv opasne tvari	Proces
natrijev fluorid	postupak čišćenja
vodikov peroksid	postupak čišćenja
dušična kiselina	postupak čišćenja
natrijev nitrat	postupak pasivizacije
limunska kiselina	postupak pasivizacije
kalijev permanganat	postupak pasivizacije
fosforna kiselina	sredstvo za odmašćivanje
natrijeva lužina	sredstvo za neutralizaciju
gašeno vapno	sredstvo za neutralizaciju
klorovodična kiselina	sredstvo za neutralizaciju
natrijev bisulfit	sredstvo za koagulaciju
kisik	tehnički plin u postupcima zavarivanja

Opasne tvari iz tablice 1. se skladište u originalnoj ambalaži uz primjenu polipropilenskih tankvana samo za tekuću primjenu unutar nekoliko dana (*uvjet 1.5.7.*).

Oprema za završnu obradu - čišćenja i pasivizaciju:

- jedan čelični bazen (kade za čišćenje i ispiranje) obložena odgovarajućom plastičnom masom unutarnjih dimenzija širine 2 600 mm, dužine 6 500 mm i visine 2 250 mm,
- čelični bazen (kada za pasivizaciju) obložena odgovarajućom plastičnom masom unutarnjih dimenzija širine 2 600 mm, dužine 3 250 mm i visine 2 250 mm,
- postrojenje za pročišćavanje tehnološke vode (šaržni reaktor; filter preša, sabirnik filtrata, isparivač)
- visokotlačna pumpa za pranje,
- spremnik čiste tehnološke vode,
- spremnik onečišćene vode,
- pumpna stanica za pretakanje tehnoloških voda,

- dva krana nosivosti po 5 t,
- laboratorij za ispitivanje vode i pasivnosti.

Postupak površinske obrade metala se odvija u sljedećim fazama:

- odmašćivanje - za otklanjanje površinske nečistoće koriste se sredstva na bazi lužina i pumpa za ispiranje pod visokim tlakom tople vode; otpadne vode se odvodi do sabirnika onečišćene vode i obrađuje zajedno sa svom tehnološkom otpadnom vodom;
- čišćenje - skidanje termičkih oksida (na mjestu zavara i u zoni utjecaja topline) odvija se u bazenu ispunjenom kemijskim sredstvima (bazen 1);
- pasivizacija - postupak kojim se obnavlja zaštitni sloj uranjanjem proizvoda u bazen s kemijskim sredstvima (bazen 2);
- ispiranje nakon pasivizacije - ispiranje ostatka sredstava provodi se pročišćenom vodom pod visokim tlakom;
- pročišćavanje otpadnih voda i plinova - neutralizacija će se izvoditi zatvorenim recirkulacijskim sustavom, tj. vraćanjem vode u postupak pranja i ispiranja.

Postupak završne obrade predviđen je u kadama poklopljenim pomičnim poklopcima (*uvjet 1.2.2.*), a isparavanja/pare će se obraditi i neutralizirati na uređaju (scrubber) smještenom uz pogon, kondenzat će se obraditi zajedno s otpadnom vodom (*uvjeti 1.2.7.*).

Kontrola ispravnosti provedbe postupka površinske obrade (oznaka A3 u Prilogu 2) provodi se mjerenjem pasivnost i postojanosti slobodnog željeza.

Za čišćenje u procesu proizvodnje (završna obrada) (*oznaka A3 u Prilogu 2*) koristi se visokotlačna pumpa za pranje vodom, između ostalog i sa svrhom smanjenja potrošnje vode.

Tehnološke otpadne vode sakupljaju se u sabirniku onečišćene vode, a procesi obrade su: neutralizacija, koagulacija, proces na filter preši te isparavanje. Sve tehnološke otpadne vode sakupljaju se u sabirniku onečišćene vode te se nakon procesa neutralizacije i procesa na filter preši uparavaju (*tehnika multog ispuštanja*) nakon čega se kondenzat vraća u proces (*uvjet 1.2.4 i 1.2.5.*). Prvo ispiranje procesne otopine (oko 90%) provodi se potapanjem u kadi s vodom iz recirkulacije, nakon čega se ispiranje dovršava ispiranjem pod visokim tlakom, drugo ispiranje se odvija prskanjem pod visokim tlakom (također pročišćenom tehnološkom otpadnom vodom). Sva voda od ispiranja ponovo se odvodi na pročišćavanje nakon čega se vraća u proces. Kvaliteta vode u kadi za ispiranje se prati automatski putem senzora i uzimanjem uzoraka vode.

Uvjetno čiste oborinske vode od krova proizvodne hale skupljaju se u spremnik oborinskih krovnih voda. Gubici vode koji nastaju u tehnološkom procesu, dopunjavaju se iz spremnika oborinskih voda ili vodom iz vodovoda (*uvjet 1.2.10.*). Preljev od spremnika za krovne oborinske vode, kao i oborinske vode od skladišta, spajaju se u postojeći sustav odvodnje na kompleksu Pireko d.o.o. (*uvjet 1.2.10.*).

Gotovi pod prostora za pranje i čišćenje elemenata koji su predmet pasivizacije, izveden je u nagibu prema sredini. U sredini prostora predviđa se izvesti sabirni kanal s linijskom rešetkom za skupljanje otpadnih voda od čišćenja i pranja. Odvod od kanala spojen je u podzemni prihvatni bazen za otpadne vode (*Oznaka A6 u Prilogu 2*), koje se u zatvorenom sustavu pročišćavaju i ponovno vraćaju u napojni spremnik za pranje. Pod hale u prostoru završne

obrade, sustav odvodnje, prihvatni bazeni te revizijska okna su od vodonepropusnog betona, prekriveni su epoksidnim slojem, da se spriječi utjecaj kemikalija na betonske elemente i potencijalno istjecanje iz istih.

Radi sprečavanja prelijevanja onečišćene vode od pranja u vanjske prostore i u ostale prostore proizvodnje sa suhim podovima, na prijelazu u drugi prostor i kod vrata za izlaz u dvorište, ugrađene su linijske odvodne rešetke te zaštitni betonski parapet visine 25 cm prema unutrašnjim i vanjskim prostorima. Odvodnja od linijskih rešetki spojena je u sabirni kanal, koji je spojen u prihvatni bazen otpadnih voda. Čišćenje ostalih podova proizvodnje i skladišta provodi se suhim postupkom.

Prolivene tekućine (kemikalije, vode od čišćenja) slijevaju se u bazen za otpadne vode i pročišćavaju u neutralizacijskom bazenu (sva mjesta se nalaze unutar hale tj. prostora za obradu otpadnih voda).

Oborinske vode sa prometnih i manipulativnih asfaltiranih površina odvede se preko dva separatora ulja i masti u sustav javne odvodnje, ispust K1 i K2, Prilog 2 (*uvjet 1.2.9.*).

Sustav javne odvodnje je spojen izravno na kolektor potok Topličina koji prolazi u blizini kompleksa na sjeveroistočnoj strani, a prema posebnoj dozvoli - odobrenju distributera (Zagorski vodovod Zabok d.o.o.). Dio oborinske vode ispušta se zajedno sa sanitarnim otpadnim vodama u javni kolektor.

Otpadne tvari, kemikalije i mulj skladište se u odgovarajućim spremnicima na zaštićenoj vodonepropusnoj podlozi bez mogućnosti onečišćenja površinskih i podzemnih voda opasnim tvarima, te će se poduzimati mjere kako iste ne bi dospjele u podzemlje (*uvjet 1.2.11.*).

Pare koje se proizvode u procesu čišćenja sakupljaju se sustavom ventilacije i neutraliziraju, a nastali kondenzat obrađuje zajedno s otpadnom vodom. Prosječna godišnja količina otpadnih voda u zatvorenom recirkulacijskom sustavu kreće se od 260 m³-5m³/tjedan. Manje količine taloga sakupljaju se u bazenu za neutralizaciju.

Čišćenje suhih podova proizvodnje (prostor za pripremu i krojenje, prostor za sastavljanje elemenata i konstrukcija) i skladišta (*oznaka A1 i A2 u Prilogu 2*)_obavlja se suhim postupkom (industrijskim usisavačem).

Otpadna toplina od isparavanja koristi se za rekuperaciju topline u isparivaču i grijanje vode za pranje (*uvjet 1.2.3.*). Otpad od navedenih procesa tj. talozi se analiziraju te predaju ovlaštenim pravnim osobama na uporabu i zbrinjavanje (*uvjet 1.3.1.*).

Permeat iz bazena za prihvatanje vode od ispiranja nakon postupka čišćenja i pasivizacije proizvoda od nehrđajućeg čelika vraća se natrag u proces. Opasni otpad i muljevi analizira se u ovlaštenom laboratoriju i prema analizi predaje se ovlaštenim pravnim osobama na uporabu ili zbrinjavanje (*uvjeti 1.3.1. i 1.3.2.*).

Primjenjuje se tehnika nultog ispuštanja, energetske visoko učinkovite tehnike s niskim pogonskim troškovima gdje se proizvodi mala količina otpada, oko 5 - 6 t godišnje (Tablica 3.).

Tablica 2. Naziv i opis proizvedenog otpada

Naziv otpada	Opis otpada
otpad koji sadrži opasne tvari	filtrarski kolači i zaostale krute tvari od postupka neutralizacije nastao isparavanjem vode

”

- u uvjetu 1.1. mijenja se poglavlje Povezane aktivnosti u postrojenju i glasi:

„U dijelu hale predviđenom za pripremu, krojenje i savijanje (*oznaka A1 u Prilogu 2*), doprema se osnovni materijal. Krojenje se odvija hidrauličkim škarama, plazmom ili se dopremaju komadi izrezani laserom u kooperaciji. Izrezani komadi se dimenzionalno kontroliraju, te se izvodi priprema za zavarivanje prema zahtjevima tehničke dokumentacije. Savijanje se izvodi na stroju za kružno savijanje s kaljenim valjcima uz izbjegavanje utiskivanje valjaka u površinu nehrđajućeg lima. Ostaci od rezanja osnovnog materijala se ponovno iskorištavaju za potrebe proizvodnje.

U Prostoru za sastavljanje elemenata i konstrukcija od nehrđajućeg čelika (*oznaka A2 u Prilogu 2*) provodi se sastavljanje i zavarivanje elemenata. Nakon završetka zavarivanja svaki proizvod se dimenzionalno kontrolira, te se ispituju zavareni spojevi. Strojna obrada (*oznaka C u Prilogu 2*) provodi se u postojećem objektu površine 275 m², opremljenim obradnim centrom SANCO 2214 i strojevima za strojnu obradu. Proizvodnja proizvoda od ugljičnih čelika (*oznaka E u Prilogu 2*) provodi se u zasebnom objektu, tlocrtno površine 3.500 m²; kapaciteta prerade 900 t/god. Nakon krojenja, zavarivanja i spajanja limova u konačne proizvode slijedi ispitivanje zavarenih spojeva nerazornim i razornim metodama ispitivanja. Radi antikorozivne zaštite proizvoda od ugljičnog čelika na proizvode se nakon čišćenja nanosi boja u lakirnicama postupcima zračnog i bezračnog štrcanja, ovisno o vrsti boje i traženoj debljini suhog filma. U predmetnom postrojenju uvodi se nova kombinirana lakirnica u EX izvedbi kako bi se omogućilo lakiranje, tj. završna obrada, velikih posuda i konstrukcija za potrebe tržišta, a za koje postojeća lakirnica nema zadovoljavajuće dimenzije. Postojeća lakirnica se zadržava i koristi kao i u dosadašnjem razdoblju, a izgradnjom nove termolakirnice uvode se nova mjerna mjesta za praćenje emisija u zrak (*ispust Z6-1 i Z6-2, Prilog 2*).

Tablica 3. Naziv i opis proizvedenog otpada

Naziv otpada	Opis otpada
muljevi iz separatora ulje/voda	mulj iz separatora ulja i masti
fluorescentne cijevi i ostali otpad koji sadrži živu	krutina
odbačena električna i elektronička oprema koja sadrži opasne komponente	krutina
apsorbensi, filtrarski materijali (uključujući filtre za ulje koji nisu specifikirani na drugi način), tkanine i sredstva za brisanje i upijanje i zaštitna odjeća, onečišćeni opasnim tvarima)	krutina
emulzije i otopine za strojnu obradu, koje ne sadrže halogene	tekućina
neklorirana maziva ulja za motre i zupčanike na bazi mineralna	tekućina

Naziv otpada	Opis otpada
ostala hidraulična ulja	tekućina

Sav opasni otpad se, u skladu s važećim zakonskim propisima, analizira u ovlaštenom laboratoriju i prema rezultatima analize predaje ovlaštenim pravnim osobama na oporabu ili zbrinjavanje (*uvjeti 1.3.1. i 1.3.2.*).

Prilikom fizičke obrade sirovine (priprema, krojenje ulaznog materijala i sastavljanje elemenata i konstrukcija od nehrđajućeg čelika) - brušenja emisija proizvedene prašine u okoliš sprječava se primjenom uređaja za filtriranje - vrećasti filter (*uvjet 1.2.8.*).“

- uvjet 1.4.1.1. mijenja se i glasi :

„1.4.1.1. Parametri koji se mjere s mjestima emisija, učestalošću i analitičkim metodama

Parametar	Mjesto emisije	Učestalost	Analitička metoda/ referentna norma
Dušikovi oksidi (izraženi kao NO ₂)	Proizvodna hala - završna površinska obrada metala (Oznaka Z2 u Prilogu 1)	Povremeno mjerenje, provoditi najmanje jednom godišnje (prvo mjerenje provesti odmah nakon početka rada postrojenja u dijelu glavne djelatnosti)	Kemiluminiscencija HRN EN 14792:2017
Vodikov fluorid (HF)			Kemiluminiscencija HRN ISO 15713:2010
SO ₂			HRN EN 14791:2017
Krute čestice	Proces ručnog sačmarenja (Oznaka Z3 u Prilogu 1)	Povremeno mjerenje, provoditi najmanje jednom godišnje (prvo mjerenje provesti odmah nakon početka rada postrojenja u dijelu glavne djelatnosti)	Gravimetrijska metoda HRN EN 13284-1:2007
	Proces automatskog sačmarenja (Oznaka Z3-1 u Prilogu 1)		Gravimetrijska metoda HRN EN 13284-1:2007
CO	Proces sušenja lakiranih proizvoda (Oznaka Z4 u Prilogu 1)	Povremeno mjerenje, provoditi najmanje jednom u dvije godine, uz uvažavanje obveze iz t. 1.4.1.10. ovog rješenja	NDIR senzor HRN EN 15058:2008
NO ₂			Kemiluminiscencija HRN EN 14792:2017
Dimni broj			Bacharach ljestvica HRN DIN 51402- 1:2010
Ukupni organski ugljik (C)	Lakirnica (Oznaka Z4-1 u Prilogu 1)	Povremeno mjerenje provoditi najmanje jednom godišnje	Kontinuirana plameno ionizacijska metoda

		uz uvažavanje obveze iz t. 1.4.1.10. ovog rješenja	HRN EN 12619:2006
Fugitivne emisija HOS-eva (% unosa otapala)	Lakirnica	Jednom godišnje	Bilance potrošnje otapala
Krute čestice	Autogeno numeričko izrezivanje (Oznaka Z5 u Prilogu 1)	Povremeno mjerenje, provoditi najmanje jednom godišnje (prvo mjerenje provesti odmah nakon početka rada postrojenja u dijelu glavne djelatnosti)	Gravimetrijska metoda HRN EN 13284-1:2007
ukupni organski ugljik (C)	Ispusti iz nove kombinirane lakirnice	Povremeno mjerenje provoditi najmanje jednom godišnje uz uvažavanje obveze iz t. 1.4.1.10. ovog rješenja	Kontinuirana plameno ionizacijska metoda HRN EN 12619
dušikovi oksidi (izraženi kao NO ₂)	(oznaka Z6-1 i Z6-2)		Kemiluminiscencija HRN EN 14792
Fugitivne emisije HOS-eva (% unosa otapala)	Kombinirana lakirnica	Jednom godišnje	Bilance potrošnje otapala

(Poglavlje o NRT-u RDNRT MON 2. i 5.1., kojim se uzima u obzir posebni propis – Pravilnik o praćenju emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora (“Narodne novine”, br.47/21). „

- iza uvjeta 1.4.1.4. dodaje se novi uvjet 1.4.1.4.1. koji glasi:

„1.4.1.4.1. Provoditi mjerenja na ispustu iz lakirnice (oznaka Z4-1 u prilogu 2), učestalošću minimalno jednom godišnje.

(Poglavlje o NRT-u RDNRT MON 2. i 5.1. kojim se uzima u obzir posebni propis – Pravilnik o praćenju emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora (“Narodne novine”, br.47/21)“

- iza uvjeta 1.4.1.5. dodaje se novi uvjet 1.4.1.5.1. koji glasi:

„1.4.1.5.1. Provoditi mjerenja na ispustima iz nove kombinirane lakirnice (oznaka Z6-1 i Z6-2 u prilogu 2), učestalošću minimalno jednom godišnje.

(Poglavlje o NRT-u RDNRT MON 2. i 5.1. kojim se uzima u obzir posebni propis – Pravilnik o praćenju emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora (“Narodne novine”, br.47/21)“

- uvjet 1.4.2.1. mijenja se i glasi:

„1.4.2.1. Ispitivanje sastava oborinskih voda provoditi na kontrolnom revizijskom oknu (oznaka K1, prilog 2) i ispustu nakon separatora i taložnice (oznaka K2, Prilog 2), a prije ispuštanja u sustav javne odvodnje. Za trenutačni uzorak koristiti sljedeće parametre:

Mjesto emisije	Ispust interne oborinske kanalizacije (oznaka K1 i K2, Prilog 2)
Učestalost: dva puta godišnje	
Pokazatelj	Analitičke metode / referentna norma
Mjerodavni protok	-
pH	HRN EN ISO 10532:2012
Temperatura	ST. METH. 2550 B. 12
Taložive tvari	DIN 38409 (9) : 1980
Suspendirana tvar	HRN EN 872 : 2008
Teškohlapljive lipofilne tvari (ukupna ulja i masti)	MET-OTV-054_izdanje 1; DIN 38409-H18
Ukupni ugljikovodici	HRN EN ISO 9377-2:2002

(Poglavlje o NRT-u RDNRT MON 2. i 5.1, kojim se uzima se u obzir posebni propis, Pravilnik o graničnim vrijednostima emisija otpadnih voda („Narodne novine“, br. 26/20)“

- iza uvjeta 2.1.5. dodaje se novi uvjet 2.1.6. koji glasi:

"2.1.6. Granične vrijednosti emisija u zrak na ispustu iz nove kombinirane lakirnice (ispusti Z6-1 i Z6-2):

REDNI BROJ	EMISIJA	GVE
(oznaka Z6-1 i oznaka Z6-2, Prilog 2)		
1	Dušikovi oksidi (izraženi kao NO ₂)	350 mg/m ³
2	Ukupni organski ugljik (C)	100 mg/m ³
3	emisije HOS-eva (%organskih otapala)	25 % od unosa otapala

(posebni propis – Uredba o graničnim vrijednostima emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora („Narodne novine“ br. 42/21))“

- uvjet 2.2.1. mijenja se i glasi:

" 2.2.1. Granične vrijednosti emisija otpadnih voda na kontrolnom revizijskom oknu (oznaka K1, Prilog 2) i na ispustu nakon separatora i taložnice (oznaka K2, Prilog 1), a prije ispuštanja u sustav javne odvodnje:

REDNI BROJ	EMISIJA	GVE
(oznaka K1 i K2, Prilog 2)		

1	pH	6,5 – 9,5
2	Temperatura	40
3	Taložive tvari	10 ml/lh
4	Suspendirana tvar	*
5	Teškohlapljive lipofilne tvari (ukupna ulja i masti)	100 mg/l
6	Ukupni ugljikovodici	30

**Napomena: granična vrijednost emisije određuje se u otpadnoj vodi u slučaju ako suspendirane tvari štetno djeluju na sustav javne odvodnje i/ili na proces pročišćavanja uređaja, a određuje ju pravna osoba koja održava objekte sustava javne odvodnje i uređaja.*

(Posebni propis - Pravilnik o graničnim vrijednostima emisija otpadnih voda ("Narodne novine" br. 26/20))“

- **Situacijska karta postrojenja, Prilog 2. Pireko d.o.o., s ucertanim i označenim sadržajima i točkama emisije, zamjenjuje se novim prilogom 2. Situacija postrojenja s tehnološkim jedinicama i mjestima emisija, koji je sastavni dio ovog rješenja.**

II. Ovo rješenje dostavlja se u Očevidnik okolišnih dozvola.

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

Obrazloženje

Operater odlagališta PIREKO d.o.o. sa sjedištem u Oroslavju, Milana Prpića 115a, podnio je dana 26. listopada 2022. godine zahtjev za izmjenu uvjeta određenih rješenjem o okolišnoj dozvoli, KLASA: UP/I 351-03/16-02/38, URBROJ: 517-06-1-3-1-18-32, od 31. prosinca 2018. godine zbog promjena u radu u dijelu aktivnosti povezanih glavnoj djelatnosti iz Priloga I. Uredbe o okolišnoj dozvoli - u daljnjem tekstu Uredba, 2.6. Površinska obrada metala ili plastičnih materijala u kojima se primjenjuje elektrolitski ili kemijski postupak, s kadama za obradu zapremnine preko 30 m³. Rješenje je objavljeno na internetskim stranicama Ministarstva gospodarstva i održivog razvoja (u daljnjem tekstu: Ministarstvo).

Izmjene u predmetnoj okolišnoj dozvoli provode se zbog promjena u obavljanju povezanih aktivnosti zbog proširenja postrojenja za proizvodnju elemenata od ugljičnih i nehrđajućeg čelika unutar poslovnog kompleksa Pireko d.o.o. u Oroslavju dogradnjom pogona za proizvodnju velikih posuda i konstrukcija od ugljičnih čelika dijelovima za sastavljanje velikih posuda i konstrukcija, pripreme i kombinirane lakirnice u EX izvedbi.

Ministarstvo je operateru svojom aktom, KLASA: 351-02/22-52/14, UR.BROJ: 517-05-1-3-1-22-3, od 22. rujna 2022. godine, dalo obavijest o načinu podnošenja zahtjeva. Operater je uz zahtjev dostavio opis planiranih promjena u radu na Prilogu VI. Uredbe o okolišnoj dozvoli ("Narodne novine", broj 8/14 i 5/18 – u daljnjem tekstu Uredba) te prijedlog mjera koje predlaže uključiti u okolišnu dozvolu.

Informacija o zahtjevu operatera za izmjenom uvjeta okolišne dozvole, KLASA: UP/I-351-02/22-45/18, URBROJ: 517-05-1-3-1-23-3 od 17. veljače 2023 godine objavljena je na internetskim stranicama Ministarstva, uz dostavu informacije Krapinsko-zagorskoj županiji i Gradu Oroslavje.

Ministarstvo je zahtjev s opisom planiranih promjena i prijedlogom promjene uvjeta svojim aktom: KLASA: UP/I-351-02/12-45/18, URBROJ: 517-05-1-3-1-23-02, od 17. veljače 2023., godine dostavilo nadležnim tijelima i svojim ustrojstvenim jedinicama nadležnima za sastavnice i opterećenja okoliša, Upravi vodnoga gospodarstva i zaštite mora i Upravi za klimatske promjene, sa zahtjevom za davanje mišljenja na predložene promjene uvjeta okolišne dozvole. Ministarstvo je zaprimilo mišljenja nadležnih tijela: mišljenje Uprave vodnog gospodarstva i zaštite mora, KLASA: 325-11/23-05/62, URBROJ: 517-09-1-2-1-23-4, od 15. svibnja 2023. godine, kojim se prosljeđuje mišljenje Hrvatskih voda, KLASA: 325-04/17-04/0000011, URBROJ: 374-3503-1-23-9, od 25. travnja 2023. godine, i mišljenje Uprave za klimatske aktivnosti, KLASA: 351-05/23-05/84, URBROJ: 517-04-2-2-23-4, od 12. travnja 2023. godine, u kojima nadležna tijela nemaju primjedbe na priloženi zahtjev u kojem su predloženi uvjeti okolišne dozvole. Uzimanjem u obzir mišljenja nadležnih tijela izrađen je prijedloga uvjet za nacrt rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole.

Ministarstvo je svojim aktom, KLASA: UP/I-351-02/12-45/18, URBROJ: 517-05-1-3-1-23-11, od 22. kolovoza 2023. godine, dostavilo nadležnim tijelima od kojih je već tražilo mišljenje o planiranim promjenama. Nadležna tijela su svojim mišljenjima, mišljenje Hrvatskih voda, KLASA: 325-04/17-04/0000011, URBROJ: 374-25-3-23-15, od 11. listopada 2023. godine, i mišljenje Uprave za klimatske aktivnosti, KLASA: 351-05/23-05/84, URBROJ: 517-04-2-2-23-6, od 31. kolovoza 2023. godine, potvrdila da se slažu s predloženim uvjetima dozvole.

U skladu s odredbama članka 16. stavak 8. Uredbe, nacrt rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole upućen je na uvid javnosti u trajanju od 30 dana, od 11. siječnja 2024. godine do 9. veljače 2024. godine. Uvid u nacrt dozvole proveden je na internetskim stranicama Ministarstva. U roku uvida, kao i roku od 8 dana od završetka uvida u nacrt rješenja, na nacrt nisu/jesu dostavljene primjedbe javnosti.

Temeljem svega naprijed utvrđenoga odlučeno je kao u izreci t. I. ovoga rješenja. Mjere iz izreke t. I. **1.1. Procesne tehnike**, određuju se u okviru glavne aktivnosti iz Priloga I. Uredbe zbog povećanja broja separatora ulja i masti iz oborinskih voda, s jednog na dva, a u obavljanju **Povezanih aktivnosti**, sukladno zahtjevu, zbog promjena u proizvodnji elemenata od ugljičnih i nehrđajućeg čelika i aktivnosti lakiranja. Mjere u odredbama poglavlja, **1.2. Preventivne i kontrolne tehnike**, uvjeti 1.4.1.1., 1.4.1.4.1., 1.4.1.5.1., 2.1.6. i 2.2.1. donose se temeljem članka 112. Zakona o zaštiti okoliša i posebnih propisa za sastavnice i opterećenja okoliša za zrak i vode.

U t. I. izreke rješenja ujedno se ispravlja pogreška iz rješenja, KLASA: UP/I 351-03/16-02/38, URBROJ: 517-06-1-3-1-18-32 od 31. prosinca 2018. godine, uvjet 1.4.1.1. o načinu praćenju fugitivnih emisija HOS-eva iz manje lakirnice te je o stvari ponovo odlučeno u jedinstvenom uvjetu 1.4.1.1. ovog rješenja. Na pogrešku je Ministarstvo upozoreno tijekom pregleda predloženih uvjeta praćenja emisija u zrak za novu lakirnicu, budući da se radi o difuznim emisijama koje nije moguće pratiti na mjernom mjestu kao emisije iz usmjerenih izvora analitičkom metodom: kontinuiranom plamenom - ionizacijskom metodom, već se jedino mogu pratiti temeljem bilanci potrošnje otapala, kako je propisano Uredbom o graničnim

vrijednostima emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora („Narodne novine“ br. 42/21), Prilog V. Za vrednovanje rezultata praćenja ovih emisija odredbama ove okolišne dozvole (uvjeti 2.1.4. i 2.1.6.) određene su granične vrijednosti kao udjeli unosa otapala.

Zbog promjena do koje je došlo u situacijskom prikazu zbog obavljanja povezanih aktivnosti, mijenja se i Prilog 2. okolišne dozvole kako je odlučeno u izreci t. II. ovog rješenja.

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

Točka III. izreke rješenja temelji se na čl. 105. st. 3. Zakona.

UPUTA O PRAVNOM LIJEKU:

Ovo Rješenje je izvršno u upravnom postupku i protiv njega se ne može izjaviti žalba, ali se može pokrenuti upravni spor. Upravni spor pokreće se tužbom Upravnom sudu u Zagrebu, Avenija Dubrovnik 6, u roku 30 dana od dana dostave ovog Rješenja. Tužba se predaje navedenom Upravnom sudu neposredno u pisanom obliku, usmeno na zapisnik ili se šalje poštom, odnosno dostavlja elektronički.



DOSTAVITI:

1. Pireko d.o.o., Milana Prpića 115 a, 49 243 Oroslavje (*preporučeno s povratnicom*)
2. Državni inspektorat, Inspekcija zaštite okoliša, Šubićeva 29, 10 000 Zagreb (*dostavom*)
3. Očevidnik okolišnih dozvola, ovdje (*dostavom*)

Prilog 2. Situacija postrojenja s tehnološkim jedinicama i mjestima emisija

Kazalo:

- područje postrojenja Pireko d.o.o.
- Proizvodni pogon
- Priprema i krojenje
- Sastavljanje elemenata i konstrukcija
- Površinska obrada metala kemijskim postupkom
- Laboratorij
- Ured voditelja proizvodnje
- Podzemni prihvatni bazen za otpadne vode
- Skladište
- Strojna obrada
- Restoran, garderoba, sanitariji čvor
- Proizvodnja proizvoda od ugljičnih čelika
- Upravna zgrada
- Pogona za proizvodnju velikih posuda i konstrukcija
- Z1-Z6 - Emisije u zrak
- K1-K2 - Emisije u vode
- O1 - Skladištenje opasnog otpada
- O2 - Skladištenje ostalog otpada
- S1-S3 - Skladištenje sirovina i ostalih stvari

