



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-351-02/21-45/17

URBROJ: 517-03-1-3-1-21-6

Zagreb, 15. studenog 2021.

Ministarstvo gospodarstva i održivog razvoja na temelju članka 97. stavka 1. i članka 110. stavka 3. Zakona o zaštiti okoliša („Narodne novine“, br. 80/13, 153/13, 78/15, 12/18 i 118/18) te članka 22. Uredbe o okolišnoj dozvoli („Narodne novine“, br. 8/14 i 5/18), po zahtjevu operatera Knauf Insulation d.o.o. iz Novog Marofa za izmjenom uvjeta okolišne dozvole za postojeće postrojenje Knauf Insulation d.o.o., donosi

RJEŠENJE O IZMJENI I DOPUNI UVJETA OKOLIŠNE DOZVOLE

I. Uvjeti određeni Rješenjem o objedinjenim uvjetima zaštite okoliša za postojeće postrojenje Knauf Insulation d.o.o. u Novom Marofu (KLASA: UP/I-351-03/12-02/171, URBROJ: 517-06-2-2-1-14-21) od 13. svibanj 2014. godine, Rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole (KLASA: UP/I-351-03/16-02/28, URBROJ: 517-03-1-3-1-19-14) od 10. rujna 2019. godine, Rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole (KLASA: UP/I-351-03/16-02/28, URBROJ: 517-03-1-3-1-20-17) od 14. prosinca 2020. godine i Rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole (KLASA: UP/I-351-02/20-45/03, URBROJ: 517-05-1-3-1-21-6) od 23. kolovoza 2021. godine, operatera Knauf Insulation d.o.o., navedeni u točki II.2. izreke mijenjaju se kako slijedi:

- U Knjizi uvjeta okolišne dozvole, u točki 1.1. Procesne tehnike, mijenja se tekst:

„Proizvodnja cjevaka (i proizvodnja cjevaka II) (Oznaka 27, 30, Prilog 1.) se sastoji od proizvodnja poluproizvoda i transformacije iz poluproizvoda u cjevake. Proizvodnja

poluproizvoda počinje s proizvodnjom primarnog plasta na sabirnoj komori. Primarni plast transportira se pomoću transportnih traka do pendla, nakon kojeg se plast stavlja na formirajući transporter te dalje transportira do zone hlađenja. Odmah iza zone hlađenja plast se odvodi do uzdužne, rotirajuće oštrice koja reže plast po sredini nakon koje se okviri transportiraju do skladišnog prostora. Paleta sa poluproizvodom se dovozi na početak proizvodne linije za proizvodnju cjevaka ili linije za proizvodnju cjevaka - II. Pomoću podizne naprave role se skidaju sa palete i stavljaju na stanicu za odmatanje i formiranje tankog sloja plasta. Formiranje plasta za namatanje cjevaka se provodi pomoću horizontalne debljinske pile. Odrezani plast se transporterom dovodi do stanice za namatanje cjevaka. Zrak za sušenje se zagrijava plinskim plamenicima. Prašina iz stanice za brušenje linije za proizvodnju cjevaka odvodi se u filter. Radi odsisavanja prašine spojen je zrak sa stroja za pakiranje s ventilacionim kanalom na postojeći filter zraka (*GLS, tehnika 63.*). Nakon brušenja i skidanja sa vretena cjevaci se transportiraju u stroj za rezanje na deklariranu duljinu. Nakon uzdužnog reza cjevak ide na pakiranje ili na jedinicu za kaširanje, ovisno o vrsti proizvoda. Cjevaci se ručno pakiraju u kartonske kutije, te ih se stavlja na palete. Kutije na paletama se transportiraju viličarom u kamion.“

- **tako da glasi:**

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

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

- **U Knjizi uvjeta okolišne dozvole, nakon točke 1.4.6. dodaje se točka 1.4.6.a) koja glasi:**

„1.4.6.a) Za nepokretni izvor, ispušni izlaz iz linije za proizvodnju cjevaka – III (Z10) potrebno je provoditi povremeno mjerenje emisija praškastih tvari, fenola i amonijaka, formaldehida i hlapivih organskih spojeva izraženih kao ukupni organski ugljik jednom u tri godine. (*ROM, poglavlje 4.3.1. povezano s GLS, tehnika 7. a koji uzima u obzir*

posebne propise - Uredba o graničnim vrijednostima emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora („Narodne novine“, br.42/21) i Pravilnik o praćenju emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora („Narodne novine“, br.47/21)).“,

- U Knjizi uvjeta okolišne dozvole, u točki 2.1. tablica za ispuste iz linije za proizvodnju cjevaka mijenja se i glasi:

Ispust	Mjesto ispusta	Emisija	Granična vrijednost
Ispusti iz linije za proizvodnju cjevaka	Dimnjak ispusta iz linije za proizvodnju cjevaka (Z4, Z5), dimnjak linije za proizvodnju cjevaka – II (Z8, Z9) i dimnjak linije za proizvodnju cjevaka – III (Z10)	Praškaste tvari	20 mg/m ³
		Formaldehid (CH ₂ O)	5 mg/m ³
		Fenoli	10 mg/m ³
		Hlapivi organski spojevi (HOS)	30 mg/m ³
		Amonijak (NH ₃)	60 mg/m ³

(GLS, tehnika 63. te poseban propis Uredba o graničnim vrijednostima onečišćujućih tvari iz nepokretnih izvora („Narodne novine“, br. 42/21)), kao gornja vrijednost iznad koje se ne može odrediti GVE“

- U Knjizi uvjeta, Prilog 1. Plan s prikazom lokacije zahvata s granicom obuhvata cijelog postrojenja (situacija) i prikazom mjesta emisija na kojima se provodi praćenje emisija, zamjenjuje se novim Prilogom 1. Plan s prikazom lokacije zahvata s granicom obuhvata cijelog postrojenja (situacija) i prikazom mjesta emisija na kojima se provodi praćenje emisija, koji je sastavni dio ovog rješenja.
- II. Ovo rješenje objavljuje se na internetskim stranicama Ministarstva gospodarstva i održivog razvoja.
- III. Ovo rješenje dostavlja se u Očevidnik okolišnih dozvola radi upisa.

Obrazloženje

Ministarstvo gospodarstva i održivog razvoja (u daljem tekstu Ministarstvo) zaprimilo je 18. kolovoza 2021. godine zahtjev operatera Knauf Insulation d.o.o., Novi Marof, za izmjenom i dopunom uvjeta Rješenja o objedinjenim uvjetima zaštite okoliša (KLASA: UP/I-351-03/12-02/171, URBROJ: 517-06-2-2-1-14-21) od 13. svibnja 2014. godine, Rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole (KLASA: UP/I-351-03/16-02/28, URBROJ: 517-03-1-3-1-19-14) od 10. rujna 2019. godine, Rješenja o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole (KLASA: UP/I-351-03/16-02/28, URBROJ: 517-03-1-3-1-20-17) od 14. prosinca 2020. godine i Rješenja

o izmjeni i dopuni uvjeta okolišne dozvole (KLASA: UP/I-351-02/20- 45/03, URBROJ: 517-05-1-3-1-21-6) od 23. kolovoza 2021. godine. Izmjene i dopune koje se predlažu odnose se na uvođenje nove linije za proizvodnju cjevaka u postojeću halu u kojoj se nalaze i ostale dvije linije, uz ugradnju novih filtera za zrak. Time će nastati novi ispust iz linije za proizvodnju cjevaka III (oznaka ispusta Z10 – dimnjak). Također se odnose na povećanje postojeće prostorije za kompresore radi ugradnje dodatnog kompresora. Uvođenje nove linije za proizvodnju cjevaka III povećava kapacitet proizvodnje svih vrsta cjevaka sa 3.900 t/godišnje na 8.700 t/godišnje, ali će ukupna godišnja proizvodnja ostati jednaka jer će se smanjiti proizvodnja ostalih proizvoda iz asortimana postrojenja.

Ministarstvo nalazi da je zahtjev opravdan.

O zahtjevu je na propisan način informirana javnost i zainteresirana javnost objavom informacije, KLASA: UP/I-351-02/21-45/17, URBROJ: 517-05-1-3-1-21-3 od 24. kolovoza 2021. godine, na internetskim stranicama Ministarstva.

Ministarstvo je svojim aktom, KLASA: UP/I-351-02/21-45/17, URBROJ: 517-05-1-3-1-21-2 od 23. kolovoza 2021. godine, dostavilo prijedlog planiranih izmjena i dopuna uvjeta okolišne dozvole na mišljenje tijelu nadležnom prema posebnim propisima za pojedine sastavnice okoliša i opterećenja, svojoj ustrojstvenoj jedinici Sektoru za zaštitu zraka, tla i od svjetlosnog onečišćenja.

Nadležno tijelo, Sektor za zaštitu zraka, tla i od svjetlosnog onečišćenja, svojim mišljenjem, KLASA: UP/I-351-02/21-45/17, URBROJ: 517-04-2-21-4 od 8. rujna 2021. godine, dalo je suglasnost na predložene izmjene.

Uvid u Nacrt dozvole proveden je na internetskim stranicama Ministarstva (<https://mingor.gov.hr/>) u trajanju od 30 dana, u razdoblju od 5. listopada do 4. studenog 2021. godine. Tijekom uvida u nacrt dozvole i osam dana nakon završetka uvida, na Nacrt dozvole nije dostavljena niti jedna primjedba javnosti i zainteresirane javnosti.

Točka I. izreke temelji se na odredbama članka 110. Zakona o zaštiti okoliša („Narodne novine“, br. 80/13, 153/13, 78/15, 12/18 i 118/18, u daljnjem tekstu: Zakon). Uvjeti određeni točkom I. temelje se na zahtjevu operatera i utvrđenim činjeničnom stanju, uvjeti u dijelu programa praćenja i granične vrijednosti emisija temelje se na obvezi usklađivanja sa Zaključcima o najboljim raspoloživim tehnikama za proizvodnju stakla i kamene vune od 28. veljače 2012. godine i Pravilnikom o praćenju emisija onečišćujućih tvari u zrak iz nepokretnih izvora („Narodne novine“ br. 129/12 i 97/13).

Točka II. i točka III. izreke rješenja temelje se na odredbama članka 18. Uredbe o okolišnoj dozvoli te odgovarajućoj primjeni Uredbe o informiranju i sudjelovanju javnosti i zainteresirane javnosti u pitanjima zaštite okoliša („Narodne novine“, br. 64/08).

Slijedom svega navedenog, odlučeno je kao u izreci ovog rješenja, temeljem odredbi članka 110. Zakona i Uredbe.

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.

Upravna pristojba na ovo rješenje naplaćena je državnim biljezima u iznosu propisanom Zakonom o upravnim pristojbama („Narodne novine“, broj 115/16).

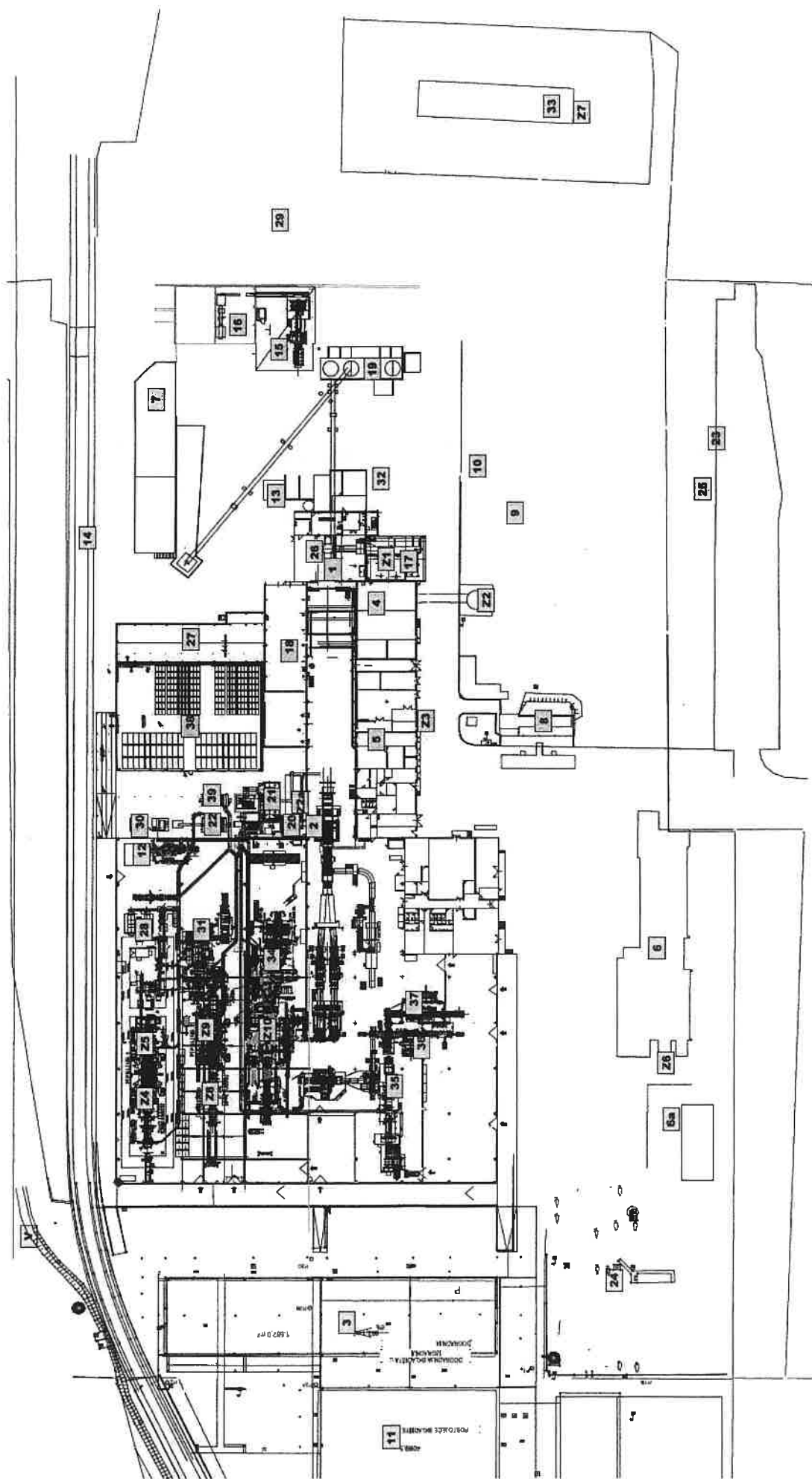
VIŠA STRUČNA SAVJETNICA



Dostaviti:

1. Knauf Insulation d.o.o., Varaždinska 140, 42220 Novi Marof
2. Očevidnik okolišnih dozvola, ovdje
3. Državni inspektorat, Inspekcija zaštite okoliša, Šubićeva 29, 10000 Zagreb

Prilog 1. Plan s prikazom lokacije zahvata s granicom obuhvata cijelog postrojenja (situacija) i prikazom mjesta emisija na kojima se provodi praćenje emisija.



LEGENDA:

1	Kupolna peć
2	Proizvodna hala
3	Proširenje skladišta
4	Aneks1
5	Aneks2
6	Upravna zgrada
6a	Tehnički sektor
7	Depo sirovina
8	Spremnik goriva
9	Rezervoar protupožarne vode
10	Stanica za tekući kisik
11	Skladište gotovih proizvoda
12	Nova proizvodna hala
13	Rezervoar za protuprašno ulje
14	Industrijski kolosijek
15	Mlin
16	Homogenizacija
17	TNV
18	Reciklaža granulata
19	Silosi
20	Filtar „Moldow“
21	Filtar „Scheuch“
22	Filtar „Moldow 2“
23	Ograda
24	Bio disk
25	Plinska redukcijaska stanica
26	Spremnici veziva
27	Linija za proizvodnju poluproizvoda
28	Linija za proizvodnju cjevaka
29	Otvoreno skladište
30	Trafostanica
31	Linija za proizvodnju cjevaka - II
32	Spremnici komponenata veziva – dekstroza, citronska kiselina i amonijačna voda
33	Kantina
34	Linija za cjevake III
35	Lamela linija
36	Stroj za pakiranje MSK I
37	Stroj za pakiranje MSK II
38	Skladište poluproizvoda
39	Filtar „Rippert“
Z1	Dimnjak TNV
Z2	Dimnjak H = 55 m
Z2a	Ispust zone hlađenja glavne linije
Z3	Dimnjak kotlovnice
Z4, Z5	Dimnjak ispusta iz linije za proizvodnju cjevaka
Z6	Ispust kotlovnice upravne zgrade 96 kW
Z7	Ispust plinskog bojlera 24 kW
Z8, Z9	Dimnjak linije za proizvodnju cjevaka – II
Z10	Ispust linije za cjevake III
V	Ispust u rijeku Bednju

