

VRSTA PRIKAZA:	NASLOVNA STRAN	
VRSTA DOKUMENTACIJE:	NAČRT RAVNANJA Z GRADBENIMI ODPADKI	
POIMENOVANJE NA KAR SE NANAŠA	VZPOSTAVITEV OBRATA - NAPRAVE ZA OBDELAVO ODPADKOV	
ZVEZA:	Pridobitev okoljevarstvenega dovoljenja za namen obdelave odpadkov NOVELACIJA IN ČISTOPIS DOKUMENTACIJE	
IME IN PRIIMEK/NAZIV, NASLOV/SEDEŽ, POŠTNA ŠTEVILKA, KRAJ:	RTS RECOVER-TRADING-SERVICES d.o.o Ulica heroja Šaranoviča 23 SI-2000 Maribor	
IME IN PRIIMEK ODGOVORNE OSEBE: IZVAJALCA,	Georgios KARALKAS DIREKTOR RTS RECOVER-TRADING-SERVICES, d.o.o. Ulica heroja Šaranoviča 23, Maribor SI31744435	
IZDELOVALEC,	AF UMETNOST PRIHODNOSTI, MEDNARODNI INŠTITUT ZA BIVALNO OKOLJE MARIBOR, Partizanska cesta 36, SI- 2000 Maribor	
IME IN PRIIMEK ODGOVORNE OSEBE: IZDELOVALCA,	Andrej KAJBIČ DIREKTOR ARTI FUTURE zign podpis	
ŠTEVILKA DOKUMENTA:	NO-1-009/2023-AF-2	
KRAJ IN DATUM IZDELAVE DOKUMENTACIJE:	DATUM:	MARIBOR, SEPTEMBER 2024



KAZALO

		NASLOVNA STRAN
		KAZALO
1.		UVOD
1.1.		Izhodišče
1.2.		Projektna naloga
2.		NAČRT RAVNANJA Z ODPADKI
2.1.		Številke odpadkov, skupno količino nevarnih odpadkov in skupno količino nenevarnih odpadkov ter izvor odpadkov, ki jih vlagatelj namerava obdelovati
	2.1.1.	Sprejem vrste odpadka v napravo po številki
	2.1.2.	Skupna količina nevarnih odpadkov in skupna količina nenevarnih odpadkov
	2.1.3.	Tehnični opis odpadkov in izvor odpadkov
2.2.		Kraj obdelave odpadkov z navedbo šifre in imena katastrske občine ter parcelne številke zemljišč ali številke stavbe iz registra nepremičnin – NAPRAVA ZA OBDELAVO .
	2.2.1.	Lokacijski podatki o napravi
	2.2.2.	Dopustnost izvajanja dejavnosti v obstoječem objektu
2.3.		Podatek o vrsti postopka obdelave odpadkov iz šestega odstavka 22. člena ali tretjega odstavka 23. člena Uredbe in podatke o metodah obdelave
2.4.		Podatki o vrsti in proizvodni zmogljivosti naprave za obdelavo odpadkov, ki je potrebna za obdelavo
	2.4.1.	Opis tehnološke opreme potrebne za obdelavo
	2.4.2.	Proizvodna zmogljivost naprave za obdelavo odpadkov
	2.4.3.	Določitev kapacitete obdelave naprave
	2.4.4.	Nazivna dnevna maksimalna kapaciteta obdelave odpadkov po vrsti odpadkov
	2.4.5.	Dejanska dnevna maksimalna kapaciteta obdelave odpadkov po vrsti odpadkov
2.5.		Opis načina skladiščenja odpadkov pred obdelavo in po njej ter podatke o zmogljivosti objekta ali objektov za skladiščenje
	2.5.1.	Začasno skladiščenje ne ločenih frakcij pošiljk odpadkov – vhodni odpadek
	2.5.2.	Začasno skladiščenje ločenih frakcij pošiljk odpadkov – obdelan odpadek
2.6.		Opis postopkov preverjanja odpadkov pred obdelavo
2.7.		Opis postopka in metod obdelave odpadkov ter podatke o uporabljenih tehnologijah
2.8.		Opis ukrepov za preprečevanje in zmanjševanje škodljivih vplivov na okolje in človekovo zdravje pri skladiščenju odpadkov v skladu s tretjim odstavkom 19. člena in z vidika zahtev iz prvega odstavka 10. člena ter 31. in 32. člena Uredbe
2.9.		Opis pričakovanih vplivov obdelave odpadkov na okolje in človekovo zdravje z vidika emisij snovi v zrak, vode ali tla, emisij vonjav in emisij hrupa, ter opis ukrepov za izpolnitev okoljevarstvenih, tehničnih in drugih zahtev, če gre za obdelavo nevarnih odpadkov
	2.9.1.	Vpliv obdelave odpadkov na okolje z vidika emisij snovi v zrak
	2.9.2.	Vpliv obdelave odpadkov na okolje z vidika emisij snovi v vode ali tal
	2.9.3.	Vpliv obdelave odpadkov na okolje z vidika emisij vonjav
	2.9.4.	Vpliv obdelave odpadkov na okolje z vidika emisij hrupa
2.10.		Opis ukrepov za primer okoljske nesreče in omejitve njenih posledic
2.11.		Opis ukrepov in nalog, povezanih z varstvom pred požari pri ravnanju z odpadki
2.12.		Podatki o produktih obdelave, vključno s številkami odpadkov, če gre za odpadke, in o možnostih njihove nadaljnje uporabe
2.13.		Številke odpadkov in deleže odpadkov po obdelavi glede na količine vhodnih odpadkov in opis nadaljnjega ravnanja z njimi
	2.13.1	Prikaz podatkov obdelave ne nevarnih odpadkov z številko 19 12 03

	2.13.2	Prikaz podatkov obdelave nevarnih odpadkov z številko 19 12 11*
	2.13.3	Prikaz podatkov obdelave ne nevarnih odpadkov z številko 19 12 12
	2.13.4	Prikaz letne količine vseh vrst odpadkov
2.14.		Podatki o izvajanju obratovalnega monitoringa, če je ta določen s predpisi, ki urejajo obratovalni monitoring, in o morebitnih drugih oblikah nadzora nad obremenjevanjem okolja
2.15.		Opis ukrepov za preprečevanje škodljivih vplivov na okolje po zaprtju naprave in prenehanju obdelave
3.		ZAKLJUČEK IN SKLEP
4.		SPLOŠNO O IZVAJANJU DEL
4.1.		Izvajanje del
4.2.		Zaščita naprave
4.3.		Prometna ureditev
4.4.		Izvajalec
5.		POGODBE IN DOKAZILA
	Objekt:	NAJEMNA POGODBA ZA OBJEKT sklenjena med RTS RECOVER -TRADING-SERVICES in TLAKOVCI PODLESNIK z dne 27.12.2022
	Naprava:	NAJEMNA POGODBA ZA NAPRAVO ELEKTRIČNI SEPARATOR EBS-4-27/150-16.171 sklenjena med RTS RECOVER -TRADING-SERVICES in Uwe Flugler
	Naprava:	RAČUN ZA NAPRAVO BANO ST20Ci600 IN BANO SA 300, št. DL4023 in FILTER FP-64 z dne 27.03.2023, z dobavnico in tovarnim listom
	Oprema:	<ul style="list-style-type: none"> - RAČUN ZA NAKUP TRANSPORTNIH VREČ št. 2023-00188 z dne 13.06.2023 - RAČUN ZA NAKUP KOVINSKIH POSOD št. 849248 z dne 29.03.2023 - RAČUN ZA NAJEM KOMPRESORSKE OPREME po pogodbi št. PO-16/23 št. 1039/23 z dne 31.12.2023 - RAČUN ZA NAJEM VILIČARJEV po pogodbi št. 004/23 št. 469/23 z dne 31.12.2023 - RAČUN ZA NAKUP INDUSTRIJSKE PALETNE TEHTNICE št. 1015/23 z dne 03.03.2023
6.		GRAFIČNE PRILOGE
	Grafika št. 1:	PREGLEDNA KARTA LEGE IN LOKACIJE NAPRAVE
	Grafika št. 2:	NAČRT TEHNOLOŠKEGA PROCESA
7.		TEHNIČNA DOKUMENTACIJA
	Priloga 1:	Navodila za uporabo in tehnična dokumentacija ELEKTROSTATIČNI SEPARATOR EBS-4-27/150-16.171
	Priloga 2:	Tehnična dokumentacija BANO ST20 Ci600, serije 662
	Priloga 3:	Tehnična dokumentacija BANO SA 300, serije 85
	Priloga 3:	Tehnična dokumentacija Filter FP-64 N. Serie 326
8.		ELABORATI IN MERITVE
	Objekt:	ELABORAT OBSTOJEČEGA STANJA OBJEKTA št. EB-009/2023-AF, izdelovalec AF Umetnost prihodnosti Maribor, Oktober 2023
	Hrup:	ZAPISNIK S POROČILOM o preiskavi fizikalnih škodljivosti v delovnem okolju pt. EK-Z-76/23 izdelovalec Provarnost d.o.o., z dne 25.09.2023
	Delovno okolje:	<ul style="list-style-type: none"> - Poročilo o preiskavah delovnega okolja št. PPDP-011/2023, z dne 11.10.2023, SLO Zdravje s.p. - Potrdilo o pregledu in preizkusu delovne opreme št. PS-P 625/2023 z dne 11.10.2023, SLO Zdravje s.p. - Zapisnik o pregledu delovne opreme št. PS-Z-055/2023 z dne 11.10.2023, SLO Zdravje s.p. - Zapisnik o preiskavah delovnega okolja št. ZPDP-011/2023, z dne 11.10.2023, SLO Zdravje s.p.
	Požarni elaborat:	POŽARNI RED št. PD-013/2023, z p. OCENA POŽARNE OGROŽENOSTI dne 04.12.2023, SLO Zdravje s.p

1.	UVOD
----	-------------

1.1.	Izhodišče
------	------------------

Podjetje RTS RECOVER-TRADING-SERVICES d.o.o je v Republiki Sloveniji za namen obdelave in pridobivanja surovin iz ostankov ter odpadkov registrirano z dejavnostjo **SKD: E38.320- Pridobivanje sekundarnih surovin in odpadkov.**

Izvajalec obdelave odpadkov, podjetje RTS RECOVER-TRADING-SERVICES d.o.o, (v nadaljevanju **izvajalec**) želi v obstoječem industrijskem objektu vzpostaviti **obrat za obdelavo odpadkov - ločevanje** (v nadaljevanju **naprava**) za namen njihove kasnejše uporabe ali predelave. V napravi se bo izvajalo tehnološko mehansko ločevanje odpadka tj. ločevanje mešanic kovin in nekovin (v nadaljevanju **obdelava odpadka**). Sipek material, ki se bo v napravo dovažal iz drugih obratov na območju EU (predvsem je to Avstrija, Nemčija), se bo s pomočjo strojne separacije ločeval na frakcije kovin in nekovin z namenom njihove **ponovne uporabe** ali nadaljnje obdelave za namen uporabe. Ločene vrste materialov se bo po izvedbi tehnološkega procesa odpeljalo nazaj pošiljatelju odpadkov.

1.2.	Projektna naloga
------	-------------------------

Za naročnika podjetje RTS RECOVER-TRADING-SERVICES d.o.o se izdela dokumentacija na podlagi katere se pridobijo ustrezna dokazila in dovoljenja za namen obdelave odpadkov.

Izdela se naslednja dokumentacija:

- **Izdelava elaborata z analizo obstoječega stanja** za namen dokazovanja ustreznosti obstoječega industrijskega objekta v katerem se bo izvajala obdelava odpadkov (Naprave). Ustreznost objekta se presoja v skladu s predpisi ki veljajo za graditvi objektov ,
- **Izdelava načrta ravnanja odpadki**, ki se izdela v skladu z določili 40. čl. Uredbe o odpadkih (Ur. l. RS, št. 77/22, 113/23, v nadaljevanju **Uredba**) ,
- **Izdelava in priprava vloge za pridobitev okoljevarstvenega dovoljenja** v predpisani obliki in vsebini, ki jo določa 38. čl. Uredbe.

Investitor RTS RECOVER-TRADING-SERVICES d.o.o z vlogo želi pridobiti okoljevarstveno dovoljenje za predelavo odpadkov za krajše časovno obdobje do dveh (2) let

2.	NAČRT RAVNANJA Z ODPADKI
----	---------------------------------

Načrt ravnanja z gradbenimi odpadki se izdela v skladu z zahtevami določil Uredbe in je sestavljen iz naslednjih vsebin določenih v njenem 1. odstavku 40.čl.:

1. **številke odpadkov**, skupno količino nevarnih odpadkov in skupno količino nenevarnih odpadkov ter izvor odpadkov, ki jih vlagatelj namerava obdelovati,
2. **kraj obdelave odpadkov** z navedbo šifre in imena katastrske občine ter parcelne številke zemljišč ali številke stavbe iz registra nepremičnin,
3. podatek o **vrsti postopka obdelave odpadkov** iz šestega odstavka 22. člena ali tretjega odstavka 23. člena Uredbe in podatke o metodah obdelave,
4. podatki o **vrsti in proizvodni zmogljivosti naprave za obdelavo odpadkov**, ki je potrebna za obdelavo,
5. **opis načina skladiščenja odpadkov** pred obdelavo in po njej ter podatke o zmogljivosti objekta ali objektov za skladiščenje,
6. **opis postopkov preverjanja** odpadkov pred obdelavo,
7. opis **postopka in metod obdelave odpadkov** ter podatke o uporabljenih tehnologijah,
8. **opis ukrepov za preprečevanje in zmanjševanje škodljivih vplivov** na okolje in človekovo zdravje pri skladiščenju odpadkov v skladu s tretjim odstavkom 19. člena in z vidika zahtev iz prvega odstavka 10. člena ter 31. in 32. člena Uredbe,

9. opis **pričakovanih vplivov obdelave odpadkov na okolje** in človekovo zdravje z vidika emisij snovi v zrak, vode ali tla, emisij vonjav in emisij hrupa, **ter opis ukrepov** za izpolnitev okoljevarstvenih, tehničnih in drugih zahtev, če gre za **obdelavo nevarnih odpadkov**.
10. **opis ukrepov** za primer **okolijske nesreče** in omejitev njenih posledic,
11. opis **ukrepov in nalog, povezanih z varstvom pred požarom** pri ravnanju z odpadki,
12. **podatke o produktih obdelave**, vključno s številkami odpadkov, če gre za odpadke, in o možnostih njihove nadaljnje uporabe,
13. **številk odpadkov in deleže odpadkov po obdelavi** glede na **količine vhodnih odpadkov** in opis nadaljnega ravnanja z njimi,
14. podatke o **izvajanju obratovalnega monitoringa**, če je ta določen s predpisi, ki urejajo obratovalni monitoring, in o morebitnih drugih oblikah nadzora nad obremenjevanjem okolja
15. **opis ukrepov za preprečevanje** škodljivih vplivov na okolje po zaprtju naprave in prenehanju obdelave.

Načrta ravnanja z odpadki po izdaji okoljevarstvenega dovoljenja iz prvega odstavka 38. člena Uredbe ni dopustno spreminjati, razen v primeru vložitve vloge za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja iz prvega odstavka 38. člena Uredbe. Dovoljenje se pridobiva za krajše časovno obdobje do dveh let.

2.1.	Številk odpadkov, skupno količino nevarnih odpadkov in skupno količino nenevarnih odpadkov ter izvor odpadkov, ki jih vlagatelj namerava obdelovati
-------------	--

Predmet obdelave odpadkov je odpadek ki je **predhodno predelana hidravlično nevezana snov** in vsebuje mešanico kovinskih, nekovinskih in drugih prašnih delcev ter umazanijo (v nadaljevanju **odpadek**). Odpadek je nastal iz predhodne predelave (mehanskega drobljenja električnih kablovodov) na drobno zmlete delce, ki pretežno vsebujejo mešanico kovin (CU Baker, AL Aluminiij), mešanico plastike, gume in drugih izolacijskih materialov v kablovodih, s prisotnostjo in sledjo še drugih vrst materialov, najpogostejše mineralnega prahu in umazanije, ki so bili pomešani v postopku zbiranja, obdelave ali transporta odpadka.

2.1.1.	Sprejem vrste odpadka v napravo po številki
---------------	--

Odpadek je **praviloma** nastal ali predhodno obdelal **pri pošiljatelju odpadka, ki se nahaja bodisi v RS ali na območju UE in je poslan v napravo za obdelavo odpadkov** v skladu s pogoji iz uredbe. Odpadek iz tujine je ustrezno opremljen glede na vrsto transporta od kje prihaja, odpadek iz tujine z **Evropsko listino** (v nadaljevanju **pošiljka**). Ob upoštevanju 5. čl. Uredbe in Priloge 7 Odločbe 2000/532/ES (2014/955/EU) Priloga – seznam odpadkov iz člena 7 Direktive 2008/98/ES (v nadaljevanju Direktiva) se **v napravo sprejema naslednje vrste pošiljk odpadkov:**

<i>Vir nastanka:</i>	19	ODPADKI IZ NAPRAV ZA RAVNANJE Z ODPADKI, ČISTILNIH NAPRAV ZUNAJ KRAJA NASTANKA TER IZ PRIPRAVE PITNE VODE IN VODE ZA INDUSTRIJSKO RABO
<i>Koda odpadka:</i>	19 12	Odpadki iz mehanske obdelave odpadkov (kot so npr. sortiranje, drobljenje, stiskanje, peletiranje), ki niso navedeni drugje.
	19 12 03	Barvne kovine
	19 12 11*	Drugi odpadki (vključno z mešanicami materialov), ki vsebujejo nevarne snovi, iz mehanske obdelave odpadkov (označen kot nevaren odpadke)
	19 12 12	Drugi odpadki (vključno z mešanicami materialov) iz mehanske obdelave odpadkov, ki niso navedeni v 19 12 11

Tabela 1: Številk odpadkov, ki so s pošiljko posredovani v obdelavo v napravo

2.1.2.	Skupna količina nevarnih odpadkov in skupna količina nenevarnih odpadkov
---------------	---

V napravo se sprejemajo pošiljke, ki ustrezajo v poglavju 2.1.1., navedenim vrstam odpadkov. Letna količina prejetih odpadkov v napravo je povezana z proizvodno zmogljivostjo naprave (opisana v poglavju **2.4.2**), zmogljivostjo skladiščenja in prejetimi vrstami odpadka.

	ŠTEVILKA ODPADKA:	VRSTA ODPADKA	OPIS ODPADKA	KOLIČINA ODPADKA
1.	19 12 03	ne nevaren odpadek	Barvne kovine	92 t/leto
2.	19 12 11*	nevaren odpadek	Drugi odpadki, ki vsebujejo nevarne snovi, iz mehanske obdelave odpadkov	4.926,4 t/leto
3.	19 12 12	ne nevaren odpadek	Drugi odpadki, iz mehanske obdelave odpadkov, ki niso navedene v 19 12 11*	60 t/leto
	19 12	SKUPNA KOLIČINA ODPADKOV V OBDELAVI:		5.078,4 t/leto

Tabela 2: Preglednica podatkov o količini prejetih odpadkov v obdelavo

2.1.3. Tehnični opis odpadkov in izvor odpadkov

1.	Številka odpadka:	19 12 03	Barvne kovine
2.	Vrsta odpadka:	ne nevaren odpadek	
3.	Opis podatka:	predelana hidravlično nevezana snov ki vsebujejo pretežno mešanico barvnih kovin Cu- bakra in Al- aluminija , ter sledi nekovinskih delcev plastike, gume in drugih prašnih delcev z umazanijo.	
4.	Osnovne fizikalne lastnosti odpadka:	<ul style="list-style-type: none"> - hidravlično nevezana anorganska snov v sipkem stanju, - velikost delcev znaša med 0-8 mm, - suha snov, kjer vlažnost ne presega 5%, - nevnetljiva ali eksplozivna snov, - odpadki brez vonja ali hlapov, 	
5.	Skupna količina:	Skupna letna količina obdelave tega odpadka je ocenjena na 92 t/leto ^{*1} »1« Podana je ocena količine odpadka glede na pričakovane količine za obdelavo.	
6.	Izvor odpadkov:	<p>Odpadek ima izvor iz območja držav članic UE kjer se nahaja sedež pošiljatelja odpadka, ki pa je lahko:</p> <ul style="list-style-type: none"> - izvajalec obdelave odpadkov oziroma obrata naprava, kjer se je izvedla njegova predhodna obdelava (tj je naprava mehanske obdelave- mletja), - odstranjevalec odpadkov - trgovec odpadkov, - zbiralec odpadkov <p>Odpadek je v napravo poslan s strani pošiljatelja po predpisanem postopku z Uredbo in Direktivo z evidenčnim listom in listino iz Uredbe 1013/2006/ES o pošiljkah odpadkov.</p>	

Tabela 3: Preglednica podatkov in lastnosti o prejetem odpadku s številko 19 12 03.

1.	Številka odpadka:	19 12 11*	Drugi odpadki (vključno z mešanicami materialov), ki vsebujejo nevarne snovi, iz mehanske obdelave odpadkov
2.	Vrsta odpadka:	nevaren odpadki	
3.	Opis podatka:	predelana hidravlično nevezana snov ki vsebuje mešanico barvnih kovin Cu- bakra, Al- aluminija, nekovinskih delcev plastike, gume in drugih prašnih delcev z umazanijo v kateri so presežene mejne vrednosti z uredbo določenih snovi in je mešanica zaradi tega uvrščena med nevarne odpadke.	
4.	Osnovne fizikalne lastnosti odpadka:	<ul style="list-style-type: none"> - hidravlično nevezana anorganska snov v sipkem stanju, - velikost delcev znaša med 0-8 mm, - suha snov, kjer vlažnost ne presega 5%, - nevnetljiva ali eksplozivna snov, - odpadki brez vonja ali hlapov, 	
5.	Skupna količina:	Skupna letna količina obdelave tega odpadka je ocenjena na 4.926,4 t/leto ^{*1} »1« Podana je ocena količine odpadka glede na pričakovane količine za obdelavo.	
6.	Izvor odpadkov:	<p>Odpadek ima izvor iz območja držav članic UE kjer se nahaja sedež pošiljatelja odpadka, ki pa je lahko:</p> <ul style="list-style-type: none"> - izvajalec obdelave odpadkov oziroma obrata naprava, kjer se je izvedla njegova predhodna obdelava (tj je naprava mehanske obdelave- mletja), - odstranjevalec odpadkov 	

		<ul style="list-style-type: none"> - trgovec odpadkov, - zbiralec odpadkov <p>Odpadek je v napravo poslan s strani pošiljatelja po predpisanem postopku z Uredbo in Direktivo z evidenčnim listom in listino iz Uredbe 1013/2006/ES o pošiljkah odpadkov.</p>
--	--	---

Tabela 4: Preglednica podatkov in lastnosti o prejetem odpadku s številko 19 12 11*.

1.	Številka odpadka:	19 12 12	Drugi odpadki iz mehanske obdelave odpadkov in niso navedeni v 19 12 11*
2.	Vrsta odpadka:	ne nevaren odpadek	
3.	Opis podatka:	predelana hidravlično nevezana snov ki vsebuje mešanico barvnih kovin Cu- bakra, Al- aluminija, nekovinskih delcev plastike, gume in drugih prašnih delcev z umazanijo.	
4.	Osnovne fizikalne lastnosti odpadka:	<ul style="list-style-type: none"> - hidravlično nevezana anorganska snov v sipkem stanju, - velikost delcev znaša med 0-8 mm, - suha snov, kjer vlažnost ne presega 5%, - nevnetljiva ali eksplozivna snov, - odpadki brez vonja ali hlapov, 	
5.	Skupna količina:	Skupna letna količina obdelave tega odpadka je ocenjena na 60 t/leto »1« »1« Podana je ocena količine odpadka glede na pričakovane količine za obdelavo.	
6.	Izvor odpadkov:	<p>Odpadek ima izvor iz območja držav članic UE kjer se nahaja sedež pošiljatelja odpadka, ki pa je lahko:</p> <ul style="list-style-type: none"> - izvajalec obdelave odpadkov oziroma obrata naprava, kjer se je izvedla njegova predhodna obdelava (tj je naprava mehanske obdelave- mletja), - odstranjevalec odpadkov - trgovec odpadkov, - zbiralec odpadkov <p>Odpadek je v napravo poslan s strani pošiljatelja po predpisanem postopku z Uredbo in Direktivo z evidenčnim listom in listino iz Uredbe 1013/2006/ES o pošiljkah odpadkov.</p>	

Tabela 5: Preglednica podatkov in lastnosti o prejetem odpadku s številko 19 12 12.



Slika 1: Primer vhodnega neobdelanega odpadka, ki ustreza zahtevam obdelave

2.2.	Kraj obdelave odpadkov z navedbo šifre in imena katastrske občine ter parcelne številke zemljišč ali številke stavbe iz registra nepremičnin – NAPRAVA ZA OBDELAVO .
------	---

2.2.1.	Lokacijski podatki o napravi
--------	-------------------------------------

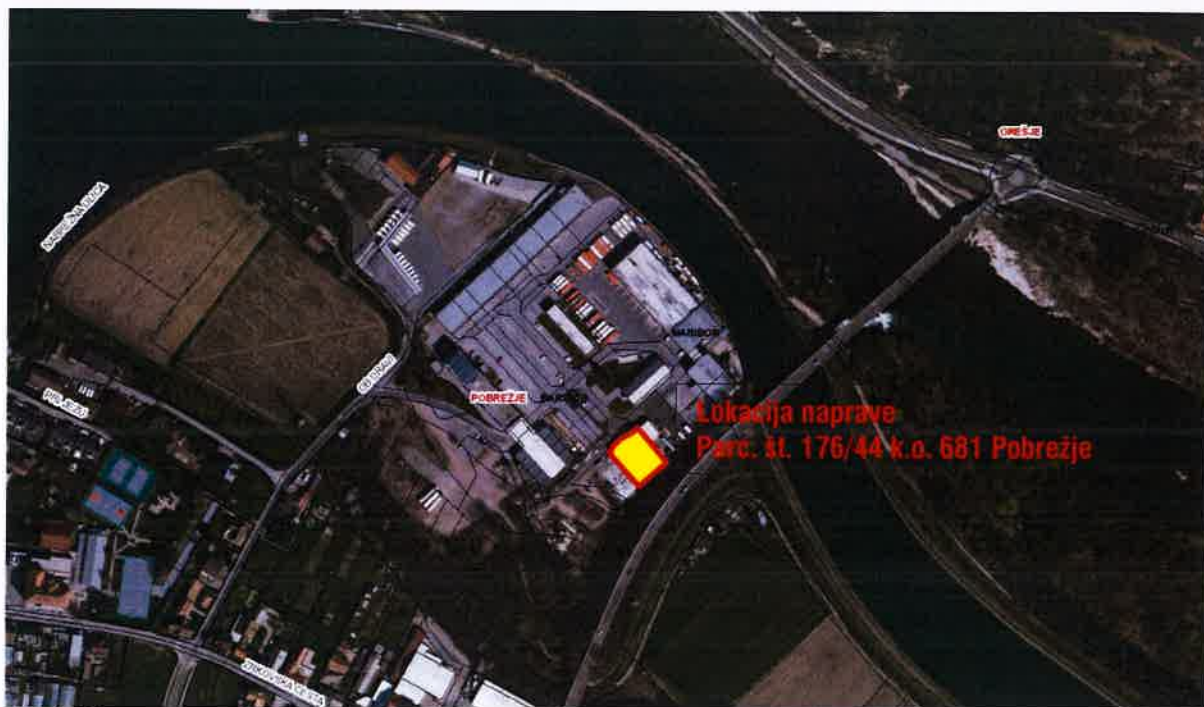
Za namen predelave odpadkov je investitor sklenil pogodbo za najem obstoječega objekta na Pobrežju (stavba brez naslova)- stavba št. **6196** k.o. 681 Pobrežje, v lasti podjetja **Tlakovci Podlesnik d.o.o.**, Dupleška cesta 316, 2000 Maribor. **Da ima izvajalec predmetno nepremičnino v posesti je izkazano z dokazilom – najemna pogodba sklenjena za določen čas desetih let z začetkom dne 27.12.2022** (vloženo v poglavju 5).

Na podlagi vpogleda v podatke GURS je stavba št. **6196** k.o. 681 Pobrežje:

- Z Uporabno površino **917,70 m²**
- Neto tlorisno površino **917,70 m²**
- Vpisana v kataster stavb **po ZEN** in je **samostoječa stavba**,
- Z dejansko rabo opredeljena kot **del stavbe za industrijsko rabo**,
- Priključena na **električno, vodovodno in kanalizacijsko omrežje**,
- Umeščena na zemljiški parceli št. **176/44** v k.o. 681 pobrežje v izmeri 681 Pobrežje.

Za navedeni objekt je bilo izdano **gradbeno dovoljenje** št. 351-841/2007-44, z dne 20.11.2007 - **rekonstrukcija in sprememba namembnosti skladiščnega objekta v proizvodni obrat - železokrivnica z gradnjo prizidka**. Za naveden objekt je bilo na podlagi Zakona o graditvi objektov izdano **uporabno dovoljenje** št. **351-98/2009-7** (7122) z dne 26.03.2009, s katerim se je objektu dalo uporabno dovoljenje za **proizvodni obrat – železokrivnico**. Objekt se, po navedenem uporabnem dovoljenju, deli na funkcionalne enote: železokrivnica- delavnica v velikosti 567,14 m², železokrivnica – odprema v velikosti 178,36 m² in pisarne v nadstropju v velikosti 29,30 m².

Zemljiška parcela št. 176/44 k.o. 681 Pobrežje, na kateri je zgrajen naveden objekt po prostorskih aktih Mestne občine Maribor leži na območju, ki ga ureja **Odlok o občinskem podrobnem prostorskem načrtu za poslovno cono Pobrežje** (MUV št. 09/19) s katerim je v 5. čl. odloka določena funkcija območja **proizvodnim dejavnostim**, z dopustnim umeščanjem storitvenih, poslovnih, trgovskih in gostinskih dejavnosti ter logistične, transportne in skladiščne dejavnosti.



Slika 2: Orto foto območja naprave (Vir, Atlas okolja ARSO, december 2023)

2.2.2. Dopustnost izvajanja dejavnosti v obstoječem objektu

Obstoječi objekt - stavba **6196** k.o. 681 Pobrežje predstavlja **legalno zgrajen objekt z uporabnim dovoljenjem**. Za objekt je bilo pridobljeno **Uporabno dovoljenje** št. 351-98/2009-7 (7122) z dne 26.03.2009, za **proizvodni obrat - železokrivnica**, ki ga je izdala UE Maribor. Glede na vsebino izdanega uporabnega dovoljenja s katerim je določena namembnost objekta - **proizvodni obrat**, se objekt z uporabo Uredbe o razvrščanju objektov (Ur.l. RS, št. 96/2022) uvršča med **CC SI 12510 Industrijske stavbe**, kamor spadajo stavbe za proizvodnjo, kot so tovarne, delavnice, stavbe za obdelavo in predelavo odpadkov inp.

Glede na ugotovljeno, naveden objekt izpolnjuje vse predpisane pogoje, ki veljajo za gradnjo in uporabo stavb, za izvajanje dejavnosti proizvodnje obdelave in pridobivanja surovin iz ostankov ter odpadkov. Vsled tega investitor ali lastnik objekta, lahko v skladu z gradbenimi predpisi, objekt uporablja za nameravano proizvodnjo brez predhodne spremembe ali izdaje novega gradbenega ali uporabnega dovoljenja.

Investitor za namen obdelave odpadkov v stavbi 6196 k.o. 681 Pobrežje, v skladu z gradbenimi predpisi **ni zavezan za pridobivanje novega uporabnega ali gradbenega dovoljenja**, kot tudi ne za pridobivanje mnenj s področja urejanja prostora, saj se bo s predvideno proizvodnjo **objekt uporabljal v skladu z namenom/dejavnostjo, za katero je izdano pravnomočno uporabno dovoljenje.**

Investitor je pri vzpostavitvi in obratovanju svoje proizvodnje dolžan uporabljati objekt v skladu z izdanim uporabnim dovoljenjem in svojo dejavnost izvajati v skladu s predpisi.

Pri vzpostavitvi proizvodnje investitor ne posega v konstrukcijske elemente stavbe kot tudi ne spreminja njegovih tehničnih značilnosti (požarna varnost, mehanska odpornost in stabilnost, higienska zaščita inp).

Za namen vzpostavitve proizvodnje je investitor izvedel naslednje aktivnosti:

- **Vzpostavil tehnološki proces predvidene proizvodnje**, s postavitvijo naprav in opreme, ki so bistvene za proizvodni procesa (postavitev strojnih naprav, opredelitev njihovih značilnosti, določitev transportnih poti inp),
- **Izvedeni manjši posegi in dela v ali na objektu**, ki se v skladu z Uredbo o razvrščanju objektov uvrščajo med dopustna vzdrževalna dela, za katere ni potrebna predhodna izdaja gradbenega dovoljenja oziroma niso v nasprotju s prostorskim aktom
- **Izvedene so meritve obstoječih naprav in opreme** z namenom ugotovitve ustreznosti glede na potrebe nove tehnologije objekta (meritve električnih inštalacij, meritve hrupa, naprave za zagotavljanje požarne varnosti inp).
- Pripravil vso potrebno dokumentacijo za pridobitev okoljevarstvenega dovoljenja ter druga dovoljenja in aktivnosti, ki jih urejajo predpisi s področja ravnanja z odpadki.

Za namen ureditve naprave je bil za investitorja izdelan Elaborat ureditve obrata za separacijo odpadkov št. EB-009/2023-AF, oktober 2023, ki ga je izdelala projektantsko podjetje AF, umetnost prihodnosti Maribor, in prikazuje obstoječe in novo stanje objekta. Elaborat je izdelan ob upoštevanju Gradbenega zakona GZ-1 (Ur.l. RS, št. 199/21, 105/22), ter Uredbe o razvrščanju objektov (Ur.l. RS, št. 96/22), ki se nahaja kot priloga k temu dokumentu.

Priloga te dokumentacije je ELABORAT UREDITVE OBRATA ZA SEPARACIJO ODPADKOV ŠT. EB-009/2023-AF, OKTOBER 2023 (vloženo v poglavju 8).

Za napravo izvajalec v skladu s 126. čl. Zakona o varstvu okolja ZVO-2 (UR. L. RS, ŠT. 44/22, 18/23) pridobi okoljevarstveno dovoljenje za njeno obratovanje. Naprava ne predstavlja druge dejavnosti in druge naprave, povezana z dejavnostjo iz 110. člena ZVO-2 – naprave, ki povzročajo industrijske emisije. Naprava in dejavnost lahko začne obratovati ali se lahko začne opravljati le na podlagi pravnomočnega okoljevarstvenega dovoljenja.

Priloga te dokumentacije je PREGLEDNA KARTA LEGE IN LOKACIJE NAPRAVE (vloženo v poglavju 6).

2.3.	Podatek o vrsti postopka obdelave odpadkov iz šestega odstavka 22. člena ali tretjega odstavka 23. člena Uredbe in podatke o metodah obdelave
-------------	--

Usklajenost predelave odpadkov z določili Uredbe:

22. člen Uredbe (priprava odpadkov za ponovno uporabo, recikliranje in predelava odpadkov po drugih postopkih)

Vhodni odpadki izpolnjuje pogoje iz 9. in 22. člena Uredbe in sicer:

- Odpadek je v predmetno predelavo **sprejet pripravljen za izvedbo postopka tehnološke obdelave-separacije, torej za nadaljnjo obdelavo**. Odpadek je bil, v shemi hierarhije ravnanja z odpadki iz 9. čl. Uredbe, sortiran na izvoru odpadkov in predhodno mehansko obdelan tako, da je **mogoča izvedba načrtovanega tehnološkega postopka ločevanja odpadka**. Obdelan odpadki zagotavlja njegovo **kasnejšo ponovno uporabo ali predelavo za uporabo**, kar je skladno z določilom 2 alineje 1. odstavka 9 čl. Uredbe.
- Odpadek se v postopku obdelave **ne sežiga**, temveč le **mehansko obdeluje**,
- V postopku obdelave odpadka poteka **tehnološko ločevanje mešanice snovi in materiala** z namenom da se doseže njihova **ponovna uporaba ali obdelava**, kar je skladno shemi recikliranja odpadkov. S takšnim postopkom ločevanjem mešanic se odpadku **znižuje stopnja tveganja za okolje**.

10. člen Uredbe (Varstvo okolja in varovanja človekovega zdravja)
--

Postopek obdelave odpadka postopku obdelave poteka na način, da :

- Ne predstavlja tveganja za vodo, zrak, tla, rastline in živali: **postopek obdelave odpadka poteka zgolj na mehanski način – tj. tehnološko ločevanje delcev**, ki potekajo v strojnih napravah, ki so nameščene znotraj naprave. Tehnološki postopek poteka v **kontroliranem zaprtem prostoru brez negativnih vplivov na okolje**, tehnologija ločevanja pa **ne povzroča nevarnih emisij v okolje** (ni izpustov tehnoloških ali drugih odpadnih vod, ni emisij v zrak).
- Ne povzroča čezmernega obremenjevanja s hrupom in neprijetnimi vonjavami: vir hrupa je prisoten v zaprtem delovnem okolju zaradi mehanskega delovanja strojev in naprav, za kar so bile izvedene meritve hrupa v delovnem okolju. V napravi so **ob koničnem delovanju strojev presežene mejne ravni hrupa**, za kar so **uvvedeni ukrepi** s področja varstva pri delu. **Mejne ravni hrupa v okolje ni presežena** (Naprava se nahaja na območju IV. Stopnje varstva pred hrupom). Zaradi svojih fizikalnih lastnosti ali postopka obdelave **v okolje pa ne uhajajo neprijetne vonjave**, saj le te pri obdelavi ne nastajajo.
- Ne povzroča škodljivih vplivov na območja, na katerih je predpisan poseben režim v skladu s predpisi, ki urejajo ohranjanje narave, ali predpisi, ki urejajo varovanje virov pitne vode: **lokacija naprave leži na območju industrijske cone Pobrežje, ki leži izven posebnih režimov za ohranjanje narave ali virov pitne vode**. Ne glede na lego naprave, tehnologija obdelave **nima vplivov na naravno okolje ali stanje voda**.
- Ne povzroča škodljivih vplivov na krajino ali območja, na katerih je predpisan poseben režim v skladu s predpisi, ki urejajo varstvo kulturne dediščine: **lokacija naprave leži izven zavarovanih območij ali vplivnih območij varstva kulturne dediščine**.
- Pri načrtovanju organizacije in ukrepov varstva pred požarom v objektih za ravnanje z odpadki je za napravo **izdelana požarni elaborat**, iz katere izhajajo **ukrepi za varstvo pred požarom** v območju tehnološkega procesa obdelave odpadkov.
- Odmetavanje odpadkov in njihovo puščanje v okolju ter nenadzorovano ravnanje z odpadki **ni v nasprotju** z uredbo ali zakonom, ki ureja varstvo okolja, saj postopek ravnanja z odpadki, ki je prikazan v tehnološkem načrtu, **poteka kontrolirano brez možnosti razmetavanja, razsipavanja ali puščanja odpadkov v okolju**.
- V postopku obdelave **ne prihaja do kurjenja ali sežiganja odpadkov**.

23. člen Uredbe (Odstranjevanje odpadkov)
--

V sklopu obdelave odpadkov ni prisotnega odstranjevanja odpadkov . Odpadek, ki se obdeluje je pripeljan v napravo v skladu z določili Uredbe, in je bil odstranjen ali predhodno obdelan v drugih obratih ali lokacijah

nastanka odpadka. Po zaključku obdelave se odpadek **v enaki količini odpošlje prvotnemu pošiljatelju teh odpadkov.**

Podatki o metodah obdelave (v skladu s prilogo št. 1- Postopki predelave , Uredbe.)

Na podlagi določil razvrščanja postopkov predelave po Prilogi št. 1 Uredbe, se postopek obdelave uvrsti v kategorijo

R12 Izmenjava odpadkov za predelavo s katerim koli od postopkov, označenih z R1 do R11⁽⁵⁾,
(če ni druge ustrezne R-kode, lahko to vključuje predhodne postopke pred predelavo, vključno s **pred obdelavo**, med drugim razgradnjo, **sortiranje**, drobljenje, stiskanje, peletiranje, sušenje, mletje, kondicioniranje, ponovno pakiranje, **ločevanje**, spajanje ali mešanje pred katerim koli postopkom, označenim z R1 do R11.)

2.4. Podatki o vrsti in proizvodni zmogljivosti naprave za obdelavo odpadkov, ki je potrebna za obdelavo

2.4.1. Opis tehnološke opreme potrebne za obdelavo

Napravo za obdelavo odpadkov je sestavljena iz **obstoječega industrijskega objekta** z uporabnim dovoljenjem (podrobneje opisan v poglavju 2.2) in **mehanske tehnološke opreme** za obdelavo odpadkov, ki je nameščena v objektu.

Za namen obdelave je postavljena naslednja tehnološka oprema:

- **Stroj (naprava) za separacijo kovinskih in nekovinskih delov- ELEKTROSTATIČNI SEPARATOR EBS-4-27/150-16.171** (tehnični list priloga št. 9); strojna naprava, ki jo sestavlja platforma z zaprto komoro za ločevanje kovinskih in nekovinskih delcev. V stroju poteka mehansko ločevanje, sipkega materiala mešanih frakcij odpadka in prašnih delcev. Produkt ločevanja je frakcija **nekovinskih delcev** - mešanice plastike, gume, izolacije, **mešana frakcija kovin** (CU Baker, AL Aluminiij) s sledmi plastike, gume ter **frakcija prašnih delcev** ter umazanije. Na podlagi tehničnih podatkov znaša maksimalna produktivnost stroja pri gostoti 0,4 do 0,6 g/cm³, **kg/h 600-1.000**. Kapaciteta oz. zmogljivost obdelave stroja glede na pričakovano gostoto obdelovanega materiala za ločevanje znaša **800 kg/uro** sortiranega materiala. Izvajalec ima opisano napravo v posesti na podlagi sklenjene najemne pogodbe za nedoločen čas z Uwe Flugler – Handel and Verwertung, Vor der Harth 11, 07570 Hrth-Pollnitz, Deutschland (vloženo v poglavju 5).
- **Stroj (naprava) za ločevanje kovinskih delov- BANO ST20 CiC600 z ločevalnikom BANO SA-300; strojna naprava v kompletu** (tehnični list priloga št 11 in št. 12), ki jo sestavlja lijak z zaprto komoro kjer poteka ponovljeno mehansko ločevanje sipke mešanice odpadka na; **kovinski del odpadka** - barvne kovine, **nekovinski del odpadka**; plastika, guma, izolacije, ki ni bila ločena v prejšnji fazi, **ter prašni delci**, kjer se odpadek očisti umazanije in prahu. Kapaciteta oz. zmogljivost obdelave stroja znaša ze tehničnimi podatki ni opredeljena in je odvisna od vrste sortirnega materiala. **Dejansko Izmerjena kapaciteta stoja znaša 400 kg/uro predvidenega sortiranega materiala.** Izvajalec je lastnik obeh opisanih strojev kar dokazuje z računom o nakupu od podjetja ERI-TRADE s.r.o., račun št. 230090 z dne 27.03.2023 (vloženo v poglavju 5).
- **Odsesovalna naprava – FILTRO FP-64 N.SERIE 326, ki je v kompletu u napravama BANO** (tehnični list priloga št. 14), povezana s strojem za ločevanje kovin za namen odsesovanja prašnih delcev. Izvajalec je lastnik stroja kar dokazuje z računom o nakupu od podjetja ERI-TRADE s.r.o., račun št. 230090 z dne 27.03.2023 (vloženo v poglavju 5).
- **Transportna oprema**; v katero sodijo kovinske posode za notranji transport med tehnološkimi fazami, posode za začasno zbiranje in prelaganje materiala ter transportne vreče, v katerih se pošiljka odpadkov pošilja prvotnemu pošiljatelju.

2.4.2. Proizvodna zmogljivost naprave za obdelavo odpadkov

Proizvodna zmogljivost naprave se določi glede na vrste obdelovanega odpadka, proizvodno zmogljivost strojne opreme in čas obratovanja naprave

Zmogljivost oz. kapaciteta obdelave naprave je določena računsko pri upoštevanju naslednjih vhodnih podatkov:

a. Proizvodna zmogljivost strojne opreme.

Proizvodna kapaciteta strojev, zastopanih v obdelavi znaša:

- **Maksimalna delovna kapaciteta stroja** za ločevanje kovinskih in nekovinskih delcev **znaša 800 kg/h obdelanega odpadka**, pri nastavitvah, ki ustrezajo obdelovanemu odpadku glede na velikosti obdelovanih zrn tj. 0-8 mm oziroma 0,4 do 0,6 g/m³. Pridobljena frakcija je **plastika in guma** očiščena kovin in umazanije (delovna oznaka - zmes PVC Q3 - v tehnološkem načrtu označena z oznako **Fr2**), **mešanica materialov** (v tehnološkem načrtu označena z oznako **Fr3** namenjena za nadaljnjo obdelavo) in **prašni delci** (v tehnološkem načrtu označeni z oznako **Fr5**).
- **Maksimalna delovna kapaciteta stroja** za ločevanje kovinskih delcev (ločevanje barvnih kovin Cu- Bakra in Al-Aluminija) od preostale frakcije iz predhodne faze, znaša **400 kg/h obdelanega odpadka**, pri nastavitvah, ki ustrezajo obdelovanemu odpadku glede na velikosti obdelovanih zrn tj. 0-8 mm. Pridobljena frakcija so očiščene barvne kovine **Cu- Baker in Al- Aluminij** (v tehnološkem načrtu označena z oznako **Fr4**), **nekovine - plastika in guma** očiščena kovin in umazanije (v tehnološkem načrtu označena z oznako **Fr2**) in **mešanica prašnih delcev ter umazanije** (v kateri se nahaja prah umazanije, druge sledi kovinskih delcev in sledi plastike in gume z oznako **Fr5**).

b. Čas obratovanja naprave.

Obratovanje tehnološkega procesa v napravi je predvideno na naslednji način:

- **Število obratovalnih ur na dan znaša 23 h/ dan**; upošteva se uvedeno **3 izmensko delo** v napravi torej z delovnikom izmen **3 x 8 ur**, pri čemer upoštevamo delovanje tehnološkega procesa z **23 h/dan + 1 h/dan** namenjena času priprav, čiščenja ali vzdrževalnih del na napravah.
- **Število obratovalnih ur na mesec znaša 506 ur/mesec**; pri obratovanju naprave v rednem delavniku od ponedeljka do petka ter predvideno 1 delovno soboto v mesecu, kar predstavlja povprečno 22 delovnih dni v mesecu.
- **Število obratovalnih ur na leto znaša 6.072 ur/leto**; pri obratovanju naprave pri 276 dnevih obratovanja na leto.
- **Tehnologija transporta je predvidena ob delovnikih od ponedeljka do petka v dnevnem času.**

c. Vrsta obdelovanega odpadka.

Na določitev maksimalne kapacitete obdelave naprave **bistveno vpliva razmerje mešanic posameznih frakcij v obdelovanem odpadku**. V celotnem tehnološkem postopku (ob upoštevanju podatkov iz poglavja a in b) velja, **da končni čas obdelane pošiljke določa vsebnost kovinskih delov v odpadku**. Upošteva se tudi, da se na tehnološki liniji **hkrati obdeluje le ena pošiljka odpadkov**, in da se vsaka naslednja pošiljka lahko prične z obdelavo, ko se predhodna v celoti zaključi (vključno z čiščenjem in pripravo).

Za namen določitve parametrov, potrebnih za izračun, se uporabijo izračunane povprečne vrednosti na podlagi rezultatov primerljivih **referenčnih obdelav »R_p«**, ki prikazujejo vsebnosti frakcij, ki so bile pridobljene po zaključku tehnološkega procesa obdelave (glej tabelo 9):

2.4.3. Določitev kapacitete obdelave naprave

Maksimalna kapaciteta obdelave naprave **se določi glede na opisane podatke in se računsko dokaže:**

Povprečna vrednost referenčne pošiljke odpadkov z številko 19 12 11* (velja tudi pri 19 12 12)				
Skupna količina obdelave	23.780 kg	=100%		
Ločena mešana frakcija količine v kg za fazo 5 (t.j. količina za ponovno obdelavo)	2.263 kg	=9,5%		
PARAMETER	SKUPAJ V KG	PVC	KOVINA	PRAH
LOČENE FRAKCIJE KOLIČIN V KG	23.780 kg	22.343 kg	1.209 kg	228 kg
LOČENE FRAKCIJE KOLIČINE V % DELEŽU	23.780 kg	93,95%	5,1%	0,95%

Tabela 6: Preglednica povprečnih količin ločenih frakcij pri referenčni obdelavi ene pošiljke odpadka

PARAMETER	Kapaciteta t/h	St. ur/l	
Izračunana max. kapaciteta ločevanja v fazi 4	0,800 t/h	6.072 h/l	5.078,4 t/l
Izračunana količina materiala, ki je potrebna za ponovno obdelavo v fazi 5 (ostanek predhodne obdelave 9,5% količine)			482,49 t/l
Izračunana max. kapaciteta ločevanja ki se izvaja v fazi 5	0,4 t/h	6.072 h/l	2.428 t/l
Pri izračunu skupne kapacitete obdelave je upoštevano, da kapaciteta strojne obdelave odpadkov ustreza maksimalni kapaciteti obdelave v fazi 4			
SKUPNA ZMOGLJIVOST NAPRAVE OBDELAVE NA LETO			5.078 t/leto

	kapaciteta t/h	kapaciteta t/dan	kapaciteta t/leto
Podana maksimalna zmogljivost naprave z tehnološkimi enotami z upoštevanjem vseh parametrov iz poglavij 2.4	0,8 t/h	18,400 t/d	5.078,400 t/l

Tabela 7: Preglednica izračuna letne kapacitete obdelave odpadkov v napravi

2.4.4. Nazivna dnevna maksimalna kapaciteta obdelave odpadkov po vrsti odpadkov

Za določitev nazivne zmogljivosti naprave upoštevamo izhodišča, ki so navedena v poglavjih:

- 2.1.2. *Skupna količina nevarnih odpadkov in skupna količina nenevarnih odpadkov, ki se sprejemajo v napravo,*
- 2.4.1 *Opis tehnološke opreme potrebne za obdelavo,*
- 2.7 *OPIS TEHNOLOŠKEGA PROCESA OBDELAVE, ter njegovega prikaza v prilogi 3- NAČRT TEHNOLOŠKEGA PROCESA,*
- Na podlagi opisa postopka tehnološke obdelave se pri določanju kapacitete upošteva zmogljivost naprave Elektrostatičnega separatorja EBS-4-27/150-16.171, kateri predstavlja 1. fazo mehanske obdelave. Vsa količina odpadkov v tehnološkem procesu je odvisna od količine, ki jo proizvede navedena naprava

Pri določitvi nazivne zmogljivosti se upoštevajo teoretične maksimalne proizvodne zmogljivosti naprave pri 24 urnem delovanju. Na podlagi upoštevanja izhodišč in teoretičnih vrednosti naprava lahko obdela:

Vrsta odpadka		Nazivna kapaciteta t/h	Nazivna kapaciteta t/dan
SKUPNA KOLIČINA		1,000 t x 24h	24,000 t/dan
NEVARNI ODPADEK	19 12 11* Drugi odpadki, ki vsebujejo nevarne snovi, iz mehanske obdelave odpadkov	0,940 t x 24h	22,560 t/dan
NE NEVARNI ODPADEK	19 12 12 Drugi odpadki (vključno z mešanici materialov) iz mehanske obdelave odpadkov, ki niso navedeni v 19 12 11	0,060 t x 24h	1,440 t/dan

Tabela 8: Preglednica izračuna dnevne nazivne proizvodne zmogljivosti.

2.4.5. Dejanska dnevna maksimalna kapaciteta obdelave odpadkov po vrsti odpadkov

Za določitev dejanske zmogljivosti naprave upoštevamo izhodišča, ki so navedena v poglavjih:

- 2.1.2. *Skupna količina nevarnih odpadkov in skupna količina nenevarnih odpadkov, ki se sprejemajo v napravo,*
- 2.1.3 *Tehnični opis in izvod odpadkov*
- 2.4.1 *Opis tehnološke opreme potrebne za obdelavo,*
- 2.7 *OPIS TEHNOLOŠKEGA PROCESA OBDELAVE, ter njegovega prikaza v prilogi 3- NAČRT TEHNOLOŠKEGA PROCESA,*
- Na podlagi opisa postopka tehnološke obdelave se pri določanju kapacitete upošteva zmogljivost naprave Elektrostatičnega separatorja EBS-4-27/150-16.171, kateri predstavlja 1. fazo mehanske

obdelave. Vsa količina odpadkov v tehnološkem procesu je odvisna od količine, ki jo proizvede navedena naprava.

Pri določitvi dejanske zmogljivosti se še upoštevajo naslednje specifičnosti ki so prisotne pri obdelavi odpadkov;

- Kapaciteta zmogljivosti Elektrostatičnega separatorja EBS-4-27/150-16.171 je povezana z fizikalnimi lastnostmi materiala, ki jo naprava obdeluje (zato je nazivna zmogljivost naprave podana med 600 in 1000 kg/uro). Glede na fizikalne lastnosti vhodnega odpadka, v tem primeru zrnastost, je naprava sposobna predelati količino odpadkov v maksimalnem obsegu **800 kg/h**.
- Na obdelavo materiala na navedenem Elektrostatičnem separatorju bistveno vpliva tudi stopnja vlažnosti obdelovanega materiala, ki pa se lahko spreminja. Za zagotavljanje nemotenega in pravilnega delovanja naprave, je v postopku dnevne predelave potrebno Elektrostatični separator očistiti morebitnih trdih delcev in umazanije, ki so se zaradi vlage ali drugih mehanskih razlogov sprijeli na mehanske dele stroja. Za sprotno vzdrževanje in čiščenje stroja je potreben čas cca **30-45 min/ dan**.
- Med pošiljkami odpadkov, ki se obdelujejo v napravi je potrebno zagotoviti, da je stroj popolnoma izprazen predhodne pošiljke, in da se zamenjajo vse zbirne posode ob napravi. Takšne zamenjave predstavljajo čas **15-30 min/dan**.

Pri določitvi dejanske zmogljivosti se upošteva proizvodna zmogljivost naprave **800 kg/h pri 23 urnem delovanju**, in šele to takrat, kadar bo zagotovljeno 3 izmensko delo v napravi. Na podlagi upoštevanja izhodišč in dejanskih vrednosti naprava lahko obdela:

Vrsta odpadka		Nazivna kapaciteta t/h	Nazivna kapaciteta t/dan
SKUPNA KOLIČINA		0,800 t x 23h	18,400 t/dan
NEVARNI ODPADEK	19 12 11* Drugi odpadki, ki vsebujejo nevarne snovi, iz mehanske obdelave odpadkov	0,752 t x 23h	17,849 t/dan
NE NEVARNI ODPADEK	19 12 03 Barvne kovine 19 12 12 Drugi odpadki (vključno z mešanicami materialov) iz mehanske obdelave odpadkov, ki niso navedeni v 19 12 11	0,048 t x 23h	0,551 t/dan

Tabela 9: Preglednica izračuna dnevne dejanske proizvodne zmogljivosti.

2.5.	Opis načina skladiščenja odpadkov pred obdelavo in po njej ter podatke o zmogljivosti objekta ali objektov za skladiščenje
-------------	---

V sklopu naprave za obdelavo odpadkov so z tehnološkim načrtom umeščene notranje površine za začasno skladiščenje odpadkov glede na stopnjo obdelave.

2.5.1.	Začasno skladiščenje ne ločenih frakcij pošiljk odpadkov – vhodni odpadek
---------------	--

V zaprtem delu naprave sta izvedena dva skladiščna boks **BOKS 1** in **BOKS 2** za ločeno začasno skladiščenje sipkega materiala. Kapaciteta vsakega začasnega skladiščnega boks znaša **13,5 m x 4,5 m** v kvadraturi **60,7 m²**, in lahko vsak sprejme do **30 m³** sipkega materiala. Začasna skladiščna bloka sta zaščiteni in ustrezno obdelana tako, da je preprečeno nekontrolirano razsipavanje materiala brez možnih talnih ali stranskih uhajanj. **Odpadki so v začasnem sprejemnem skladišču organizirano med seboj ločeni, tako da ne prihaja do mešanja posameznih pošiljk.**

Skupna kapaciteta začasnega skladišča ne ločenih frakcij znaša 60 m³ oz. cca 50 t odpadkov. Maksimalna količina posamezne pošiljke, ki se sprejema v napravo, znaša do 24 t odpadkov/kamion, kar predstavlja cca 28 – 29 m³ odpadka.

Začasno skladišče lahko hkrati sprejme **do 2 pošiljki odpadkov istočasno.**

2.5.2. Začasno skladiščenje ločenih frakcij pošiljk odpadkov – obdelan odpadek

V notranjosti naprave se nahajajočasne skladiščne površine ločenih frakcij pošiljke odpadkov in sicer; Prostor z oznako **8.1** ob prostoru za tehtanje v kapaciteti **20 m³** materiala, **8.2** ob boku 2 razkladalne rampe v kapaciteti **20 m³** in **8.2** ob boku 1 razkladalne rampe v kapaciteti **20 m³**/ materiala.

Skupna kapaciteta začasnega skladiščenja znaša 60 m³ oziroma cca 50 t odpadkov ločenih frakcij, in zagotavlja začasno skladiščenje do 2 pošiljk ločenih odpadkov hkrati. Vse frakcije se v začasnem skladišču evidentirajo in opremijo tako, da je zagotovljena sledljivost prejete pošiljke po prejeti pošiljki in evidenčnem listu. Celotna količina posamezne vhodne pošiljke odpadka se po končanem tehnološkem procesu ločeno po frakcijah začasno skladišči v enem od mest začasnega skladišča. Način skladiščenja poteka tako, da ne prihaja do mešanja ali zamenjav med vsebinami posameznih pošiljk. Vse ločene frakcije, ki sestavljajo eno pošiljko, so pripravljene na transport v transportnih vrečah volumna med 1 -2 m³. Obdelana pošiljka odpadka zapusti napravo v enaki količini, vendar ločeno po posameznih opisanih frakcija.

Predviden čas začasnega skladiščenja pošiljke odpadkov traja do 3 delovne dni oz. do 72 ur.

2.6. Opis postopkov preverjanja odpadkov pred obdelavo

Ob prevzemu odpadkov v napravo za obdelavo odpadkov se pred postopkom razkladanja izvede kontrola poslanih odpadkov. Ob preverjanju podatkov iz evidenčnega lista se preveri ustreznost priprave poslanega odpadka za predmetni tehnološki proces in izvede **predhodno tehtanja pošiljke** pri pooblaščenem izvajalcu, s katerim ima izvajalec sklenjeno pogodbo.

Posredovan odpadki s strani pošiljatelja mora biti z predpripravo ustrezno obdelan (mehansko zdrobljen) tako, da maksimalni delci ne presegajo velikosti 8 mm njihova vlažnost pa ne presega 5% vlage.

V izogib takšnim zavrnitvam pošiljk odpadkov, izvajalec predmetne obdelave odpadkov vsakega pošiljatelja posebej seznani s tehnološkimi zahtevami po ustrezni predpripravi odpadkov za njihovo obdelavo.

2.7. Opis postopka in metod obdelave odpadkov ter podatke o uporabljenih tehnologijah

Postopek obdelave odpadkov je prikazan in opisan v tehnološkem načrtu obdelave in ga sestavlja **10 tehnoloških faz**. Faze so načrtovane na način, da je mogoče v napravi upoštevati vse predvidene ukrepe in zahteve za varno obdelavo odpadkov.

V napravo je mogoče **istočasno sprejeti do 2 pošiljki odpadkov do skupne količine 50 t** neobdelanih odpadkov in **hkrati skladiščiti do 50 t ločenih odpadkov**, pripravljenih za transport. **Skupno** je lahko v napravi istočasno **do 100 t odpadkov**.

Tehnološke faze si sledijo v naslednjem zaporedju obdelave:

Faza 1	Prevoz odpadka v obrat/napravo: Prevoz odpadka poteka znotraj držav EU, v skladu s predpisanim postopkom o prevozih odpadkov - Evropsko listino, in z ustreznim evidenčnim listom - pošiljka odpadka. Prevoz izvede pooblaščen prevoznik, ki izpolnjuje pogoje iz 46 čl. Uredbe o odpadkih. Pošiljka odpadkov je v napravo poslana kot predelana hidravlično nevezana snov in se prevaža v sipkem agregatnem stanju. Prevoz poteka zaščiteno v kesonskem tovornem vozilu s kapaciteto cca do 25 t oziroma do max 30 m³ . Pred vstopom oziroma dostavo pošiljke odpadkov v napravo je vsaka pošiljka s tovornim vozilom napotena na predhodno tehtanja pri pooblaščenem izvajalcu , s katerim ima izvajalec obdelave odpadkov sklenjeno pogodbo. Rezultat predhodnega tehtanja spremlja pošiljko odpadkov v fazo razkladanja.
Faza 2	Prevzem in razkladanje pošiljke odpadka: Izvede se prevzem pošiljke odpadkov v obdelavo z evidentiranjem in prevzemnim evidenčnim listom . Pred razkladanjem se preverja ustreznost poslani pošiljke za obdelavo in dodeli oznaka pošiljke, ki spremlja pošiljko skozi celoten tehnološki proces obdelave. Odpadek se iz kesonskega tovornega vozila prenese v zaščiteno in ustrezno obdelan začasni skladiščni boks za skladiščenje sipkega materiala. Razkladanje sprejetega odpadka poteka

	tako, da je zagotovljeno ločevanje med pošiljkami. Istočasno se v napravi lahko (praviloma) sprejmeta 2 pošiljki dostavljeni s kesonskim tovornim vozilom.
Faza 3	<p>Začasno skladiščenje neobdelanega odpadka:</p> <p>V zaprtem delu naprave sta izvedena dva skladiščna boksa BOKS 1 in BOKS 2 za ločeno začasno skladiščenje sipkega materiala. Kapaciteta vsakega začasnega skladiščnega boksa znaša 13,5 m x 4,5 m v kvadraturi 60,7 m², in lahko vsak sprejme do 30 m³ sipkega materiala. Začasna skladiščna bloka sta zaščiteni in ustrezno obdelana tako, da je preprečeno nekontrolirano razsipavanje materiala brez talnih ali stranskih uhajanj materiala. Odpadki so v začasnem sprejemnem skladišču organizirano med seboj ločeni, tako da ne prihaja do mešanja posameznih pošiljk. Skupna kapaciteta znaša 50 t. odpadkov.</p>
Faza 4	<p>Mehansko ločevanje kovinskih in nekovinskih frakcij:</p> <p>Odpadki v skladu z razporedom obdelave iz začasnega skladišča vstopajo v tehnološko obdelavo. Na liniji obdelave se hkrati obdeluje vsebina le ene pošiljke odpadkov. Ko je obdelana celotna količina ene pošiljke odpadkov se začasno skladišče in tehnološke naprave očistijo in pripravijo za sprejem nove pošiljke v obdelavo. Iz začasnega skladišča se sipek material s pomočjo kesonske žlice viličarja presipava v vstopni lijak stroja za mehansko ločevanje kovinskih in nekovinskih delcev. Z zaprtim sistemom sesanja se material po dovodni cevi prenaša v zaprto komoro naprave, kjer poteka mehansko ločevanje na dve vrsti frakcij: nekovinski delci; delci plastike, gume, kablovodne izolacije, in mešana frakcija; v kateri se nahaja preostanek ločenega materiala z delci kovin, sledi gume, plastike in umazanije. Ob napravi je za namen izmeta nameščeno stojalo z vpetimi standardiziranimi transportnimi vrečami volumna 1-2 m³/, v katere po odvodnih ceveh gravitacijsko padajo delci ločene frakcije nekovinskih delcev. Pridobljena frakcija je očiščena kovin in umazanije in nosi delovno oznako - zmes PVC Q3. Ob napravi so za preostali mešani material nameščene 3 kovinske kesonske posode v katere po odvodnih ceveh gravitacijsko padajo delci mešane frakcije. Naprava ima vgrajen tudi odsesovalnik prašnih delcev, ki se odvajajo v zaščiteni posodi v kateri je nameščena transportna vreča za zbiranje prašnih delcev in umazanije. Maksimalna dejanska delovna kapaciteta stroja za ločevanje kovinskih in nekovinskih delcev znaša 0,800 t/h obdelanega odpadka (pri nastavitvah, ki ustrezajo obdelovanemu odpadku glede na velikosti zrn).</p> <p>Ločene frakcije se z viličarjem premaknejo v naslednjo fazo in sicer; Nekovinske frakcije se v transportnih vrečah premaknejo v fazo tehtanja ter nato v začasno skladišče ločenih frakcij, saj je s tem postopkom zaključena njihova obdelava; Posode z mešanimi frakcijami se prestavijo na prostor odvzema naslednje faze, vreča s prašnimi delci pa se premakne na fazo tehtanja in nato v začasno skladiščenje.</p>
Faza 5	<p>Mehansko ločevanje kovinskih frakcij po vrsti kovin:</p> <p>V fazi 5 poteka mehansko ločevanje mešane frakcije predhodne faze (4) na barvne kovine (Cu - Baker, Al- Aluminij) in nekovinske delce. V obdelovani frakciji odpadka so prisotne kovine in sledi ter ostanki plastike, gume ter kablovodne izolacije ki se niso ločili v fazi 4. Prisotni so tudi ostali prašni delci umazanije. Prečiščen material iz faze 4 se s pomočjo kesonske žlice viličarja presipava v vstopni lijak stroja za mehansko ločevanje. S pomočjo zaprtega sistema sesanja se material po dovodni cevi prenaša v zaprte komore naprave, kjer poteka mehansko ločevanje. Produkt ločevanja so tri vrste frakcij: Čisti delci barvnih kovin CU- Bakra in Al-Aluminija, Nekovinski delci plastike, gume, kablovodne izolacije ter Prašni delci umazanije; v kateri se nahaja prah umazanije in druge sledi kovinskih delcev. Stroj za ločevanje kovin je v zaprtem komornem sistemu s kapaciteto ločevanja 0,400 t/h obdelovanega odpadka pri nastavitvah, ki ustrezajo obdelovanemu odpadku (glede na velikost zrn). Ob napravi sta nameščeni dve kesonski posodi v katere po odvodnih ceveh gravitacijsko padajo ločeno delci frakcije kovin in nekovin. Prašni delci in umazanija se preko odsesovalnika odvajajo v transportno vrečo v zunanji zbiralnik. Vsebinsko frakcij kovin in nekovin se ločeno na mestu odvzema s pomočjo lijaka prestavi v transportno vrečo. Vse tri frakcije se v transportnih vrečah premaknejo v fazo tehtanja ter nato v začasno skladišče ločenih frakcij saj je s tem postopkom zaključena njihova obdelava sortiranja.</p>

Faza 6	Odstranjevanje prašnih delcev umazanije: Stroj faze 5 je priključen na odsesovalnik prašnih delcev, stroj faze 4 pa že ima vgrajen lokalni odsesovalnik, da se doseže čim višja stopnja očiščenja obdelovane frakcije. V odpadku so prisotni prašni delci umazanije, ki izvirajo iz predhodnih procesov obdelave ali transporta, in v večini predstavljajo mineralne delce, prah, sledi kovine (predvsem AL izolacije). Prašni delci umazanije se s pomočjo odsesovalnika odvajajo v nameščen fizično zaščiteno prostor kjer se zbirajo v transportni vreči.
Faza 7	Tehtanje obdelanih odpadkov: Po vsaki zaključeni fazi ločevanja se ločeni del odpadka v transportnih vrečah premakne na mesto tehtanja. Tehtanje se izvaja s tehtnico, ki ima certifikat obdobjnega umerjanja. Količine obdelovanih pošiljk, ki se obdeluje v tehnološkem procesu, se dokazujejo s kontrolnim tehtanjem na fazi 7, s čemer prikažejo tudi posamezne količine ločenih frakcij.
Faza 8	Začasno skladiščenje ločenih frakcij: V notranjosti naprave se nahajajočasne skladiščne površine ločenih frakcij pošiljke odpadkov in sicer; Prostor z oznako 8.1 ob prostoru za tehtanje v kapaciteti 20 m3 materiala, 8.2 ob boku 2 razkladalne rampe v kapaciteti 20 m3 in 8.2 ob boku 1 razkladalne rampe v kapaciteti 20 m3/ materiala. Skupna kapaciteta začasnega skladiščenja znaša 60 m3 oziroma cca 50 t odpadkov ločenih frakcij, in zagotavlja začasno skladiščenje do 2 pošiljk ločenih odpadkov hkrati. Vse frakcije se v začasnem skladišču se evidentirajo in opremijo tako, da je zagotovljena sledljivost prejete pošiljke po prejeti pošiljki in evidenčnem listu. Celotna količina posamezne vhodne pošiljke odpadka se po končanem tehnološkem procesu ločeno po frakcijah začasno skladišči v enem od mest začasnega skladišča. Način skladiščenja poteka tako, da ne prihaja do mešanja ali zamenjav med vsebinami posameznih pošiljk. Vse ločene frakcije, ki sestavljajo eno pošiljko, so pripravljene na transport v transportnih vrečah volumna med 1 -2 m3. Obdelana pošiljka odpadka zapusti napravo v enaki količini, vendar ločeno po posameznih opisanih frakcija. Predviden čas začasnega skladiščenja pošiljke odpadkov traja do 3 delovne dni. do 72 ur.
Faza 9	Odprema in nakladanje ločenih frakcij odpadka: Obdelani odpadki posamezne pošiljke se v ločenih frakcijah pripravijo za transport znanemu prejemniku . Na podlagi vodenja evidence, se pošiljka odpadkov opremi z evidenčnim listom pošiljke, pri čemer skupna količina ločenih odpadkov ustreza vhodni količini iz prejete pošiljke. Nakladanje odpadkov se izvaja iz začasnega skladišča na tovorno vozilo z viličarjem v transportnih vrečah . Ob nakladanju se ob evidentiranju uredi potrebna dokumentacija odpadka, ki zapuša obrat.
Faza 10	Prevoz odpadka iz obrata naprave znanemu prejemniku: Prevoz odpadka poteka znotraj držav EU, v skladu s predpisanim postopkom o prevozu odpadkov - Evropsko listino, in z ustreznim evidenčnim listom - pošiljka odpadka. Prevoz izvede pooblaščen prevoznik, ki izpolnjuje pogoje iz 46 čl. Uredbe o odpadkih. Prevoz poteka zaščiteno v kesonskem tovornem vozilu z vsebino pakirano v transportnih vrečah.

Tehnološki proces je grafično prikazan v NAČRT TEHNOLOŠKEGA PROCESA (vloženo v poglavju 6).

2.8.	Opis ukrepov za preprečevanje in zmanjševanje škodljivih vplivov na okolje in človekovo zdravje pri skladiščenju odpadkov v skladu s tretjim odstavkom 19. člena in z vidika zahtev iz prvega odstavka 10. člena ter 31. in 32. člena Uredbe
-------------	---

Usklajenost z 2. in 3. odstavkom 19. člen Uredbe (skladiščenje odpadkov)

Odpadki so začasno skladiščeni ločeno glede na njihove lastnosti in glede na pošiljatelja tako, da:

- ni čezmerne obremenjevanja voda, zraka in tal: odpadki so v zaprtem in suhem skladiščnem prostoru ki je finalno obdelan z betonsko talno ploščo in kjer ni možnosti uhajanja in nekontroliranega razsipavanja vsebine odpadke v tla, vode ali v zrak,
- ne pride do mešanja odpadkov iz prvega odstavka 21. člena Uredbe: v začasnem skladiščnem prostoru se nahajajo zgolj istovrstni odpadki ločeni po pošiljkah, skladiščne površine in tehnologija obdelave pa so organizirani tako da ne prihaja do mešanja odpadkov drugega materiala ali drugih snovi (zaščitni boksi, kesonske posode za transport, transportne vreče),
- so odpadki primerni za obdelavo: prevzeti odpadki, ki se nahajajo v začasnem skladišču, so bili ob prevzemu v napravo preverjeni in ustrezajo pogojem obdelave v obratu. Odpadke, ki niso primerni (oziroma ne izpolnjujejo pogojev za predmetno obdelavo) se ne prevzema.

Izvajalec obdelave odpadkov, ki ima odpadke v fizični posesti pri začasnem skladiščenju izvaja ukrepe za preprečevanje in zmanjševanje škodljivih vplivov na okolje in človekovo zdravje zaradi:

- Emisij snovi in vonjav: prevzeti odpadki v predelavi so trdna predelana hidravlično nevezana snov, brez vonja. Takšen material ne povzroča škodljivih emisij v okolje (kot napr. hlapi, neprijetne vonjave, izparevanje inp).
- Raznašanja lahkih frakcij odpadkov v okolje zaradi vetra: začasno skladiščenje odpadkov poteka v zaprtem prostoru naprave za obdelavo odpadkov, zato vplivov raznašanja lahkih frakcij odpadka v okolje ni. V opisani fazi 6, kjer se zbirajo prašni delci umazanije, se ti prašni delci zbirajo v zaščitenem zaprtem prostoru in posodah tako, da ni mogoče njihovo raznašanje in odnašanje v okolje (zaščiteni pred vetrom ali raznašanjem v okolje).
- Razsutja ali razlitja odpadkov: Predmetni odpadki se v celotnem postopku tehnološkega procesa nahajajo v ustreznih posodah, transportnih vrečah ali zavarovanem skladiščnem, kjer kontrolirano prehajajo v postopku obdelave. Celoten tehnološki proces se izvaja v prostoru, ki je ustrezno obdelan (talna betonska plošča na tleh brez talnih izpustov) in preprečuje morebitna nekontrolirana razsipavanja odpadkov v okolje. V primeru razsutja odpadkov iz posod je mogoče vsebino odpadka s preprostimi tehničnimi sredstvi (zmetanje ali sesanje) varno odstraniti iz betonske površine, brez vplivov na okolje. Odpadki so v suhem stanju, zato nevarnost razlitja odpadkov ni prisotna.
- Hrupa, zlasti zaradi prevažanja odpadkov do skladiščnega prostora in znotraj njega: V tehnološkem procesu sta prisotna dva vira hrupa in sicer; hrup zaradi prevoza odpadkov do naprave in hrup tehnološke opreme, kjer se izvaja obdelava odpadkov. Zunanji hrup transporta je v mejnih vrednostih, saj transport odpadkov poteka v dnevnem obratovalnem času, in se mejne vrednosti ne presegajo. Hrup v zaprtem delovnem okolju naprave je prisoten v dnevnem in nočnem obratovalnem času, kjer so (na podlagi opravljenih meritev hrupa) mejne vrednosti hrupa v delovnem okolju presežene. V ta namen so uvedeni zaščitni ukrepi za varstvo zdravja ljudi na delovnem mestu. V času obratovanja strojev v napravi se uporabljajo zaščitna sredstva (zaščitna protihrupna pokrivala). Hrup zaradi obratovanja, ki je prisoten v okolju, ne presega mejnih vrednosti dnevnega in nočnega hrupa v okolju.
- Ptic, glodavcev in mrčesa: Odpadki se v tehnološkem procesu obdelave nahajajo zaščiteni v zaprtem prostoru tako, da je preprečen stik z zunanjem okoljem in preprečen dostop prosto živečih živali. Vsebina odpadkov ne predstavlja nevarnosti za zbiranje mrčesa ali glodorcev, saj ni prisotnih nobenih organskih snovi, ki bi privabljale glodalcev ali mrčesa.
- Požarov, vključno s samovžigi; fizikalne lastnosti odpadka so takšne, da ne predstavljajo nevarnosti samovžiga, niso vnetljiva ali eksplozivna snov in zato posledično ne predstavljajo nevarnosti za nastanek ali širjenje požara. Za namen zaščite in ravnanja v primeru požara so predvideni ukrepi obdelani in predpisani v elaboratu požarne zaščite, ki je izdelan za namen obrata.

22. člen Uredbe (priprava odpadkov za ponovno uporabo, recikliranje in predelava odpadkov po drugih postopkih)

Vhodni odpadki izpolnjuje pogoje iz 9. in 22. člena Uredbe in sicer:

- Odpadek je v obdelavo sprejet pripravljen za izvedbo postopka tehnološke obdelave, torej za nadaljnjo obdelavo; odpadki so bili v shemi hierarhije ravnanja z odpadki iz 9. čl, sortirani na izvoru

odpadkov in mehansko obdelan tako, da je **mogoča izvedba tehnološkega postopka ločevanja snovi/materiala**, kateri bo ustrezal **kasnejši ponovni uporabi**, kar je skladno z določilom 2 alinee 1. odstavka 9 čl. Uredbe.

- Odpadke, ki so predmet obdelave, se v postopku priprave za obdelavo **ne sežiga**, temveč je prisotna le njihova **mehanska obdelava**,
- V obdelavi odpadka poteka **tehnološko ločevanje mešanice snovi in materiala** z namenom da se doseže njihova **ponovna uporaba**, kar je skladno shemi recikliranja odpadkov. Z takšnim postopkom ločevanjem mešanice **se odpadku znižuje stopnja tveganja za okolje**.

10. člen Uredbe (Varstvo okolja in varovanja človekovega zdravja)

Postopek obdelave odpadka v predmetnem postopku obdelave poteka na način, da :

- **Ne predstavlja tveganja za vodo, zrak, tla, rastline in živali**; postopek obdelave odpadka poteka zgolj na mehanski način - tehnološko ločevanje delcev, ki potekajo v strojnih napravah, ki so nameščene znotraj naprave za obdelavo odpadkov. Tehnološki postopek poteka v kontroliranem zaprtem prostoru brez vplivov na okolje, saj tehnologija ločevanja **nima emisij v okolje** (ni izpustov tehnoloških ali drugih odpadnih vod, ni emisij v zrak inp).
- **Ne povzroča čezmerne obremenjevanja s hrupom in neprijetnimi vonjavami**; vir hrupa s preseženimi vrednostmi je prisoten **v zaprtem delovnem okolju** zaradi delovanja kompresorskih strojev in odsesovanja za kar so bile izvedene meritve hrupa v delovnem okolju. Prekomerni hrup v okolju **ni presežen** (Naprava se nahaja na območju IV. Stopnje varstva pred hrupom). V okolje **ne uhajajo neprijetne vonjave**, saj le te pri postopku obdelave ne nastajajo.
- **Ne povzroča škodljivih vplivov na območja, na katerih je predpisan poseben režim v skladu s predpisi, ki urejajo ohranjanje narave, ali predpisi, ki urejajo varovanje virov pitne vode**; lokacija naprave leži na območju **industrijske cone Pobrežje**, ki leži izven posebnih ali zavarovanih režimov za ohranjanje narave ali virov pitne vode. **Ne glede na lego naprave, tehnologija obdelave nima vplivov na naravno okolje ali stanje voda**.
- **Ne povzroča škodljivih vplivov na krajino ali območja, na katerih je predpisan poseben režim v skladu s predpisi, ki urejajo varstvo kulturne dediščine**; lokacija naprave leži **izven zavarovanih območij ali vplivnih območij** varstva kulturne dediščine.
- Pri načrtovanju organizacije in ukrepov varstva pred požarom v objektih za ravnanje z odpadki je za napravo izdelan **požarni elaborat**, iz katerega izhajajo ukrepi za varstvo pred požarom v območju tehnološkega procesa obdelave odpadkov.
- Odmetavanje odpadkov in njihovo puščanje v okolju ter nenadzorovano ravnanje z odpadki **ni v nasprotju z uredbo ali zakonom**, ki ureja varstvo okolja, saj v postopku obdelave **ne prihaja do odstopanj** od tehnološkega načrta, prikazan v prilogi 2. Celoten tehnološki načrt obdelave **se izvaja v zavarovanem zaprtem prostoru naprave**, ravnanje z odpadki pa poteka **kontrolirano po fazah**, ki zaradi soslednega ravnanja **ne dopuščajo nenadzorovanega ravnanja, puščanja ali odmetavanja odpadkov** (kontrola vhodnih in izhodnih količin, meta za skladiščenje, transportne poti)
- V postopku obdelave **ne prihaja do kurjenja ali sežiganja odpadkov**.

31. člen Uredbe (ukrepi varstva okolja, ki jih mora izvajati zbiralec odpadkov)

Predmet ravnanja z odpadki **ni zbiranje odpadkov ampak obdelava**. Vsled temu so izpolnjeni pogoji iz 10. in 19 čl. Uredbe.

32. člen Uredbe (zbirni center)

Določila 32.čl Uredbe veljajo za zbirne centre. Predmet je obdelava odpadkov in ne zbiranje.

2.9.

Opis pričakovanih vplivov obdelave odpadkov na okolje in človekovo zdravje z vidika emisij snovi v zrak, vode ali tla, emisij vonjav in emisij hrupa, ter opis ukrepov za izpolnitev okoljevarstvenih, tehničnih in drugih zahtev, če gre za obdelavo nevarnih odpadkov

2.9.1. Vpliv obdelave odpadkov na okolje z vidika emisij snovi v zrak

Odpadek po svojih fizikalnih lastnostih ne predstavlja vira onesnaževanja zraka **s hlapi**, saj gre za suho anorgansko hidravlično nevezana snov, ki **ne hlapi**.

V odpadku je prisoten prah umazanije in drugih prašnih delcev iz predhodne mehanske obdelave, kateri lahko predstavlja vir emisij prašnih delcev v zrak.

Ukrep za preprečitev vpliva prašnih delcev na okolje se zagotavlja s tehničnimi napravami in zaščitnim ravnanjem; v procesu obdelave se prašni delci iz odpadka kontrolirano odvajajo v zaprtem odsesovalnem sistemu v zbiralne vreče, ki so nameščene v zaščitnih suhih prostorih.

Vreče so fizično zaščitene na način, da se prepreči uhajanje prašnih delcev v zrak ali njihovo odnašanje zaradi atmosferskih vplivov. Vreče se, po končanem postopku ločevanja, **fizično zaščitijo in začasno skladiščijo v zaprtih prostorih**, da je preprečeno nekontrolirano odnašanje prašnih delcev ali prosto razsipavanje v okolje. Vreče z vsebino prašnih delcev so ves čas začasnega skladiščenja in transporta zaprte in se takšne pošiljajo prejemniku odpadka. **Sežiganja ali kurjenja odpadkov ni.**

2.9.2. Vpliv obdelave odpadkov na okolje z vidika emisij snovi v vode ali tal

Pri tehnološki obdelavi odpadkov **ni negativnih vplivov emisij v vode**. Odpadek po svojih fizikalnih lastnostih ne predstavlja vira onesnaževanja voda, saj ima suha anorgansko hidravlično nevezana snov prisotno le 5 % vlažnost v postopku obdelave.

Pri mehanski obdelavi v nobenem od tehnoloških faz ne nastajajo tehnološke vode ali druge oblike tekočin, ki bi lahko predstavljala nevarnost za vodo ali vodne vire. Odstranjevanje nečistoč po zaključku obdelave poteka izključno s suhim enostavnim odstranjevanjem tj. z sesanjem ali zmetanjem, zato tudi ni iztoka umazanih vod zaradi spiranja tehnoloških strojev in naprave.

Odpadki se s tehnološkim procesom obdelujejo v zaprtem prostoru naprave, ki je tehnično izvedena tako, da je onemogočeno uhajanje vsebine v okolje (talno finalno zaglijena betonska plošča, betonski bloki za zaščito sipkega materiala, višinska kota pritličja je višja od urejenega terena ob objektu).

Naprava (mišljeno kot objekt) je priključena na javno fekalno kanalizacijsko omrežje, kamor se odvajajo izključno fekalne odpadne vode. Meteorne vode iz streh iz zunanjih manipulativnih površin se odvajajo v obstoječo meteorno kanalizacijo preko, iz manipulativnih površin preko obstoječih lovilcev olj.

Odpadki ne prihajajo v stik z odpadnimi fekalnimi ali meteornimi vodami.

2.9.3. Vpliv obdelave odpadkov na okolje z vidika emisij vonjav

Odpadek po svojih fizikalnih lastnostih ne predstavlja vira onesnaževanja zraka **z neprijetnimi vonjavami**, saj gre za suho anorgansko hidravlično nevezana snov, **ki ne hlapi in nima neprijetnih vonjav**. Skozi obdelavo je prisotna zgolj mehanska obdelava, pri kateri pa ne nastajajo neprijetne vonjave. **Sežiganja ali kurjenja odpadkov ni.**

2.9.4. Vpliv obdelave odpadkov na okolje z vidika emisij hrupa

V tehnološkem procesu sta prisotna dva vira hrupa in sicer; hrup zaradi prevoza odpadkov do naprave in hrup tehnološke opreme, kjer se izvaja obdelava odpadkov. Naprava se nahaja na območju IV. Stopnje varstva pred hrupom)

Zunanji hrup transporta je v mejnih vrednostih, saj **transport odpadkov poteka v dnevnem obratovalnem času**, in se mejne vrednosti ne presegajo.

Hrup v zaprtem delovnem okolju naprave je prisoten v dnevnem in nočnem obratovalnem času, kjer so (na podlagi opravljenih meritev hrupa) mejne vrednosti hrupa v delovnem okolju presežene. V ta namen so uvedeni zaščitni ukrepi za varstvo zdravja ljudi na delovnem mestu. V času obratovanja strojev v napravi se uporabljajo zaščitna sredstva (zaščitna protihrupna pokrivala). Hrup zaradi obratovanja, ki je prisoten v okolju, ne presega mejnih vrednosti dnevnega in nočnega hrupa v okolju.

2.10. Opis ukrepov za primer okoljske nesreče in omejitve njenih posledic

Naprava leži na območju, kjer bi lahko nastale naravne nesreče kot so nevihte, poplave, potres, zemeljski plaz in požar. **V primeru nesreč**, kjer lahko pride do poškodovanja naprave in vdora atmosferskih voda v objekt ali udara strele se predvidijo naslednji ukrepi, ki preprečijo uhajanje odpadka v okolje:

- V primeru poškodovanja objekta in razkritja strehe se vsebino odpadkov, ki se nahaja v napravi, nemudoma zaščiti pred nevarnostjo raznašanja ali posrednega odtekanja v okolje. Zaščita odpadkov se izvede s prekrivnimi ponjavami, s katerimi se zaščiti odnašanje odpadkov zaradi vetra in dežja. Za odpadke, ki so že obdelani in pripravljeni za transport se **nemudoma organizira prevoz odpadkov prejemniku**, neobdelani odpadki pa se iz začasnega skladišča sipkih frakcij v napravi preložijo v transportne vreče ali kesonsko tovorno vozilo, za čas trajanja nevarnosti oziroma.
- V primeru poplav se napravo dodatno zaščiti pred vdorom vode v notranjost objekta, glede na obseg poplav pa se izvedejo tudi drugi ukrepi iz prve alineje, takojšnje zaščite ali začasne odstranitve odpadkov iz naprave,
- V primeru požara se nemudoma izvedejo predpisani ukrepi predvideni s požarno zaščito naprave in odpadkov, predvsem pa takojšnje sporočanje pristojnih organom (gasilcem policiji, center za obveščanje in p) da gre za požar na objektu kjer se nahajajo nevarni odpadki,
- V primeru zemeljskega plazu se nemudoma izvede odstranitev odpadkov iz mesta naprave, kot je opisano v 1. alineji,
- Na napravi je že izvedena strelovodna zaščita objekta, ki zadostno ščiti objekt pred udarom strel.

Sanacija naprave in lokacije naprave po naravni nesreči se izvede tako, da se skrbno preverja morebitno prisotnost odpadkov v materialu predvidenemu za odstranitev, z njim pa se ravna, kot da gre za nevaren odpadek.

2.11. Opis ukrepov in nalog, povezanih z varstvom pred požari pri ravnanju z odpadki

Opis **ukrepov in nalog, povezanih z varstvom pred požarom** pri ravnanju z odpadki je podrobneje opisan v izdelanem **požarnem elaboratu**, ki ga je izdelalo podjetje SLO ZDRAVJE, Anita OŠLAK s.p., z dne 04.12.2023. v vsebini; Ocena požarne ogroženosti, Požarni red in priloge požarnega reda.

Izdelan je POŽARNI ELABORAT (vloženo v poglavju 8).

2.12. Podatki o produktih obdelave, vključno s številkami odpadkov, če gre za odpadke, in o možnostih njihove nadaljnje uporabe

Tehnološka obdelava odpadkov ki se izvaja v napravi, **je namenjena ločevanju mešanih nevarnih ali ne nevarnih odpadkov**. Odpadek je predelana hidravlično nevezana snov z vsebnostjo barvnih kovin Cu- bakra, Al- aluminija, nekovinskih delcev plastike, gume in drugih prašnih delcev z umazanijo. **Namen ločevanja je, da se iz odpadka pridobivajo snovi in materiali, ki so sposobni za ponovno uporabo ali predelavo.** Iz tehnološkega postopka predelave se iz prejetega odpadka pridelajo naslednji produkti

	OPIS ODPADKA	VRSTA ODPADKA	ŠTEVILKA ODPADKA:	MOŽNOST PONOVNE UPORABE
1.	Barvne kovine (oznaka frakcije iz tehnološkega načrta F4)	ne nevarni odpadki	19 12 03	Ločeno frakcijo barvnih kovin, v kateri sta zastopana Cu- Baker in Al- Aluminij je mogoče ponovno uporabiti v industrijski predelavi.
2.	Plastika in guma (oznaka frakcije iz tehnološkega načrta F2)	ne nevarni odpadki	19 12 04	Ločena frakcija plastike in gume, ki je produkt obdelave se neposredno uporablja v industriji za pridelavo gotovih izdelkov , ki se uporabljajo na tržišču; stojala za gradbene ograje, začasno signalizacijo in p.

Tabela 10: Preglednica produktov, ki nastanejo pri obdelavi



Slika 3: Primer obdelane ločene frakcije barvnih kovine z števil 19 12 03 za nadaljnjo uporabo



Slika 4: Primer obdelane ločene frakcije plastike in gume z števil 19 12 04 za nadaljnjo uporabo



Slika 5: Primer produktov, ki se izdeluje neposredno iz materiala ločene frakcije plastike in gume z števil 19 12 04

2.13. Številke odpadkov in deleže odpadkov po obdelavi glede na količine vhodnih odpadkov in opis nadaljnjega ravnanja z njimi

Prikaz obdelanih količin odpadkov z deležem pridobljenih posameznih frakcij ter skupne količine izrazimo ločeno glede na vrsto odpadkov (nevarni in nevarni) ter po številki odpadkov.

Za namen določitve parametrov, potrebnih za izračun, se uporabi izračunana povprečna vrednost na podlagi rezultatov primerljivih **referenčnih obdelav »R_p«**, ki prikazujejo vsebnosti frakcij, ki so bile pridobljene po zaključku tehnološkega procesa obdelave.

2.13.1. Prikaz podatkov obdelave ne nevarnih odpadkov z številko 19 12 03

Povprečne vrednosti pri referenčni pošiljki odpadkov z številko 19 12 03			
Parameter in opis	Količina v kg	% delež	Št. odpadka
Vhodna količina pošiljke (prejet odpadek)	24.450 kg	100%	19 12 03
Izhodna količina pošiljke (skupaj obdelan odpadek)	24.450 kg	100%	
Ločena frakcija plastike in gume (namenjena za proizvodnjo gotovih izdelkov, ki se uporabljajo na tržišču; stojala za gradbene ograje, začasno signalizacijo inp). Odpadek se pošlje pošiljatelju.	7.939 kg	32,47%	19 12 04
Ločena frakcija barvnih kovin (mogoča ponovna uporaba v industrijski predelavi). Odpadek se pošlje pošiljatelju.	15.930 kg	65,28%	19 12 03
Ostanek prahu in umazanije s sledmi gume, plastike in kovin (nerazporejen ostanek ob obdelavi). Odpadek se pošlje pošiljatelju.	552 kg	2,25%	19 12 12

Tabela 11: Preglednica količin ločenih frakcij pri referenčni obdelavi ene pošiljke odpadkov z številko 19 12 03

Prikaz letne količine pri obdelavi odpadkov z številko 19 12 03			
Parameter in opis	Količina v t/l	% delež	Št. odpadka
Vhodna količina pošiljke (prejet odpadek)	92 t/l	100%	19 12 03
Izhodna količina (skupaj obdelan odpadek)	92 t/l	100%	
Ločena frakcija plastike in gume	29,87 t/l	32,47%	19 12 04
Ločena frakcija barvnih kovin	60,05 t/l	65,28%	19 12 03
Ostanek prahu in umazanije s sledmi gume, plastike	2,08 t/l	2,25%	19 12 12

Tabela 12: Preglednica količin ločenih frakcij pri letni obdelavi pošiljke odpadka z številko 19 12 03

2.13.2. Prikaz podatkov obdelave nevarnih odpadkov z številko 19 12 11*

Rezultati referenčnih obdelav odpadkov z številko 19 12 11* (razmerje velja tudi pri obdelavi 19 12 12)					
	R ₀₁	R ₀₂	R ₀₃	R ₀₄	R ₀₅
Vhodna količina odpadka v teh. postopek	24.040 kg	23.887 kg	23.520 kg	24.313 kg	23.136 kg
Obdelovana količina Faze 4	24.040 kg	23.887 kg	23.520 kg	24.313 kg	23.136 kg
Ločena frakcija Fr2- nekovine PVC Q3	21.397 kg	21.376 kg	21.296 kg	21.993 kg	21.054 kg

Mešana frakcija Fr3- za nadaljnjo obdelave v fazi 5	2.567 kg	2.423 kg	2.153 kg	2.186 kg	1.990 kg
Frakcija Fr5 – prašni delci	76 kg	88 kg	71 kg	134 kg	92 kg
Obdelovana količina Faze 5	2.567 kg	2.423 kg	2.153 kg	2.186kg	1.990 kg
Ločena frakcija Fr4- barvne kovine	1.217 kg	1.484 kg	1.200 kg	1.140 kg	1.005 kg
Ločena frakcija Fr2- nekovine PVC Q3	1.188 kg	774 kg	816 kg	804 kg	849 kg
Frakcija Fr5 – prašni delci	162 kg	165 kg	137 kg	242 kg	136 kg
Skupaj ločene količina po zaključku obdelave	24.040 kg	23.887 kg	23.520 kg	24.313 kg	23.136 kg
Ločena frakcija Fr2- nekovine PVC Q3	22.585 kg	22.150 kg	22.112 kg	22.797 kg	21.903 kg
Ločena frakcija Fr4- barvne kovine	1.217 kg	1.484 kg	1.200 kg	1.140 kg	1.005 kg
Frakcija Fr5 – prašni delci	238 kg	253 kg	208 kg	376 kg	228 kg

Tabela 13: Preglednica količin ločenih frakcij pri referenčni obdelavi petih pošiljke odpadkov z številko 19 12 11*

Povprečne vrednosti pri referenčni pošiljki odpadkov z številko 19 12 11*			
Parameter in opis	Količina v kg	% delež	Št. odpadka
Vhodna količina pošiljke (prejet odpadek)	23.780 kg	100%	19 12 11*
Izhodna količina pošiljke (skupaj obdelan odpadek)	23.780 kg	100%	
Ločena frakcija plastike in gume (namenjena za proizvodnjo gotovih izdelkov, ki se uporabljajo na tržišču; stojala za gradbene ograje, začasno signalizacijo inp). Odpadek se pošlje pošiljatelju.	22.343 kg	93,95%	19 12 04
Ločena frakcija barvnih kovin (mogoča ponovna uporaba v industrijski predelavi). Odpadek se pošlje pošiljatelju.	1.209 kg	5,1%	19 12 03
Ostanek prahu in umazanije s sledmi gume, plastike in kovin (nerazporejen ostanek ob obdelavi). Odpadek se pošlje pošiljatelju.	228 kg	0,95%	19 12 11*

Tabela 14: Preglednica povprečnih količin ločenih frakcij pri obdelavi ene pošiljke odpadkov z številko 19 12 11*

Prikaz letne količine pri obdelavi odpadkov z številko 19 12 11*			
Parameter in opis	Količina v t/l	% delež	Št. odpadka
Vhodna količina pošiljke (prejet odpadek)	4.926,4 t/l	100%	19 12 11*
Izhodna količina (skupaj obdelan odpadek)	4.926,4 t/l	100%	
Ločena frakcija plastike in gume	4.622,44 t/l	93,83%	19 12 04
Ločena frakcija barvnih kovin	250,26 t/l	5,08%	19 12 03
Ostanek prahu in umazanije s sledmi gume, plastike	13,70 t/l	0,95%	19 12 11*

Tabela 15: Preglednica količin ločenih frakcij pri letni obdelavi pošiljke odpadka z številko 19 12 11*

2.13.3. Prikaz podatkov obdelave ne nevarnih odpadkov z številko 19 12 12

Povprečne vrednosti pri referenčni pošiljki odpadkov z številko 19 12 12			
Parameter in opis	Količina v kg	% delež	Št. odpadka
Vhodna količina pošiljke (prejet odpadek)	23.780 kg	100%	19 12 12
Izhodna količina pošiljke (skupaj obdelan odpadek)	23.780 kg	100%	
Ločena frakcija plastike in gume (namenjena za proizvodnjo gotovih izdelkov, ki se uporabljajo na tržišču; stojala za gradbene ograje, začasno signalizacijo inp). Odpadek se pošlje pošiljatelju.	22.343 kg	93,95%	19 12 04
Ločena frakcija barvnih kovin (mogoča ponovna uporaba v industrijski predelavi). Odpadek se pošlje pošiljatelju.	1.209 kg	5,1%	19 12 03
Ostanek prahu in umazanije s sledmi gume, plastike in kovin (nerazporejen ostanek ob obdelavi). Odpadek se pošlje pošiljatelju.	228 kg	0,95%	19 12 12

Tabela 16: Preglednica povprečnih količin ločenih frakcij pri obdelavi ene pošiljke odpadkov z številko 19 12 12

Prikaz letne količine pri obdelavi odpadkov z številko 19 12 12			
Parameter in opis	Količina v t/l	% delež	Št. odpadka
Vhodna količina pošiljke (prejet odpadek)	60 t/l	100%	19 12 12
Izhodna količina (skupaj obdelan odpadek)	60 t/l	100%	
Ločena frakcija plastike in gume	56,30 t	93,83%	19 12 04
Ločena frakcija barvnih kovin	3,04 t	5,08%	19 12 03
Ostanek prahu in umazanije s sledmi gume, plastike	0,66 t	0,95%	19 12 12

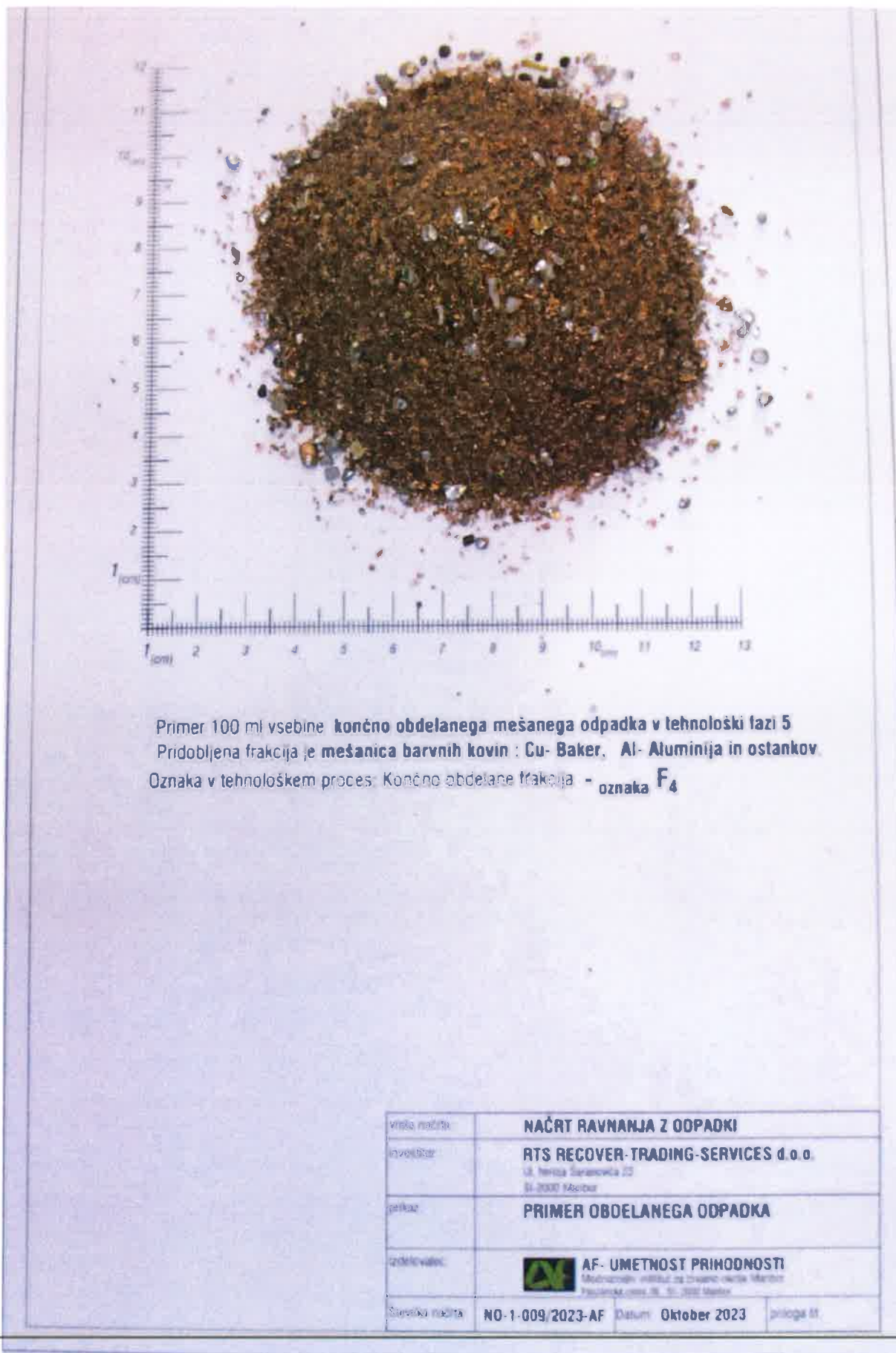
Tabela 17: Preglednica količin ločenih frakcij pri letni obdelavi pošiljke odpadka z številko 19 12 12

2.13.4. Prikaz letne količine vseh vrst odpadkov

Parameter in opis	Količina v t/l	% delež	Št. odpadka
SKUPAJ (prejet odpadek)	5.078,4 t/leto	100%	19 12
Vhodna količina pošiljke (prejet odpadek)	92 t/l	1,81%	19 12 03
Vhodna količina pošiljke (prejet odpadek)	4.926,4 t/l	97,01%	19 12 11*
Vhodna količina pošiljke (prejet odpadek)	60 t/l	1,18%	19 12 12
Izhodna količina (skupaj obdelan odpadek)	5.078,4 t/leto	100%	
Ločena frakcija plastike in gume	4.709,21 t/l	92,73%	19 12 04
Ločena frakcija barvnih kovin	320,44 t/l	6,31%	19 12 03
Ostanek prahu in umazanije s sledmi gume, plastike – nevaren odpadek	46,21 t/l	0,91%	19 12 11*
Ostanek prahu in umazanije s sledmi gume, plastike	2,54 t/l	0,05%	19 12 12

Tabela 18: Preglednica količin ločenih frakcij pri letni obdelavi vseh pošiljk odpadkov

Slika 6 : PRIKAZ OBDELANEGA ODPADKA – FRAKCIJA F4- z številko 19 12 03
Končno obdelana frakcija barvnih kovin; Cu - bakra in Al- Aluminija



Slika 7: PRIKAZ OBDELANEGA ODPADKA – FRAKCIJA F2- z številko 19 12 04
Končno obdelana ločena frakcija, zmes plastike, gume, kablovodne izolacije zmes PVC Q3.



Slika št. 8: PRIKAZ OBDELANEGA ODPADKA – FRAKCIJA F5 z številko 19 12 11*

Frakcija prašnih delcev in umazanije; v kateri se nahaja prah umazanije, druge sledi kovinskih delcev in ostankov sledi plastike in gume



2.14.	Podatki o izvajanju obratovalnega monitoringa, če je ta določen s predpisi, ki urejajo obratovalni monitoring, in o morebitnih drugih oblikah nadzora nad obremenjevanjem okolja
--------------	---

V sklopu izvajanja tehnološkega procesa je pri izvajanju obratovanja naprave predviden monitoring, določen z okoljevarstvenim dovoljenjem s področja:

- **Ugotavljanja ravni hrupa v okolju** in spremljanjem preseženih ravni hrupa v objektu, v skladu s priporočili iz meritev hrupa,
- **Vrednotenje nevarnih lastnosti odpadka iz 5.čl. Uredbe v skladu z 6 odstavkom 5 člena se izvaja obdobjno v skladu z določili Uredbe,**
- **Določevanje meril iz 7. čl. Uredbe v skladu z 6. odstavkom 5.čl. Uredbe.**

2.15.	Opis ukrepov za preprečevanje škodljivih vplivov na okolje po zaprtju naprave in prenehanju obdelave
--------------	---

Po zaprtju naprave za obdelavo odpadkov ni predvidenih posebnih ukrepov za preprečevanje škodljivih vplivov. Samo delovanje naprave ter tehnološki proces obdelave v času obratovanja ne obremenjuje okolja v smislu, da bi po zaprtju naprave bilo potrebno izvesti sanacijske ukrepe. Naprava se po zaprtju očisti, iz nje pa se z montažnimi deli odstranijo strojne naprave, ki so služile tehnološkemu procesu.

3.	ZAKLJUČEK IN SKLEP
-----------	---------------------------

Izvajalec obdelave odpadkov je v skladu z 6. točko 3. čl. Uredbe **predelovalec** ali odstranjevalec odpadkov, v skladu z 16. tč. 3. čl Uredbe pa je predelovalec vsaka **pravna oseba ali samostojni podjetnik posameznik, ki kot dejavnost opravlja predelavo odpadkov v skladu s to uredbo.**

Na podlagi določil Uredbe je RTS RECOVER-TRADING-SERVICES d.o.o, **predelovalec odpadkov** ki bo v napravi za obdelavo odpadkov izvajal tehnološki postopek ločevanja mešanih odpadkov iz skupine z kodo odpadka **19 12** v skladu z Uredbo. Produkti obdelave prejetih odpadkov **so novi odpadki**, zato se šteje, da je izvajalec obdelave odpadkov **povzročitelj odpadkov.**

V napravi poteka obdelava odpadkov na način, da se prejeti odpadki **predelujejo v predelano snov ali predmet, ki so proizvodi, materiali ali snovi za prvotni namen ali druge namene**, pridobljeni v postopku recikliranja ali drugačne predelave odpadkov, kakor to določa 15.tč. 3. čl. Uredbe.

V napravo vstopajo oziroma se sprejemajo odpadki, katerim je prvotni povzročitelj odpadkov v skladu z 4. in 5. čl. Uredbe **dodelil številko odpadka.**

Parameter in opis		Količina v t/l	% delež	Št. odpadka
SKUPAJ ODPADKI SPREJETI V NAPRAVO		5.078,4 t/l	100%	19 12
Barvne kovine	Ne nevarni odpadek	92 t/l	1,81 %	19 12 03
Drugi odpadki, ki vsebujejo nevarne snovi, iz mehanske obdelave odpadkov	Nevarni odpadek	4.926,4 t/l	97,01%	19 12 11*
Drugi odpadki, iz mehanske obdelave odpadkov, ki niso navedene v 19 12 11*	Ne nevarni odpadek	60 t/l	1,18 %	19 12 12

Tabela 19: Preglednica vhodnih odpadkov

V napravi, podrobneje opisani v poglavju 2.2., se izvaja v poglavju 2.3. opisan tehnološki proces, pri katerem iz prejete pošiljke odpadkov nastajajo nove vrste odpadkov, v količinah in vrstah kot so podrobneje prikazane v poglavju 2.13.

Parameter in opis	Količina v t	% delež	Št. odpadka
IZHODNA KOLIČINA (SKUPAJ OBDELAN ODPADEK)	5.078,4 t/leto	100%	
Ločena frakcija plastike in gume	4.709,21 t/l	92,73%	19 12 04
Ločena frakcija barvnih kovin	320,44 t/l	6,31%	19 12 03
Ostanek prahu in umazanije s sledmi gume, plastike – nevaren odpad	46,21 t/l	0,91%	19 12 11*
Ostanek prahu in umazanije s sledmi gume, plastike	2,54 t/l	0,05%	19 12 12

Tabela 20: Preglednica izhodnih odpadkov

Na podlagi določil Uredbe je RTS RECOVER-TRADING-SERVICES d.o.o, kot **predelovalec in povzročitelj nove vrste odpadkov** katere bo v skladu s predpisi posredoval v nadaljnjo uporabo ali predelavo znanemu prejemniku..

Izvajalec, na podlagi določila 1. odstavka 5.čl. Uredbe, kot povzročitelj novonastalega odpadka, v skladu z 4 . čl. Uredbe, dodeli novo številko odpadka.

Izvajalec novonastalim odpadkom vrednoti nevarne lastnosti in dodelitev številke v skladu z določili 1. odstavka 5 .člena Uredbe.

Za določitev nevarnih lastnosti odpadkov, izvajalec-povzročitelj v skladu z določili 5. odstavka 5. člena Uredbe naroči vrednotenje nevarnih lastnosti odpadka ter vzorčenje odpadka za njihovo ovrednotenje pri osebi s pridobljeno akreditacijo za vzorčenje odpadkov po SIST EN ISO/IEC 17025 za vsako številko pridobljenega odpadka.

Vrednotenje se opravi za vsakih 5.000 t letne obdelave odpadkov.

4. SPLOŠNO O IZVAJANJU DEL

4.1. Izvajanje del

Izvajalec preko svojega strokovnega osebja zagotovi izdelavo elaborata za varno izvajanje vseh del, ki bodo potekali v napravi. Delo v napravi se smatra **kot delo s povečano stopnjo nevarnosti**.

Da se lahko začne z varnim izvajanjem tehnološkega procesa, je potrebno med pripravljalnimi deli najprej preveriti brezhibnost vseh naprav in strojev, ter ugotoviti zadostnost pomožne opreme za izvedbo dela.

Za varno delo so predpisani pogoji, ki jih morajo izpolnjevati delavci pri opravljanju del:

- Seznanjeni morajo biti z navodili za varno opravljanje del in nalog,
- Zadostna starost (18 let),
- Zdravstvena sposobnost,
- Strokovna usposobljenost za to vrsto del,
- Program za varno delo mora predpisati tudi uporabo osebnih varnostnih sredstev.

Za namen izvajanja del ter uporabe opreme so bile izvedene preiskave delovnega okolja s poročilom o preiskavah, ki jih je izvedlo podjetje SLO ZDARVJE, Anita OŠLAK s.p. s številko poročila PPDO-011/2023 z dne 11.10.2023

4.2. Zaščita naprave

Naprava mora biti v celoti ščitena tako, da je onemogočen nepooblaščen vstop ali dostop drugim osebam ali živalim. Vrata ali dostopi v objekt morajo biti stalno zaprti in zaklenjeni, vstop v objekt pa se izvaja kontrolirano na poziv. Pri transportu tj. pri dostavi in odvozu odpadkov v napravo je potrebno stalno preverjati, da v napravo ne zahajajo prostoživeče živali.

4.3. Prometna ureditev

Do območja lokacije naprave je zagotovljen kvaliteten, varen in neoviran dostop preko javno dostopnih površin – obstoječa javna cestna infrastruktura in interne ceste industrijske cone Pobrežje. Zaradi tega ni potrebno izdelati posebnega elaborata prometne ureditve.

4.4. Izvajalec

Podjetje RTS RECOVER-TRADING-SERVICES d.o.o je v Republiki Sloveniji za namen obdelave in pridobivanja surovin iz ostankov ter odpadkov registrirano z dejavnostjo

Izvajalec obdelave odpadkov je podjetje RTS RECOVER-TRADING-SERVICES d.o.o, ki vodi in upravlja **obrat za obdelavo odpadkov in je za svojo dejavnost registriran z SKD: E38.320- Pridobivanje sekundarnih surovin in odpadkov.**

Izvajalec ima po pridobitvi okoljevarstvenega dovoljenja in vzpostavitvi naprave za obdelavo odpadkov **zagotovljene letne količine pošiljk odpadkov** s strani tujih poslovnih partnerjev, ki prihajajo iz območja EU, predvsem iz Republike Avstrije in Nemčije.

Prav tako ima izvajalec preko svojih partnerjev zagotovljene odjeme obdelanih odpadkov, predvsem odpadke z številko 19 12 04, ki se neposredno uporablja za izdelavo gotovih izdelkov v obratih na območju EU.

IZVAJALEC:

RTS RECOVER-TRADING-SERVICES d.o.o

Georgios KARALKAS
DIREKTOR


datum in podpis odgovorne osebe
RTS
RECOVER-TRADING-SERVICES, d.o.o.
Ulica heroja Šaranoviča 23, Maribor
SI31744435

IZDELOVALEC:

AF UMETNOST PRIHODNOSTI, MEDNARODNI INŠTITUT
ZA BIVALNO OKOLJE MARIBOR,

Andrej KAJBIČ
DIREKTOR


datum in podpis odgovorne osebe
16.7.2024

Izvajalec obdelave odpadkov IZJAVLJA, da so podatki in prikazi v načrtu ravnanja z odpadki št. **NO-1-009/2023-AF-2**, **točni in resnični**, in da načrt odraža načrtovano stanje naprave za obdelavo odpadkov ter procese njene obdelave. Prav tako je izvajalec seznanjen, da je načrt ravnanja z odpadki sestavni del okoljevarstvenega dovoljenja in da postopkov obdelav, način obdelave ter druge vsebine iz tega načrta ni dopustno spreminjati brez predhodne sprememba izdanega dovoljenja.

IZVAJALEC:

RTS RECOVER-TRADING-SERVICES d.o.o

Georgios KARALKAS
DIREKTOR


Datum in podpis
RTS
RECOVER-TRADING-SERVICES, d.o.o.
Ulica heroja Šaranoviča 23, Maribor
SI31744435