



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-351-02/22-52/01
URBROJ: 517-05-1-3-1-22-4

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 Metalni lijev d.o.o. iz Benkovca (OIB 90584148841), Ulica Benkovačke bojne 21, u postupku izmjene i/ili dopune okolišne dozvole za postojeće postrojenje Ljevaonice aluminijskih dijelova za autoindustriju u Benkovcu, Ulica Benkovačke bojne 21, donosi

RJEŠENJE O IZMJENI I DOPUNI UVJETA OKOLIŠNE DOZVOLE -NACRT-

- I. **Knjiga uvjeta iz točke II.1. Rješenja o objedinjenim uvjetima zaštite okoliša, KLASA: UP/I-351-03/13-02/45, URBROJ: 517-06-2-2-1-16-30 od 6. listopada 2016. godine i Rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole, KLASA: UP/I-351-03/17-02/61, URBROJ: 717-03-1-3-1-19-47 od 30. travnja 2019. godine za postojeće postrojenje Ljevaonice aluminijskih dijelova za autoindustriju u Benkovcu, operatera LTH Metalni lijev d.o.o. iz Benkovca mijenja se i glasi :**

- **Uvjet 1.1. mijenja se i glasi:**
„1.1. Procesne tehnike

Glavna djelatnost postrojenja LTH Metalni lijev d.o.o. prema Prilogu I. Uredbe o okolišnoj dozvoli ("Narodne novine", broj 8/14 i 5/18) potpada pod točku:

2.5.b) Prerada obojenih metala: taljenje, uključujući i legiranje obojenih metala, uključujući uporabljene 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 proizvode se aluminijski odljevci tehnologijom tlačnog lijevanja. Tehnološki postupak započinje u topionici, taljenjem aluminijskih poluga u talioničkim pećima. Rastaljena slitina transportira se unutar ljevaonice do preša. Na prešama se postupkom tlačnog lijevanja pune metalni kalupi. Aluminijski odljevci se obrađuju u tehnološkoj jedinici za završnu obradu odljevaka (sačmarenje, poliranje, odsijecanje). Osnovni energenti pri obavljanju djelatnosti su: električna energija, voda i prirodni plin.

Kapacitet taljenja aluminijske iznosi 97 t/dan.

1.1.1. Glavna djelatnost sukladno prilogu I. Uredbe

Peći za proizvodnju Al-lijeva (topionica), kapacitet 97 t/dan.

Al-blokovi i povratni (kružni) Al-materijal pripremaju se u odgovarajuće kontejnere ili palete prilagođene za vertikalno automatizirano punjenje peći za taljenje (oznaka ULAZNI MATERIJAL u prilogu 1 knjige uvjeta) (*uvjet 1.2.8.*). Prosječni omjer udjela Al-legure i povratnog materijala (Al-lom) u ulošku je 50% : 50% (*uvjet 1.3.2.*). Za taljenje Al-legura koristi se pet vertikalnih talioničkih peći (eng. SHAFT FURNACE) ukupne instalirane toplinske snage 5,44 MW (oznaka TALINA (ALUMINIJ 231) u prilogu 1 knjige uvjeta). Zagrijavanje i taljenje Al-legure provodi se izgaranjem prirodnog plina u komorama peći. Metalni uložak, rastaljen u prvoj komori, preljeva se sifonski u drugu komoru u kojoj se održava konstantna temperatura taline od 750°C do izlivanja taline iz peći. Rafinacija taline obavlja se u samim pećima te u otplinjivaču (degazator) (oznaka DEGAZACIJA u prilogu 1 knjige uvjeta). Vođenje i nadzor procesnih parametara taljenja je automatiziran. Osnovni parametri za automatizirano vođenje procesa su temperatura i razina taline u peći koji se mjere na tri mjesta. U slučaju poremećaja moguća je ručna regulacija. Otplinjavanje se obavlja smjesom dušika i argona N₂/Ar (bez klora). Prilikom taljenja nastaje 4–6 % metalurške troske koja se periodično uklanja iz peći i zbrinjava kao neopasni otpad. Sve peći imaju kompaktna kućišta i opremljene su ventilacijskim sustavima s odsisnim naprama izvedenim iznad samih peći (oznake Z2, Z3, Z4, Z5 i Z9 u prilogu 2 knjige uvjeta). Nape su tako izvedene da i prilikom izlivanja taline odvede dimne plinove van radnog prostora.

Tab. 1.1./1.: Sirovine i ostale tvari koje se koriste u tehnološkim procesima

Tehnička podjedinica (oznaka u prilogu 2 knjige uvjeta)	Sirovine, sekundarne sirovine i ostale tvari	Opis i karakteristike
Peći za proizvodnju Al-lijeva (topionica) (B)	Al legure (ingoti)	Osnovna sirovina
Peći za proizvodnju Al-lijeva (topionica) (B)	Povratni materijal	Škart iz proizvodnje se vraća u topionicu
Peći za proizvodnju Al-lijeva (topionica) (B)	COVERAL GR 2220	Sredstvo za rafinaciju

Tehnička podjedinica (oznaka u prilogu 2 knjige uvjeta)	Sirovine, sekundarne sirovine i ostale tvari	Opis i karakteristike
Peći za proizvodnju Al-lijeva (topionica) (B)	COVERAL GR 2510	
Ljevaonica (C)	HIDRAOL HD 46	Podmazivanje strojeva za tlačno lijevanje
Ljevaonica (C)	HIDRAOL HD 68	
Ljevaonica (C)	ULTRASAFE 620	
Ljevaonica (C)	HIPENOL 80W90	
Ljevaonica (C)	FORMATIN BT 1000	
Ljevaonica (C)	MUTLICUT ALK 2	
Ljevaonica (C)	SAFETY-LUBE 1697S	Podmazivanje tlačnih alata
Ljevaonica (C)	Termanol 32	Termo ulje za održavanje temperature tlačnih alata
Završna obrada (G)	Sačma	Sačmarenje odljevaka
Završna obrada (G)	Brusni kamen	
Završna obrada (F, I)	AVANTIN 361 I-N	Emulzija za obradu na CNC strojevima
Alatnica (E)	FIMM M5	Lužina za čišćenje tlačnih alata
Cijeli prostor LTH	Aladin	Pranje podova u pogonu
Alatnica (E)	FIMM M19	Smanjivanje reaktivnosti površine metala radi zaštite od korozije
Ljevaonica (C)	Die-Lubric Antilot	Podmazivanje klipova na čahurama
Strojna obrada (F)	RENOFORM UBO 377/1	Ulje za utiskivanje
Ljevaonica (C)	SAFETY-LUBE 7901	Podmazivanje tlačnih alata
Ljevaonica (C)	SAFETY LUBE SL-7730	Podmazivanje tlačnih alata
Pjeskarilice / tehnofinish (G)	TROWALPUR R	Sredstvo protiv pjenjenja
Pjeskarilice / tehnofinish (G)	TROWAL SGE	Sredstvo za pranje
Strojna obrada (F)	SURTEC 132	Sredstvo za pranje aluminijskih odljevaka

Tehnička podjedinica (oznaka u prilogu 2 knjige uvjeta)	Sirovine, sekundarne sirovine i ostale tvari	Opis i karakteristike
Strojna obrada (F)	SURTEC 086	Sredstvo za pranje aluminijskih odljevaka
Strojna obrada (F)	BONDERITEE 3300	Sredstvo za pranje aluminijskih odljevaka
Strojna obrada (F)	DASCOBLANK 60	Ulje za podmazivanje umetaka

Ljevaonica, kapacitet 55 t/dan - Talina Al-legure se transportira u halu lijevanja (oznaka LIJEVANJE -TLAČNI STROJ u prilogu 1 knjige uvjeta) u posudama za transport taline s poklopcima. Osnova tehnologije strojnog visokotlačnog lijevanja je ulijevanje/utiskivanje tekućeg metala visokim tlakom u odgovarajuće kalupe/ljevački alat. Iz dogrjevnih/pričuvnih peći za podržavanje taline zahvaća se tekući metal odgovarajuće temperature i pod tlakom utiskuje u kalupe/ljevački alat. U hali za lijevanje instalirana su 22 automatizirana stroja za tlačno strojno lijevanje sile zatvaranja 340 do 1200 tona. Ukupna instalirana snaga kompletnih ljevačkih otoka iznosi 1790 kW. Ljevačke preše su opremljene sabirnim bazenom. Alati i tlačni strojevi se hlade u zatvorenom sustavu hlađenja (*uvjet 1.2.4.*), a otpadne vode onečišćene premazima se sabirnim kanalima odvođe u sustav obrade otpadnih voda (oznaka D u prilogu 2 knjige uvjeta) (*uvjet 1.2.9.*). Za toplinsku obradu odljevaka popuštanjem koristi se plinska peć ukupne toplinske snage 300 kW. Peć ima izveden zaseban ispušni u zrak (oznaka Z11 u prilogu 2 knjige uvjeta). Škartni materijal se u potpunosti reciklira pretapanjem (*uvjet 1.3.2.*).

Završna obrada odljevaka, kapacitet 55 t/ dan - Strojna obrada odljevaka uključuje odvajanje uljevnih sustava, popravak površine i dimenzija odljevaka ručnim ili strojnim brušenjem pomoću CNC obradnih centara, tokarenjem, glodanjem, sačmaranjem površine i/ili vibrofinišem (oznaka CNC OBRADA u prilogu 1 knjige uvjeta). Sačmaralice su u kabinama koje imaju izvedene lokalne ventilacijske sustave spojene na suhe otprašivače (oznaka PJEKARENJE u prilogu 1 knjige uvjeta) i (oznaka Z6, Z7 i Z10 u prilogu 2 knjige uvjeta) (*uvjet 1.2.7.*).

Emulzije za hlađenje koriste se za hlađenje alatnih strojeva i alata za strojnu obradu. U navedenoj tehnološkoj jedinici obavlja se i strojno pranje finalnih proizvoda (*uvjet 1.2.9.*). Metalni tehnološki otpad obrade (Al-otpiljci, strugotina i brusotina) sakuplja se u odgovarajuće kontejnere i vreće, odvozi u stroj za briketiranje te predaje ovlaštenom sakupljaču (oznaka O2 u prilogu 2 knjige uvjeta) (*uvjet 1.3.1.*).

Tab. 1.1./2.: Opis i kapacitet skladištenja

Prostor skladišta, privremeno skladištenje, rukovanje sa sirovinom, proizvodima i otpadom (oznaka u prilogu 2 knjige uvjeta)	Kapacitet	Tehnički opis
Skladište gotovih proizvoda (K)	350 paletnih jedinica, 900 m ²	Regalno skladište za skladištenje robe za otpremu. Hala skladišta je zidane konstrukcije, s nepropusnom betonskom podlogom.

Prostor skladišta, privremeno skladištenje, rukovanje sa sirovinom, proizvodima i otpadom (oznaka u prilogu 2 knjige uvjeta)	Kapacitet	Tehnički opis
Skladište sirovine (B) + (P)	Površina: 350 m ²	Skladište osnovne sirovine za proizvodnju, legure 226, 231, 239. Skladište na godišnjoj bazi uskladišti preko 4 mil. kg Al legure potrebne za proizvodnju.
Međufazno skladište (K)	Površina: 1165 m ²	Proizvodi se odlažu u eurobox paletama, na visinu od 4 palete.
Manji skladišni prostor (S)	80m ²	Manje skladište bruto površine 80 m ² . Izvedeno u čeličnoj konstrukciji, obloženo panelima s ispunom od mineralne vune.
Skladište ambalaže (L)	Površina: 335 m ²	Ambalaža se odlaže u eurobox paletama, na visinu od 4 palete.
Skladište kemikalija (LJ)	Površina: 60 m ²	U skladištu se dio kemikalija skladištiti na dva regala, a ostalo se nalazi na podu u IBC spremnicima. Kemikalije se skladište odvojeno prema vrstama, agregatnom stanju i kompatibilnosti. Skladište je izvedeno kao tankvana jer je pod skladišta spušten u odnosu na okolno tlo. (<i>uvjet 1.5.2., 1.5.3.</i>)
Skladišni prostor (S)	Površina: 308 m ²	U skladištu se skladište ljevački alati. Osnovna nosiva konstrukcija građevine je obložena panelima od lima s ispunom od odgovarajuće izolacije. Završna krovna konstrukcija izvedena je s odgovarajućim slojevima termo izolacije pokrov je izveden sendvič panelima od kamene vune.
Skladište neopasnog tehnološkog otpada (O2)	Površina: 310 m ²	Skladište neopasnog otpada je unutar kruga pogona izvedeno je na otvorenom asfaltiranom platou (nepropusna podloga). Otpad se drži u tipskim zatvorenim čeličnim spremnicima označenim ključnim brojem i nazivom otpada. Postavljene su upute za rad, a skladište je u dosegu djelovanja hidrantske mreže. Unutar objekta je oprema za čišćenje rasutog otpada. Omogućen je pristup vatrogasnom vozilu. (<i>uvjet 1.3.1.</i>)
Skladište opasnog otpada (O1)	Površina: 50 m ²	Vanjsko natkriveno skladište smješteno na betoniranoj podlozi. Izvedeno je kao montažni objekt. U dijelu skladišta nalazi se tankvana u kojoj se skladišti tekući opasni otpad u IBC spremnicima ili bačvama. Oborinske vode nisu u doticaju s otpadom. Skladište je ograđeno ogradom visine 3 m, adekvatno označeno oznakama upozorenja i zaključano. Opremljeno je aparatom za početno gašenje požara te je u dosegu djelovanja hidrantske mreže. Spremnici za otpad su označeni i postavljene su radne upute.

Prostor skladišta, privremeno skladištenje, rukovanje sa sirovinom, proizvodima i otpadom (oznaka u prilogu 2 knjige uvjeta)	Kapacitet	Tehnički opis
		Unutar objekta je oprema za čišćenje rasutog otpada. Omogućen je pristup vatrogasnom vozilu. <i>(uvjet 1.3.1.)</i>

Sustav pripreme tehnološke vode uključuje omekšavanje i demineralizaciju (ionski izmjenjivači i reverzna osmoza). Sustav za reverznu osmozu je kapaciteta 1,6 m³/h. Permeat iz reverzne osmoze prikuplja se u spremniku volumena $V = 5\text{m}^3$. Razvod demi vode je izveden preko dva odvojena sustava: opskrba s demi vodom ljevaonice i opskrba s demi vodom strojeva za pranje.

Rashladni sustav je kapaciteta 130 m³/h, izveden je kao recirkulacijski i dnevno se nadopunjuje vodom iz sustava javne vodoopskrbe u količini cca 30 m³ *(uvjet 1.2.6.)*. Voda se prethodno priprema sustavom ionskih izmjenjivača *(uvjet 1.2.5.)*. Rashladni sustav je smješten u prostoru alatnice (oznaka E u prilogu 2 knjige uvjeta). Podzemni bazeni s vodom pregradama su odijeljeni u tri cjeline: bazen rashladne vode (umirujući/topli/hladni), topli bazen rashladne vode koji je povezan s hladnim bazenom ($t_{\text{vode}} \sim 30^{\circ}\text{C}$) i hladni bazen rashladne vode ($t_{\text{vode}} \sim 25^{\circ}\text{C}$). Rashladna voda se hladi u rashladnom tornju otvorenog tipa. Standardne je izvedbe s jednobrzinskim elektromotorom i s naknadno ugrađenim regulatorom frekvencije za potrebe regulacije brzine dvaju aksijalnih ventilatora. Na taj način se izvodi regulacija kapaciteta hlađenja, odnosno značajno se smanjuje buka kod nižih opterećenja sustava *(uvjet 1.2.12.)*.

Sustav obrade otpadnih voda čine interni sustavi odvodnje za oborinske, sanitarne i tehnološke otpadne vode.

Tehnološke otpadne vode - Zauljene otpadne vode sa strojeva i otpadne vode od pranja odljevaka i strojeva skupljaju se u tankvanama oko strojeva te se zajedno odvođe u prostor za ultrafiltraciju (oznaka D u prilogu 2 knjige uvjeta). Na uređaju za ultrafiltraciju najprije se odvaja ulje a zatim koncentrat emulzije. Otpadne vode nastale od pranja podova u pogonu (pranje se obavlja strojem koji ima prihvatni spremnik za otpadne vode) i pri pranju dijelova strojeva također se pročišćavaju na uređaju za ultrafiltraciju. Tehnološke otpadne vode iz tehnofinish obrade pročišćavaju se (filtriraju) te se ponovo koriste u tehnološkom procesu (recirkulacija). Ove vode se dva do tri puta godišnje ispuštaju u sustav javne odvodnje, a prethodno se odvođe na uređaj za ultrafiltraciju *(uvjet 1.2.9.)*.

Uređaj za ultrafiltraciju kapaciteta je 1000 l/h, a radi na slijedeći način: onečišćena voda iz pogona prvo ulazi u taložni spremnik. U njemu se na dnu taloži mulj, a s vrha se pomoću skimera skuplja ulje koje posebnim cjevovodom odlazi u spremnik zapremnine 7,5 m³ te se zbrinjava kao opasan otpad predajom ovlaštenom sakupljaču. Iz taložnog spremnika se onečišćena voda preko tračnog filtera (koji na sebi zadržava krupne nečistoće) prepumpava u radni spremnik. Iz radnog spremnika onečišćena voda se pumpa kroz 12 membranskih filtera s porama širine 0,00001 mm i mehanički se pročišćava. Tako pročišćena voda se ispušta u javni sustav odvodnje *(uvjet 1.2.9.)*. Tijekom rada postrojenja u radnom spremniku nakuplja se sve veća količina otpadne emulzije koja negativno utječe na preformanse filtriranja. Zbog toga je svakih 50 sati rada uređaja potrebno pokrenuti program 'zgušnjavanja' odnosno koncentriranja emulzije. Tako se iz otpadne emulzije maksimalno izdvoji voda (koja se filtrira), a ostatak tj.

koncentrirana otpadna emulzija se prepumpava u poseban spremnik zapremnine 7,5 m³ odakle se zbrinjava kao opasan otpad predajom ovlaštenom sakupljaču (*uvjet 1.3.1.*).

Sanitarne otpadne vode se ispuštaju putem internog sustava odvodnje u sustav odvodnje grada Benkovca bez prethodne obrade.

Oborinske otpadne vode s manipulativnih i parkirališnih površina ispuštaju se preko dva separatora ulja i masti u potok, odnosno u sustav oborinske odvodnje (ispust V1 i V2 u prilogu 3 knjige uvjeta).

Tab. 1.1./3.: Sirovine i ostale tvari koje se koriste u direktno povezanim djelatnostima

Tehnička podjedinica (oznaka u Prilogu 2 knjige uvjeta)	Sirovine, sekundarne sirovine i ostale tvari	Opis i karakteristike
Rashladni sustav (E)	Kathon CF 150	Biocid
Rashladni sustav (E)	Aqualead MF335	Inhibitor korozije
Ultrafiltracija (D)	PRU 06	Pranje filter modula u pogonu ultrafiltracije
Ultrafiltracija (D)	P3 Tensopon 0555	Odmaščivanje filter modula na ultrafiltraciji
Ultrafiltracija (D)	Otpadna emulzija	Spremnik 10 m ³ , smještena u prostoru Ultrafiltracije, prostor je izveden kao tankvana.
Ultrafiltracija (D)	Otpadno ulje	Spremnik 10 m ³ , smještena u prostoru Ultrafiltracije, prostor je izveden kao tankvana.

”

- Uvjet 1.4.1.1. mijenja se i glasi:

„1.4.1.1. Pratiti emisije onečišćujućih tvari na ispustima emisija u zrak prema Tablici 1.4.1.1./1:

Oznaka u Prilogu 2 knjige uvjeta	Mjesto emisije	Onečišćujuća tvar	Frekvencija mjerenja	Vrijeme usrednjava nja
Z2	Ispusti talioničkih peći	Ukupne praškaste tvari - UPT	Jedanput godišnje nakon remonta talioničkih peći	polusatno
Z3		Oksidi sumpora izraženi kao SO ₂		
Z4		Oksidi dušika izraženi kao NO ₂		
Z5				

Z9		Ugljikov monoksid CO Hlapivi organski spojevi - HOS		
Z6	Ispusti ventilacijskih sustava sačmarilica	Ukupne praškaste tvari UPT	Jedanput godišnje nakon remonta ventilacijskih sustava sačmarilica	polusatno
Z7				
Z10				
Z11	Ispust peći za toplinsku obradu	Oksidi dušika izraženi kao NO ₂	Najmanje jednom u 2 godine	polusatno
		Ugljikov monoksid CO		
		Dimni broj		

(ROM: poglavlja 3.1., 3.3.3.2. i 4.3.3.9.)“

- Uvjet 2.1.1. mijenja se i glasi:

„2.1.1. Granične vrijednosti emisija u zrak iz nepokretnih izvora prikazane su u sljedećoj Tablici 2.1.1./1.:

Oznaka u prilogu 2 knjige uvjeta	Mjesto emisije	Onečišćujuća tvar	Granične vrijednosti emisija
Z2	Dimnjak peći za taljenje "STRIKO" 7600986/2 inv.broj. 100910	Ukupne praškaste tvari UPT (mg/Nm ³)	20
Z3	Dimnjak peći za taljenje "BOTTA" 2863 inv.br. 101 291	Oksidi sumpora izraženi kao SO ₂	50
Z4	Dimnjak peći za taljenje "BOTTA" 2727 inv. broj. 101153	Oksidi dušika izraženi kao NO ₂ (mg/Nm ³)	120
Z5	Dimnjak peći za taljenje "STRIKO" 76000986-1 inv.br. 100 901	Ugljikov monoksid CO (mg/Nm ³)	150
Z9	Dimnjak peći za taljenje "BOTTA" 3294 inv.br. 102655	Hlapivi organski spojevi HOS	150
Z6	Zajednički ispušt ventilacijskog sustava sačmarilica:		

Oznaka u prilogu 2 knjige uvjeta	Mjesto emisije	Onečišćujuća tvar	Granične vrijednosti emisija
	BO-DA E 1102 i SIAPRO E 1002	Ukupne praškaste tvari UPT (mg/Nm ³)	20
Z7	Ispust ventilacijskog sustava sačmarilice GOSTOL GG 500		
Z10	Ispust ventilacijskog sustava sačmarilice SIAPRO Tip: RWB 800x400, Tv.br.: 0485 Inv.br.: 103376		
Z11	Dimnjak toplinske peći za toplinsku obradu (popuštanje), 300 kW mali uređaj za loženje, gorivo: prirodni plin	Oksidi dušika izraženi kao NO ₂ (mg/Nm ³)	200
		Ugljikov monoksid CO (mg/Nm ³)	100
		Dimni broj	0
		Volumni udio kisika pri kojem vrijede GVE (%)	3

(SF, NRT poglavlje 5.3., a koje uzima u obzir Uredbu o graničnim vrijednostima emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora, „Narodne novine“, broj 42/21)“

- Prilog 1. Shema tehnološkog procesa Prilogom 1. Dijagram tijeka proizvodnog procesa izrade aluminijskih odljevaka i mjestima emisija koji je sastavni dio ovog rješenja.
- Prilog 2. Situacija postrojenja s mjestima emisija zamjenjuje se novim Prilogom 2. Situacija postrojenja s mjestima 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

Operater, postojećeg postrojenja Ljevaonice aluminijskih dijelova za autoindustriju, LTH Metalni lijev d.o.o. iz Benkovca, Benkovačke bojne 21, podnio je 25. srpnja 2022. godine, temeljem Obavijesti o planiranoj promjeni u radu postrojenja od 3. rujna 2021. godine, zahtjev

za izmjenom uvjeta Rješenja o objedinjenim uvjetima zaštite okoliša, KLASA: UP/I-351-03/13-02/45, URBROJ: 517-06-2-2-1-16-30 od 6. listopada 2016. godine i Rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole, KLASA: UP/I-351-03/17-02/61, URBROJ: 717-03-1-3-1-19-47 od 30. travnja 2019. godine.

Izmjene koje se predlažu odnose se na ugradnju 2 stroja za visokotlačno lijevanje i ugradnju 8 obradnih centara nakon dogradnje postojećeg pogona lijevaonice i strojne obrade. Nadalje, nadogradit će se postojeće skladište aluminijska kao i manji skladišni prostor na spoju hale strojne obrade i skladišta gotovih proizvoda, izgraditi nadstrešnicu za skladištenje opasnog i neopasnog otpada, izgraditi sustav punjenja za električna vozila i foto-naponsku solarnu elektranu, zamijeniti postojeće klima uređaje novima, ugraditi dodatni novi transformator snage 1 MW i dodatni novi kompresorski uređaj snage 130 kW te ukloniti mali uređaj za loženje i ispušni Z1. Planiranom dogradnjom i proširenjem postojeće proizvodno-poslovne građevine povećat će se trenutni kapacitet lijevanja i završne obrade odljevaka za 5t odnosno sa 50 t/dan na 55 t/dan, ali se neće mijenjati postojeći tehnološki proces kao ni maksimalni kapacitet topionice Al-odljevaka, naveden u Rješenju o izmjeni i dopuni okolišne dozvole od 30. travnja 2019. 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, 1.4.1. 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-351-03/21-09/383, URBROJ: 517-05-1-2-22-18 od 3. svibnja 2022. 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-351-02/22-52/01, URBROJ: 517-05-1-3-1-22-3 od 8. kolovoza 2022. godine obavijestilo javnost o namjeravanoj izmjeni okolišne dozvole.

Izmjene okolišne dozvole vezane za navedene izmjene u postrojenju odnose se na promjene u kojima se ne mijenjaju uvjeti sastavnica okoliša te slijedom toga Ministarstvo nije zatražilo mišljenje nadležnih tijela u vezi navedenih promjena u postrojenju. Naime, ukinuo se mali uređaj za loženje te je uklonjen i pripadajući ispušni (Z1) čime su smanjene emisije u zrak iz postrojenja Također, iako se promijenila lokacija i površina skladišta neopasnog i opasnog otpada nije došlo do izmjene u tehnološkom postupku kao ni u postupanju s otpadom, a što je već opisano u gore navedenom Rješenju od 30. travnja 2019. godine. Nadalje, operater se očitovao da nadogradnjom postojećeg pogona lijevaonice u cilju povećanja radnog prostora za smještaj ukupno 2 (dva) nova otoka za tlačno lijevanje nije došlo do povećanja količina tehnoloških i sanitarnih otpadnih voda, a koje su propisane u uvjetu 1.2.9. Knjige uvjeta u gore navedenom Rješenju od 30. travnja 2019. godine.

Tijekom ispitnog postupka utvrđeno je da su navedene promjene uvjeta u skladu s odredbama Zakona o zaštiti okoliša i Uredbe o okolišnoj dozvoli te se može pristupiti izradi nacrtu rješenja.

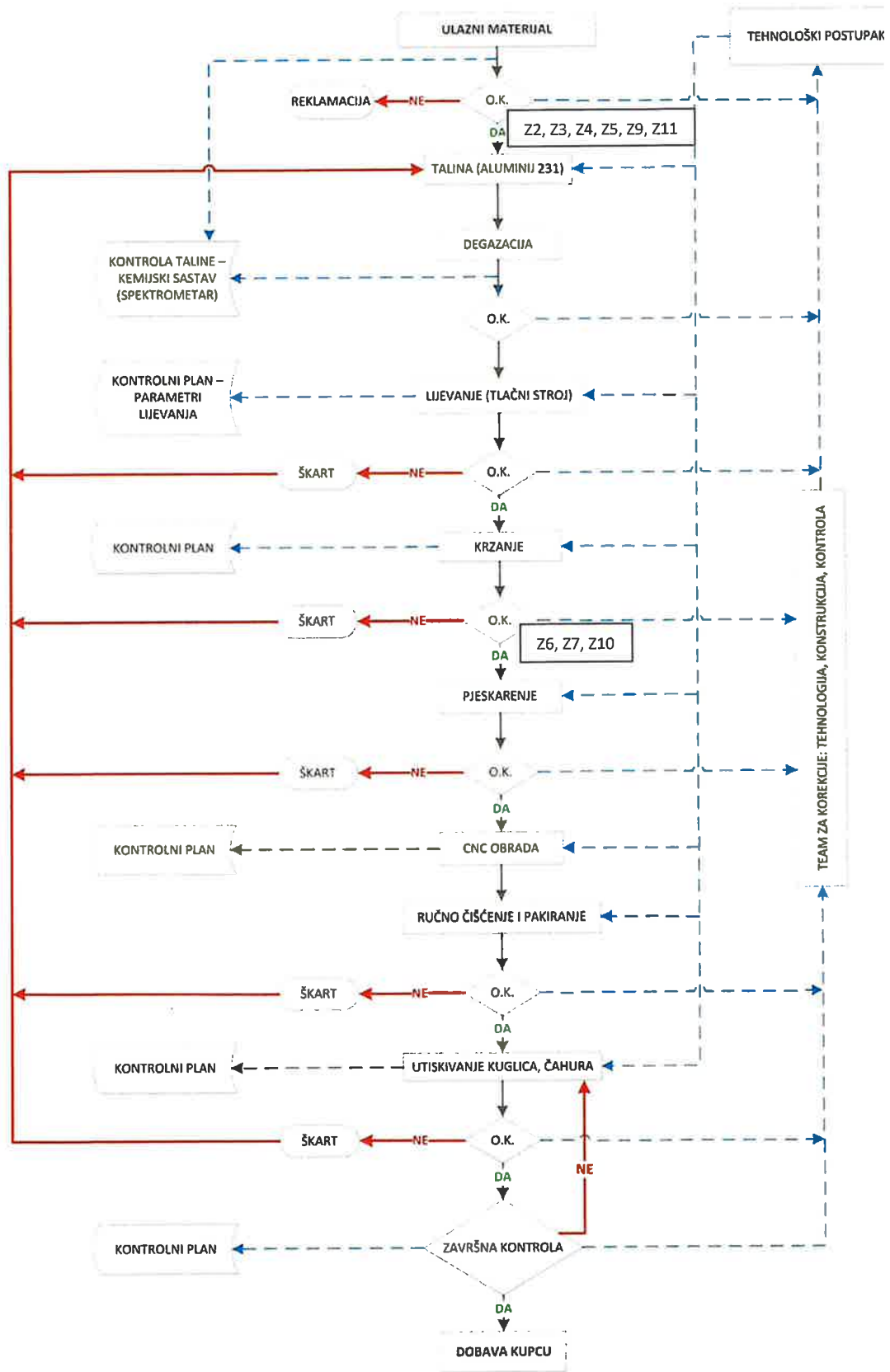
Odredbe izreke t. II.1. temelje se na potrebi uključivanja utvrđenog pravog činjeničnog stanja u postrojenju u okolišnu dozvolu te je uvjet 1.1. Procesne tehnike potrebno uskladiti radi ugradnje dva lijevačka otoka čime se kapacitet lijevanja povećava za 5t/dan, kao i radi ugradnje 8 obradnih centara čime se završna obrada odljevaka također povećava za 5t/dan. Tablica 1.1./2. Opis i kapacitet skladištenja također se usklađuje jer se promijenila lokacija skladištenja neopasnog (O1) i opasnog otpada (O2) te skladišni kapaciteti istih, nadogradilo se manje

skladište (S) i postojeće skladište aluminijske (B+P). Tablica 1.4.1.1./1. točke 1.4.1. Procjenjuje emisija u zrak se usklađuje jer se u postrojenju demontirao mali uređaj za loženje i pripadajući ispust (Z1), a Tablica 2.1.1./1. točke 2.1.1. Granične vrijednosti emisija u zrak radi usklađenje podataka u okolišnoj dozvoli sa stanjem u postrojenju prije i nakon izmjene u radu postrojenje (izmjene oznaka, podataka i naziva). Zbog svega navedenog bilo je potrebno zamijeniti Prilog 1 i Prilog 2.

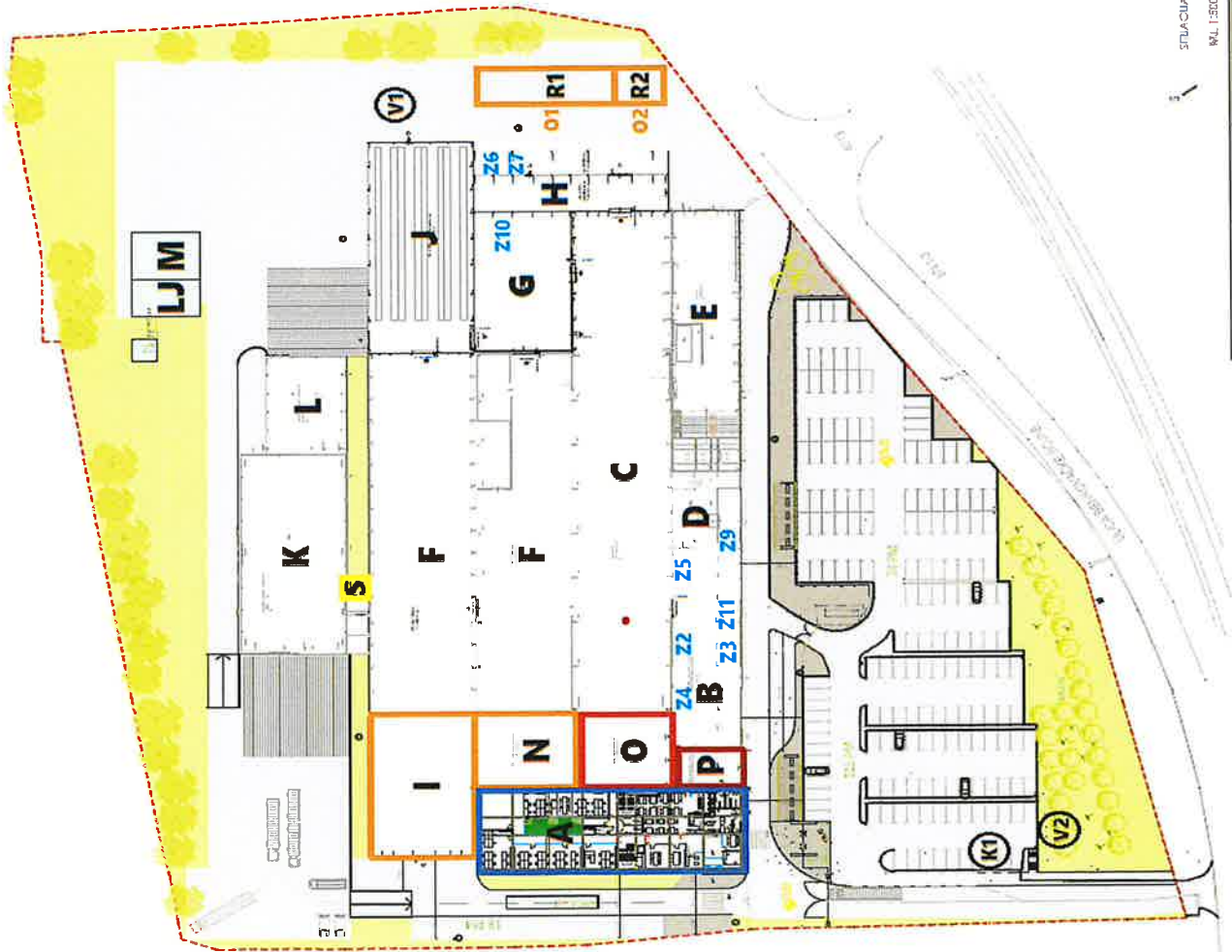
Točka II. izreke temelji se na odredbama članka 18. Uredbe o okolišnoj dozvoli.

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. Situacija postrojenja s mjestima emisija



LEGENDA:
Situacija s označenim tehnološkim cjelinama i točkama emisije u LTH

Prostor LTH

- A - uredi
- B - topionica
- C - pogon ljevaonice
- D - ultrafiltracija
- E - alatnica
- F - pogon strojne obrade
- G - pjeskarilice / tehnofinish
- H - skladišni prostor
- I - dogradnja postojećeg pogona strojne obrade
- J - skladište
- K - skladište gotovih proizvoda / međufazno skladište
- L - skladište ambalaže
- LJ - skladište kemikalija
- M - kompresorska stanica
- N - dogradnja postojećeg pogona strojne obrade
- O - dogradnja postojećeg pogona ljevaonice
- P - dogradnja postojećeg skladišta aluminija
- R1 - nadstrešnica za skladištenje neopasnog otpada
- R2 - nadstrešnica za skladištenje opasnog otpada
- S - manji skladišni prostor

Ispusti emisija u zrak:

- Z2 - dimnjak peći za taljenje "STRIKO" 76000986/2 inv.br. 100 910
- Z3 - dimnjak peći za taljenje "BOTTA" 2863 inv.br. 101 291
- Z4 - dimnjak peći za taljenje "BOTTA" 2727 inv.br. 101 153
- Z5 - dimnjak peći za taljenje "STRIKO" 76000986/1 inv.br. 100 901
- Z6 - ispušni zajedničkog ventilacijskog sustava pjeskarilica "BO-DA" GG 80 i "SIAPRO" HA 900x1400
- Z7 - ispušni zajedničkog ventilacijskog sustava pjeskarilice "GOSTOL" GG500 inv.br. 100 147
- Z9 - dimnjak peći za taljenje "BOTTA" inv.br. 102 655
- Z10 - ispušni ventilacijskog sustava sačmarilice "SIAPRO" RWB 800x400
- Z11 - ispušni peći za dogrijavanje "BALZER" 71-10-6906

Ispusti emisija u vode:

- K1 - priključak na sustav javne odvodnje
- V1 - ispušni iz separatora masti i ulja (krug postrojenja)
- V2 - ispušni iz separatora masti i ulja (glavno parkiralište)

Skladištenje otpada:

- O2 - skladište opasnog otpada
- O1 - skladište neopasnog otpada

STUJACIJA
KAL 1:500

