



Številka: 35406-73/2017-18

Datum: 14. 5. 2018

Agencija Republike Slovenije za okolje izdaja na podlagi tretjega odstavka 14. člena Uredbe o organih v sestavi (Uradni list RS, št. 35/15, 62/15, 84/16, 41/17 in 53/17), dvanajstega odstavka 77. člena in 2. točke prvega odstavka 78. člena Zakona o varstvu okolja (Uradni list RS, št. 39/06-ZVO-1-UPB1, 49/06-ZMetD, 66/06-OdlUS, 33/07-ZPNačrt, 57/08-ZFO-1A, 70/08, 108/09, 48/12, 57/12, 92/13, 56/15, 102/15, 30/16 in 61/17-GZ in 21/18-ZNOrg) ter 219. člena Zakona o splošnem upravnem postopku (Uradni list RS, št. 24/06-ZUP-UPB2, 105/06-ZUS-1, 126/07, 65/08, 8/10 in 82/13), v upravni zadevi spremembe okoljevarstvenega dovoljenja za obratovanje naprave, ki lahko povzroča onesnaževanje okolja večjega obsega, po uradni dolžnosti in na zahtevo upravljavca Impol LLT d.o.o., Partizanska ulica 38, 2310 Slovenska Bistrica, ki ga zastopa direktor Jure Čretnik, naslednjo

DELNO ODLOČBO

Okoljevarstveno dovoljenje št. 35407-118/2006-9 z dne 17. 8. 2007, spremenjeno z odločbami št. 35407-16/2008-18 z dne 4. 3. 2009, št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012, št. 35406-27/2012-3 z dne 4. 7. 2012, št. 35406-45/2013-2 z dne 8. 7. 2014 in št. 35406-34/2015-12 z dne 17. 10. 2016 (v nadaljevanju: okoljevarstveno dovoljenje), izdano upravljavcu Impol LLT d.o.o., Partizanska ulica 38, 2310 Slovenska Bistrica (v nadaljevanju: upravljavec) se spremeni tako, kot izhaja iz nadaljevanja izreka te odločbe.

1) Točka 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

Upravljavcu Impol LLT d.o.o., Partizanska ulica 38, 2310 Slovenska Bistrica (v nadaljevanju: upravljavec) se izda okoljevarstveno dovoljenje za obratovanje naprave, ki se nahaja na zemljiščih v katastrski občini 735 Slovenska Bistrica, parcele 33, 38/10, 38/11, 38/12, 932, 937/3, 2481/6 in 2481/7, in sicer za napravo za **taljenje aluminija**, vključno zlitinami in produkti, primernimi za ponovno predelavo, s taliilno zmogljivostjo **1248 ton na dan**.

Naprava za taljenje aluminija se sestoji iz proizvodnje bram, drogov in palic v Livarni 1 in v Livarni 2, in sicer:

i. Taliilne peči:

Livarna 1:

- a. ognjiščna taliilna peč (N1) s taliilno zmogljivostjo 120 ton na dan z elektromagnetnim mešalcem;

- b. ognjiščna talilna peč (N3) s talilno zmogljivostjo 120 ton na dan z elektromagnetnim mešalcem;
- c. nizko frekvenčna indukcijska talilna peč (N5-1) s talilno zmogljivostjo 36 ton na dan;
- d. nizko frekvenčna indukcijska talilna peč (N5-2) s talilno zmogljivostjo 36 ton na dan;
- e. srednje frekvenčna indukcijska talilna peč (N6) s talilno zmogljivostjo 120 ton na dan;
- f. srednje frekvenčna indukcijska talilna peč (N7) s talilno zmogljivostjo 120 ton na dan;
- g. srednje frekvenčna indukcijska talilna peč (N22) s talilno zmogljivostjo 120 ton na dan;
- h. dvokomorna talilna peč (N24) s talilno zmogljivostjo 192 ton na dan z elektromagnetno črpalko;

Livarna 2:

- i. enokomorna talilna peč (N15) s talilno zmogljivostjo 192 ton na dan z elektromagnetnim mešalcem;
- j. dvokomorna talilna peč (N26) s talilno zmogljivostjo 192 ton na dan z elektromagnetno črpalko;

ii. Vzdrževalne livne peči in peči za vhodno kontrolo surovin:

Livarna 1:

- a. ognjiščna peč z oznako N2, kapacitete 25 ton z napravo za čiščenje taline AlPur (N32-1), in sicer med litjem z uporabo mešanice argona in klora, $P = 2 \times 940 \text{ kW}$;
- b. ognjiščna peč z oznako N4, kapacitete 25 ton z napravo za čiščenje taline med litjem AlPur (N32-2), in sicer z uporabo argona in klora z maksimalno kapaciteto pretoka taline 35 t/h, $P = 2 \times 940 \text{ kW}$;
- c. ognjiščna peč z oznako N8, kapacitete 25 ton z napravo za čiščenje taline med litjem AlPur (N32-3), in sicer z uporabo argona in klora z maksimalno kapaciteto pretoka taline 35 t/h, $P = 2 \times 940 \text{ kW}$;

Livarna 2:

- d. ognjiščna peč z oznako N16, kapacitete 25 ton z napravo za čiščenje taline AlPur (N17), in sicer med litjem z uporabo mešanice argona in klora z maksimalno kapaciteto pretoka taline 35 t/h, $P = 2,5 \text{ MW}$;
- e. ognjiščna peč z oznako N27, kapacitete 35 ton z napravo za čiščenje taline AlPur (N28), in sicer med litjem z uporabo mešanice argona in klora z maksimalno kapaciteto pretoka taline 15 t/h, $P = 2,5 \text{ MW}$;

Peči za vhodno kontrolo surovin z oznako N31:

- f. indirektna plinska talilna peč z oznako N31.1, dvižna, kapacitete 500 kg, instalirane moči 600 kW in nazivne talilne kapacitete 250 kg/h;
- g. indirektna plinska talilna peč z oznako N31.2, dvižna, kapacitete 50 kg, instalirane moči 65 kW in nazivne talilne kapacitete 35 kg/h;

iii. Livne naprave:

Livarna 1:

- a. livna naprava - 1 za litje bram ali drogov z oznako N10;
- b. livna naprava - 2 za litje bram ali drogov z oznako N11;
- c. livna naprava - 3 za litje bram ali drogov z oznako N12;

Livarna 2:

- d. livna naprava - 4 za litje bram in drogov z oznako N18;
- e. livna naprava - 5 za litje bram in drogov z oznako N29;

iv. Homogenizacija s toplotno obdelavo in obrezom drogov v Livarni:

- a. kontinuirna peč za homogeniziranje z oznako N9-1;
- b. kontinuirna peč za homogeniziranje z oznako N9-2;

- c. žage za odrez drogov z oznako N9-3;
 - d. vodne prhe za ohlajanje drogov za pečjo N9-2 z oznako N9-4;
 - e. vodne prhe za ohlajanje drogov pred žago N9-3 z oznako N9-5;
 - f. peč za homogeniziranje drogov s hladilno komoro z oznako N9-6;
 - g. kontinuirna peč za homogeniziranje drogov z oznako N9-7;
 - h. hladina komora za turbo ohlajanje z oznako N9-10;
 - i. žaga za odrez drogov in vzorcev z oznako N9-9.
- v. Žaga za razrez bram v Livarni
- vi. Stiskalnice
- a. stiskalnica za posnemke z oznako N13 v Livarni 1;
 - b. stiskalnica za posnemke z oznako N30 v Livarni 2;
- vii. Skladiščne kapacitete:
- Livarna 1:
- Skladišče Rezervoarji procesnih plinov z oznako SkR1;
 - Skladišče Rezervoarji hidravličnega olja z oznako SkR2;
 - Skladišče rezervoarji hladilne vode in mulja z oznako SkR3;
 - Skladišče surovin z oznako Sk1;
 - Skladišče legirnih elementov in pomožnih materialov-1 z oznako Sk2-1;
 - Skladišče legirnih elementov in pomožnih materialov-2 z oznako Sk2-2;
 - Skladišče posnemkov z oznako Sk3;
 - Skladišče proizvodov z oznako Sk4;
 - Priročno skladišče olj z oznako Sk5;
 - Priročno skladišče za sredstva za obdelavo vode z oznako Sk7;
 - Skladišče ognjeodpornih materialov z oznako Sk8;
- Livarna 2:
- Skladišče Rezervoarji hidravličnega olja na lokaciji Livarna 2 z oznako SkR5;
 - Skladišče Rezervoar komprimiranega zraka na lokaciji Livarna 2 z oznako SkR6;
 - Skladišče Rezervoarji hladilne vode na lokaciji Livarne 2 z oznako SkR7;
 - Skladišče Livarna 2 z oznako Sk101.
- viii. Hladilni sistemi in sistemi za hlajenje:
- Livarna 1:
- a. odprt obtočni sistem za hlajenje - 1, in sicer za direktno hlajenje livnih naprav in peči z oznako N14-1 in s 600 m³ rezervoarjem Rez7 z novim peščenim filtrom za filtracijo vstopne vode za hladilna sistema N14-1 in N 14-2;
 - b. odprt obtočni hladilni sistem HS 1 za indirektno hlajenje indukcijskih peči, Phlad=3500 kW z oznako N14-2 in s 35 m³ rezervoarjem Rez 8;
 - c. odprt obtočni sistem za hlajenje -2 z oznako N14-3, in sicer za direktno hlajenje drogov v vodnih prhah N9-4 in N9-5 ter indirektno hlajenje vrat homogenizacijskih peči z oznako N9-1, N9-2 in N9-6, Phlad=3500 kW in s 50 m³ rezervoarjem Rez 21;
 - d. čistilna naprava za čiščenje odpadnih vod z oznako N23;
- Livarna 2:
- e. odprt obtočni sistem za hlajenje - 3 z oznako N19-1, in sicer za direktno hlajenje bram ali drogov in indirektno hlajenje elektromagnetnega mešalca;
 - f. odprt obtočni sistem za hlajenje - 4 z oznako N19-2, in sicer za direktno hlajenje bram ali drogov in indirektno hlajenje elektromagnetnega mešalca;
- ix. Transformatorske postaje:
- a. Livarna 1: transformatorske postaje z oznako N20; (6kV/0,4kV; Pe=900kW), (6kV/0,4kV; Pe=900kW), (6kV/0,66-0,182kV;Pe=850kW), (6kV/0,66-0,182kV;Pe=8500kW), (20kV/0,68kV;Pe=2600kW),

(20kV/0,68kV;Pe=2600kW); (20kV/0,75kV;Pe=2600kW), TP Folije 3 (6/0,4kV; 1600 kVA), TP Livarna (6/0,4kV; 1600 kVA).

- b. Livarna 2: transformatorska postaja z oznako N21:
(6kV/0,4kV;Pe=1440kW), TP Caster 1,2 (6/04; 1600 kVA).

x. Plinske postaje klora:

Livarna 1:

- a. Plinska postaja klora v Livarni 1, v kateri je nameščen rezervoar Rez 28, ki vsebuje raztopino natrijevega hidroksida za redukcijo klora;

Livarna 2:

- b. Plinska postaja klora v Livarni 2, v kateri je nameščen rezervoar Rez 112, ki vsebuje raztopino natrijevega hidroksida za redukcijo klora.

Tehnološke enote, navedene v i., ii in iii. alineji te točke izreka okoljevarstvenega dovoljenja so povezane v talilno -livne linije, in sicer:

Livarna 1:

- Talilno-livna linija I: sestavljajo jo tehnološke z oznakami N24, N2, N32-1, N10;
- Talilno-livna linija II: sestavljajo jo tehnološke z oznakami N1 in N3, N4, N32-2, N11;
- Talilno-livna linija III: sestavljajo jo tehnološke z oznakami N5-1, N5-2, N6, N7 in N22 ter N8, N32-3, N12;

Livarna 2:

- Talilno-livna linija IV: sestavljajo jo tehnološke z oznakami N15, N16, N17 in N18;
- Talilno-livna linija V: sestavljajo jo tehnološke z oznakami N26, N27, N28 in N29.

2) Točka 2.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.1.1. Pri obratovanju naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja mora upravljavec izvajati naslednje ukrepe za zmanjševanje emisije snovi v zrak:

- i. tesnjenje delov naprave;
- ii. zajemanje odpadnih plinov na izvoru, zlasti:
 - a. pri polnjenju talilnih peči, taljenju, legiranju in drugih operacijah v talilnih pečeh z oznakami N1, N3, N5-1, N5-2, N6, N7, N15, N22, N24 in N26, pri čemer je obvezna namestitev nap nad vrati peči oziroma nad pečjo;
 - b. iz vzdrževalno-livnih peči z oznakami N2, N4, N8, N16 in N27, pri čemer je obvezna namestitev nap nad vrati peči;
 - c. iz livnih naprav z oznakami N10, N11, N12, N18 in N29;
 - d. iz stiskanja posnemkov v stiskalnicah za posnemke z oznakama N13 in N30; ter zagotoviti odvajanje zajetih odpadnih plinov skozi definirane izpuste določene v točki 2.2. izreka tega dovoljenja;
- iii. izbirati vložek glede na uporabljeno tehniko taljenja in tehnike čiščenja odpadnih plinov, pri čemer velja da:
 - a. je v vložku, ki se pretaljuje v ognjiščnih talilnih pečeh (N1 in N3), v nizko frekvenčnih talilnih pečeh (N5-1 in N5-2), v srednje frekvenčnih indukcijskih pečeh (N6, N7 in N22) ter v enokomorni talilni peči (N15) največ 0,5 % organskih snovi;
 - b. je v vložku, ki se pretaljuje v dvokomorni talilni peči (N24) in dvokomorni talilni peči (N26) največ 10 % organskih snovi;
- iv. preprečevati razpršene emisije pri doziranju, prevozu in skladiščenju surovin, pri čemer:

- a. se pri šaržiranju:
 - dvokomornih talilnih peči z oznakami N24 in N26 uporablja šaržirne naprave, ki so tehnično tako izvedene, da je v času zalaganja zagotovljeno popolno tesnjenje med okvirjem vrat in šaržirno napravo ter imajo instalirano procesorsko vodenje hitrosti doziranja vložka;
 - pri enokomornih talilnih peči z oznakami N1, N3 in N15 uporablja šaržirne naprave, ki so tehnično izvedene tako, da je v času zalaganja s treh strani zagotovljeno popolno tesnjenje med okvirjem vrat in šaržirno napravo, na vrhu, s četrte strani pa je nameščena odsesovalna napa;
 - uporablja transportna sredstva opremljena s tehtnicami;
 - uporabljajo šaržirne naprave, ki preprečujejo spuščanje materiala z velikih višin in so opremljene s tehtnico za odmerjanje materiala v razsutem stanju.
- b. morajo biti materiali v obliki prahu ali granulata, kot so lahko npr. talila in legure, pakirani in dostavljeni zaprti embalaži;
- c. se dozirajo talila pod gladino taline z uporabo naprave za injektiranje talil;
- d. je razporeditev skladiščnih in proizvodnih prostorov takšna, da omogoča optimalne transportne razdalje;
- v. izvajati ukrepe dobre prakse taljenja in prevoza taline;
- vi. reciklažo snovi in rekuperacijo toplote, ki vključuje tudi:
 - a. uporabo regenerativnih gorilcev na talilnih pečeh N1, N3, N24, N15 in N26;
 - b. izkoriščanje odpadne toplote, ki nastane pri obratovanju tehnoloških enot kot so npr. kompresorji, peči za homogeniziranje drogov (N9-6), za segrevanje delovnih prostorov;
- vii. recirkulacijo odpadnega zraka in druge ukrepe za zmanjšanje količine odpadnih plinov;
- viii. čim popolnejšo izrabo surovin in energije ter druge ukrepe za optimiranje proizvodnih procesov, ki vključuje tudi obratovanje dovokomornih talilnih peči (N24 in N26), tako, da se zagotavlja:
 - a. predgrevanje vložka v šaržirnem (predogrevalnem jašku) z odpadnimi plini;
 - b. recirkulacijo odpadnih plinov z nezgorelimi ogljikovodiki iz šaržirnega (predogrevalnega) jaška v glavno komoro;
- ix. redno vzdrževanje dobrega tehničnega stanja naprave;
- x. čiščenje in vzdrževanje površin cest znotraj industrijskega kompleksa po katerih vozijo vozila za prevoz trdnih snovi ter redno čiščenje vseh skladiščnih prostorov;
- xi. skladiščenje prašljivih materialov (legure, talila, in drugi drobni materiali) v pokritih skladiščih.

3) Točka 2.1.11. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.1.11. Upravljavec mora zagotoviti, da je najmanjša višina izpusta Z2 31,6 m merjeno od ravni tal.

4) Alineja ii. točke 2.1.12.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

- ii. Za odpadne pline, ki se odvajajo skozi izpust Z2 se kot tehnike čiščenja odpadnih plinov uporabijo vsaj ciklon, injiciranje mešanice aktivnega oglja in apna v tok odpadnih plinov ter čiščenje na vrečastem filtru.

5) Točka 2.1.12.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.1.12.2. Upravljavec mora ves čas obratovanja naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja zagotavljati brezhibno delovanje naprav za čiščenje odpadnih plinov. Pri tem mora spremljati ključne obratovalne parametre kot so: hitrost regulacije vrtljajev glavnih

ventilatorjev, podtlak v zbirnem cevovodu, diferenčni tlak vrečastega filtra, temperaturo odpadnih plinov na vstopu in izstopu iz vrečastega filtra. Prav tako mora spremljati parametre za doziranje količine mešanice aktivnega oglja in apna.

6) Točka 2.1.12.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.1.12.3. V primeru okvare naprave za čiščenje odpadnih plinov, ki čisti odpadne pline, ki se odvajajo skozi izpust Z1, se upravljavcu ne glede na določbe točke 2.1.12.2. izreka tega dovoljenja dovoli, da s tehnološkimi enotami: talilne peči v Livarni 1 z oznakami N1, N3, N5-1, N5-2, N6, N7, N22 in N24 s pripadajočimi vzdrževalno livnimi pečmi z oznakami N2, N4 in N8 in talilni peči za vhodno kontrolo surovin z oznakami N31-1 in N31-2 ter napravami za čiščenje taline AlPur z oznakami N32-1, N32-2 in N32-3 obratuje do zaključka trenutno potekajočega delovnega procesa. Upravljavec mora zagotoviti stalen nadzor in vodenje tehnoloških enot, tako da ni presežena najnižja dosegljiva raven emisije pod takimi pogoji.

7) Točka 2.1.12.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.1.12.4. V primeru okvare naprave za čiščenje odpadnih plinov, ki čisti odpadne pline, ki se odvajajo skozi izpust Z2, se upravljavcu ne glede na določbe točke 2.1.12.2. izreka tega dovoljenja dovoli, da s tehnološkimi enotami: talilne peči v Livarni 2 z oznakami N15 in N26 s pripadajočimi vzdrževalno livnimi pečmi z oznakama N16 in N27 ter napravami za čiščenje taline AlPur z oznakama N17 in N28 ter stiskalnici za posnemke z oznakama N13 in N30 obratuje do zaključka trenutno potekajočega delovnega procesa. Upravljavec mora zagotoviti stalen nadzor in vodenje tehnoloških enot, tako da ni presežena najnižja dosegljiva raven emisije pod takimi pogoji.

8) Točka 2.1.14. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.1.14. Upravljavec mora izkazovati izvajanje ukrepa pravilnega izbora vložka glede na uporabljeno tehniko taljenja in tehnike čiščenja odpadnih plinov iz točk 2.1.1.iii.a. in 2.1.1.iii.b. izreka tega dovoljenja z vodenjem evidenc, ki morajo izkazovati vsebnost organskih snovi v vložku.

9) Točka 2.1.15. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.1.15. Upravljavec mora zagotoviti, da se odpadni plini iz enokomorne talilne peči (N15), dvokomorne talilne peči (N26), vzdrževalno livnih peči (N16 in N27), Al Pur (N17), Al pur (N28) in stiskalnici za posnemke (N13 in N30) odvajajo le skozi izpust Z2.

10) Točka 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.2.1. Mejne vrednosti emisij snovi v zrak na izpustu Z1 in Z2 so določene v preglednici 1.

Izpust z oznako:	Z1 – izpust iz talilnih in vzdrževalnih peči v Livarni 1
Vir onesnaževanja:	Taljenje aluminija
Tehnološke enote:	ognjiščni plinski talilni peči (N1 in N3), dvokomorna talilna peč (N24) indukcijske talilne peči (N5-1, N5-2, N6, N7 in N22) vzdrževalne plinske ognjiščne peči (N2, N4 in N8), talilni peči za vhodno kontrolo surovin z oznakami (N31-1 in N31-2) in Al-Pur naprava (N32)
Ime merilnega mesta:	MM1Z1

Izpust z oznako: Z2 – izpust Livarna 2
 Vir onesnaževanja: Taljenje aluminija
 Tehnološke enote: plinska enokomorna peč (N15), plinska dvokomorna talilna peč (N26) in plinski vzdrževalni peči (N16, N27), Al-Pur napravi (N17, N28) in stiskalnici za posnemke (N13, N30)
 Ime merilnega mesta: MM1Z2

Preglednica 1: Mejne vrednosti parametrov na merilnih mestih MM1Z1 in MM1Z2

Parameter	Izražen kot	Enota	Mejna vrednost do 30.6.2020	Mejna vrednost od 30.6.2020 dalje
Celotni prah	-	mg/m ³	5	5
Vsota rakotvornih snovi I. nevarnostne skupine: Arzen Kadmij	As Cd	mg/m ³	0,05	0,05
Vsota anorganskih delcev I. nevarnostne skupine Živo srebro	Hg	mg/m ³	0,01	0,01
Vsota anorganskih delcev II. nevarnostne skupine: Nikelj in njegove spojine Svinec in njegove spojine	Ni Pb	mg/m ³	0,5	0,5
Vsota anorganskih delcev III. nevarnostne skupine: Krom in njegove spojine Baker in njegove spojine Mangan in njegove spojine Kositer in njegove spojine Fluoridi in njihove spojine	Cr Cu Mn Sn F	mg/m ³	1	1
Vsota anorganskih delcev I., II. in III. nevarnostne skupine		mg/m ³	1	1
Celotne organske snovi razen organskih delcev	C	mg/m ³	50	30
Poliklorirani dibenzodioksini (PCDD) in poliklorirani dibenzofurani (PCDF)	TEQ	ng/m ³	0,1	0,1
Žveplovi oksidi	SO ₂	mg/m ³	350	350
Dušikovi oksidi (NO in NO ₂)	NO ₂	mg/m ³	300	300
Fluor in njegove hlapne spojine	HF	mg/m ³	1	1
Klor in hlapni kloridi	HCl	mg/m ³	30	10
Klor	Cl ₂	mg/m ³	5	1

11) Točka 2.2.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.2.2. Mejne vrednosti emisij snovi v zrak na izpustih Z7, Z8 in Z9 so določene v preglednici 2.

Izpust z oznako: Z7 – izpust iz homogenizacije
Vir onesnaževanja: Taljenje aluminija
Tehnološke enote:: kontinuirna peč za homogeniziranje drogov (N9-7)
Ime merilnega mesta: MMZ7

Izpust z oznako: Z8 – izpust iz homogenizacije
Vir onesnaževanja: Taljenje aluminija
Tehnološke enote: plinska peči za homogeniziranje (N9-6)
Ime merilnega mesta: MMZ8

Izpust z oznako: Z9 – izpust iz homogenizacije
Vir onesnaževanja: Taljenje aluminija
Tehnološke enote: plinski peči za homogeniziranje (N9-1 in N9-2)
Ime merilnega mesta: MMZ9

Preglednica 2: Mejne vrednosti parametrov na merilnih mestih MMZ7, MMZ8 in MMZ9

Parameter	Izražen kot	Enota	Mejna vrednost
Dušikovi oksidi (NO in NO ₂)	NO ₂	mg/m ³	300
Celotne organske snovi, razen organskih delcev	TOC	mg/m ³	50

12) Točka 2.2.2a. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se črta.

13) Točka 2.2.10., 2.2.11. in 2.2.12. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremenijo tako, da se glasijo:

2.2.10. Upravlavec mora zagotavljati, da največji masni pretok arzena in njegovih anorganskih spojin, izraženih kot As, iz naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja ne presega 0,0025 kg/h.

2.2.11. Upravlavec mora zagotavljati, da največji masni pretok kadmija in njegovih anorganskih spojin, izraženih kot Cd, iz naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja, ne presega 0,0025 kg/h.

2.2.12. Upravlavec mora zagotavljati, da največji masni pretok živega srebra in njegovih anorganskih spojin, izraženih kot Hg, iz naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja ne presega 0,0025 kg/h.

14) Točka 2.3.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.3.1. Zahteve v zvezi z izvedbo prvih meritev

2.3.1.1. Upravlavec mora za napravo iz točke 1 izreka tega dovoljenja na izpustih Z1 in Z2 zagotoviti izvedbo prvih meritev in sicer ne prej kakor v treh mesecih in ne pozneje kakor v devetih mesecih po začetku obratovanja tehnoloških enot in tehnik čiščenja odpadnih plinov:

- naprave za čiščenje taline AlPur (N32) z uporabo mešanice argona in klora na merilnem mestu MM1Z1;
- enokomorne talilne peči (N15), ognjiščne peči (N16) in pripadajoče naprave za čiščenje taline Alpur (N17) ter stiskalnici za posnemke (N13 in N30) na merilnem mestu MM1Z2;

- dvokomorne talilne peči (N26), ognjiščne peči (N27) in pripadajoče naprave za čiščenje taline Alpur (N28) na merilnem mestu MM1Z2,
- naprave za čiščenje odpadnih plinov, ki se odvajajo skozi izpust Z2, na merilnem mestu MM1Z2.

2.3.1.2. Upravljaavec mora na merilnem mestu MM1Z2 izvesti prve meritve iz točke 2.3.1.1. izreka tega dovoljenja v obsegu, ki je določen v preglednici 5, pri čemer se vzorčenje izvaja skozi celotni cikel posamezne tehnološke enote zaradi katere se izvajajo prve meritve. Število posameznih meritev in čas vzorčenja pri prvih meritvah je določen v preglednici 5.

Preglednica 5: Število meritev in čas vzorčenja

Parameter	Čas vzorčenja posameznih meritev	Tehnološka enota z oznako in merilno mesto	
		N15 in N17 MM1Z2	N26 in N28 MM1Z2
Predvideni čas trajanja celotnega cikla na posamezni tehnološki enoti	////////	5 h	9 h
////////	////////	Število posameznih meritev po tehnoloških enotah	
Volumski pretok	0,5 h	9	17
Celotni prah	0,5 h	9	17
Vsota rakotvornih snovi I. nevarnostne skupine: Arzen (As) Kadmij (Cd)	0,5 h	6	6
Vsota anorganskih delcev I. nevarnostne skupine Živo srebro	0,5h	4	4
Vsota anorganskih delcev II. nevarnostne skupine: Nikelj in njegove spojine (Ni) Svinec in njegove spojine (Pb)	0,5 h	6	6
Vsota anorganskih delcev III. nevarnostne skupine: Krom in njegove spojine (Cr) Baker in njegove spojine (Cu) Mangan in njegove spojine (Mn) Kositer in njegove spojine (Sn) Fluoridi in njegove spojine (F)	0,5 h	6	6
Celotne organske snovi razen organskih delcev, TOC	0,5 h	9	17
Poliklorirani dibenzodioksini (PCDD) in poliklorirani dibenzofurani (PCDF)	6 h	2	2
Žveplovi oksidi SO ₂	0,5 h	3	3
Dušikovi oksidi (NO in NO ₂), izražen kot NO ₂	0,5 h	3	3
Fluor in njegove hlapne spojine, izražen kot HF	1 h	6	6
Klor in hlapni kloridi, izražen kot HCl	0,5 h	6	6
Klor, izražen kot Cl ₂	0,5 h	4	4

- 2.3.1.2a. Upravljavec mora zagotoviti izvedbo prvih meritev pri obratovanju tehnološke enote: naprave za čiščenje taline AIPur (N32) na merilnem mestu MM1Z1, naprave za čiščenje taline AIPur (N17 in N28) na merilnem mestu MM1Z2 definiranim v točki 2.2. izreka tega dovoljenja, tako, da se zagotovi odvzem najmanj 4 polurnih vzorcev za parameter klor, določen v preglednici 1 točke 2.2.1. izreka tega dovoljenja.
- 2.3.1.3. Upravljavec mora zagotoviti, da se izvedejo prve meritve emisij snovi iz točke 2.3.1.1. izreka tega dovoljenja v zrak v času, ko so viri onesnaževanja v obratovalnem stanju največjega obremenjevanja okolja, pri čemer mora biti zagotovljeno, da:
- so prve meritve izvedene v času, ko se v napravi obdeluje največja možna količina surovin, pri čemer se v dvokomorni talilni peči uporabi (N26) glede vsebnosti organskih snovi najslabši razpoložljiv vložek (z do 10 % vsebnostjo organskih snovi) in
 - se spremljanje posameznih faz, vključno s sestavo šarž – vložka, na talilnih pečeh evidentira na način kot je prikazan v Obrazcu 1 tega dovoljenja, ki je priloga tega dovoljenja.
- 2.3.1.4. Upravljavec mora predložiti Agenciji Republike Slovenije za okolje poročilo o prvih meritvah na izpustih Z1 in Z2 pri obratovanju tehnoloških enot iz točke 2.3.1.1. izreka tega dovoljenja v elektronski obliki najkasneje 10 dni po prejemu poročila, pri čemer mora biti v poročilu jasno navedeno za katere tehnološke enote se izvajajo prve meritve.
- 2.3.1.5. Upravljavec mora k poročilu o prvih meritvah emisije snovi v zrak iz točke 2.3.1.4. izreka tega dovoljenja priložiti ustrezno izpolnjen Obrazec 1, ki je priloga tega dovoljenja in izpis evidenc iz točke 2.1.14. izreka tega dovoljenja za čas izvajanja meritev.

15) Točki 2.3.2.1. in 2.3.2.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremenita tako, da se glasita:

- 2.3.2.1. Upravljavec mora v okviru obratovalnega monitoringa na merilnem mestu MM1Z1 na izpustu Z1 iz talilnih in vzdrževalno livnih peči v Livarni 1 zagotoviti trajno merjenje naslednjih parametrov:
- klor in hlapni kloridi, izraženi kot HCl,
 - celotne organske snovi razen organskih delcev, izraženi kot organski ogljik.
- Trajne meritve navedenih parametrov morajo biti izvedene tako, da zagotavljajo podatke o masnem pretoku in koncentraciji snovi navedenih parametrov v odpadnih plinih.
- 2.3.2.2. Upravljavec mora v okviru obratovalnega monitoringa na merilnem mestu MM1Z2 izpustu Z2 – Livarna 2 zagotoviti trajno merjenje naslednjih parametrov:
- klor in hlapni kloridi, izraženi kot HCl,
 - celotne organske snovi razen organskih delcev, izraženi kot organski ogljik.
- Trajne meritve navedenih parametrov morajo biti izvedene tako, da zagotavljajo podatke o masnem pretoku in koncentraciji snovi navedenih parametrov v odpadnih plinih.

16) Točka 2.3.4.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

- 2.3.4.1. Upravljavec mora zagotoviti kvalitativno trajno merjenje in prikazovanje delovanja obratovanja vrečastih filtrov (v nadaljevanju: kvalitativni merilniki) na izpustih:
- Z1 – izpust iz talilnih in vzdrževalnih peči v Livarni 1,
 - Z2 – Livarna 2.

17) Točka 2.3.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.3.5. Upravljavec mora zagotoviti obratovalni monitoring emisij snovi v zrak:

- na merilnem mestu MM1Z1 na izpustu Z1 iz talilnih in vzdrževalnih peči v Livarni 1, definiranem v točki 2.2.1. izreka tega dovoljenja, do leta 2020 kot občasne meritve vsako tretje leto, od leta 2020 naprej pa vsako leto, in sicer za nabor parametrov, ki je določen v točki 2.2.1. izreka tega dovoljenja. Občasnih meritev ni treba izvajati za tiste parametre, za katere so predpisane ali trajne meritve v točki 2.3.2.1. izreka tega dovoljenja ali občasne meritve, ki se izvajajo dvakrat na leto in so določene v točki 2.3.21. izreka tega dovoljenja,
- na merilnem mestu MM1Z2 na izpustu Z2 iz talilnih in vzdrževalnih peči v Livarni 2, definiranem v točki 2.2.1. izreka tega dovoljenja, do leta 2020 kot občasne meritve vsako tretje leto, od leta 2020 naprej pa vsako leto, in sicer za nabor parametrov, ki je določen v točki 2.2.1. izreka tega dovoljenja. Občasnih meritev ni treba izvajati za tiste parametre, za katere so predpisane ali trajne meritve v točki 2.3.2.2. izreka tega dovoljenja ali občasne meritve, ki se izvajajo dvakrat na leto in so določene v točki 2.3.18. izreka tega dovoljenja.

18) Točka 2.3.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.3.6. Upravljavec mora zagotoviti obratovalni monitoring emisij snovi v zrak na merilnem mestu izpustov Z7, Z8 in Z9 definiranih v točki 2.2.2 izreka tega dovoljenja kot občasne meritve vsako tretje leto.

19) Točka 2.3.23. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

2.3.23. Upravljavec mora zagotoviti izvajanje obratovalnega monitoringa iz točk 2.3.5., 2.3.18. in 2.3.21. na merilnem mestu izpustov Z1 in Z2 definiranih v točki 2.2.1. izreka tega dovoljenja, kot občasne meritve tako, da so izpolnjene sledeče zahteve:

- za parameter celotni prah se zagotovi odvzem najmanj 16 polurnih vzorcev, pri čemer je treba zagotoviti, da je
 - o vzorčenje na merilnem mestu MM1Z1 na izpustu Z1 izvedeno tako, da zajame celotni cikel obratovanja dvokomorne talilne peči (N24), pri čemer je treba zagotoviti tudi obratovanje talilnih peči v Livarni 1 iz točke 1.i. izreka tega dovoljenja, katerih odpadni plini se odvajajo skozi izpust Z1.
 - o vzorčenje na merilnem mestu MM1Z2 na izpustu Z2 izvedeno tako, da zajame celotni cikel obratovanja enokomorne talilne peči (N15) in celotni cikel obratovanja dvokomorne peči (N26) pri čemer je treba zagotoviti tudi obratovanje drugih tehnoloških enot talilnih peči v Livarni 2 iz točke 1.i. izreka tega dovoljenja in naprav za čiščenje taline Alpur v Livarni 2 iz točke 1.ii. izreka tega dovoljenja, katerih odpadni plini se odvajajo skozi izpust Z2.
- za parameter: rakotvorne skupine I. nevarnostne skupine, anorganske delce I., II. In III. nevarnostne skupine, klor in njegove hlapne spojine, žveplovi oksidi in dušikovi oksidi se zagotovi odvzem najmanj 3 polurnih vzorcev;
- za parameter: klor, izražen kot Cl₂ se zagotovi odvzem najmanj 3 polurnih vzorcev;
- za parameter fluor in njegove hlapne spojine se zagotovi odvzem najmanj 3 urnih vzorcev,
- za parameter poliklorirani dibenzodioksini (PCDD) in poliklorirani dibenzofurani (PCDF) se zagotovi odvzem 2 šesturnih vzorcev.

20) Za točko 2.3.32. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se doda točka 2.3.33., ki se glasi:

2.3.33. Za meritve koncentracije snovi v odpadnih plinih za parametre določene v preglednicah 1, 2 in 5 se uporabljajo metode, ki so določene v preglednici 6.

Preglednica 6: Merilne metode za meritve koncentracije snovi v odpadnih plinih.

Parameter	Metoda (standard)
Celotni prah	SIST EN 13284-1
Živo srebro in njegove spojine, izražene kot Hg	SIST EN 13211 ali EN14884
Dušikovi oksidi, izraženi kot NO ₂	SIST EN 14792
Žveplovi oksidi, izraženi kot SO ₂	SIST EN 14791
Dioksini in furani	SIST EN 1948
Celotne organske snovi razen organskih delcev	SIST EN 12619
Fluor in njegove hlapne spojine, izražene kot HF	SIST ISO 15713
Klor in hlapni kloridi, izraženi kot HCl	SIST EN 1911
Arzen in njegove spojine, izražene kot As	SIST EN 14385
Kadmij in njegove spojine, izražene kot Cd	
Nikelj in in njegove spojine, izražene kot Ni	
Svinec in njegove spojine, izražene kot Pb	
Baker in njegove spojine, izražene kot Cu	
Mangan in njegove spojine, izražene kot Mn	
Kositer in njegove spojine, izražene kot Sn	
Fluoridi in njegove spojine, izražene kot F	

21) Točka 3.1.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

3.1.4. Upravljavec mora z blatom, ki nastaja pri obratovanju industrijske čistilne naprave za čiščenje odpadnih vod (N23), ravnati kot je določeno v točki 6.1. izreka tega dovoljenja.

22) Točka 3.1.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

3.1.5. Upravljavec mora zagotavljati, da na merilnem mestu V3MM1, definiranem v točki 3.3.1. izreka tega dovoljenja, mejne vrednosti emisije snovi in toplote, določene v točki 3.2.2. izreka tega dovoljenja, niso presežene.

23) Točka 3.1.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

3.1.6. Upravljavec mora zagotoviti čiščenje industrijske odpadne vode, ki nastaja pri obratovanju sistemov za hlajenje (N14-1, N14-3, N19-1 in N19-2) v industrijski čistilni napravi za čiščenje odpadnih vod (N23).

24) Za točko 3.1.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se dodajo točke 3.1.7., 3.1.8., 3.1.9., in 3.1.10., ki se glasijo:

- 3.1.7. Upravljavec mora zagotoviti, da se pri obratovanju industrijske čistilne naprave za čiščenje odpadnih vod (N23) uporabijo tehnike, ki zagotavljajo učinkovito čiščenje industrijskih odpadnih vod: usedanje, filtracija in ionska izmenjava.
- 3.1.8. Upravljavec mora zagotoviti merjenje količine uporabljene sveže vode.
- 3.1.9. Upravljavec mora zagotoviti trajne meritve temperature, prevodnosti, pH vrednosti in pretoka ter količine odpadne vode na iztoku iz industrijske čistilne naprave za čiščenje odpadnih vod (N23).
- 3.1.10. Upravljavec mora zagotoviti, da se reagenti, ki se uporabljajo na industrijski čistilni napravi za čiščenje odpadnih vod (N23), samodejno dozirajo glede na pretok odpadne vode in tehniko čiščenja.

25) Točka 3.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

3.2. Mejne vrednosti emisij snovi in toplote v vode

- 3.2.1. Upravljavcu se od pričetka obratovanja Livarne 2 dovoli, da na iztoku V3, določenem z Gauss-Krügerjevima koordinatama Y = 543053 in X = 139411, na zemljišču v k.o. 753 Slovenska Bistrica parcela 2480/2 mešanico industrijskih odpadnih vod in komunalnih odpadnih vod odvaja v javno kanalizacijo, ki se zaključi s komunalno čistilno napravo Slovenska Bistrica.

v največji letni količini: 36.000 m³

in sicer:

- industrijske odpadne vode po čiščenju na industrijski čistilni napravi (N23) (odtok V3-1) preko merilnega mesta V3MM1
 - o v največji letni količini 30.000 m³
 - o v največji dnevni količini 250 m³
 - o z največjim 6-urnim povprečnim pretokom 0,4 L/s
- komunalne odpadne vode (odtok V3-2)
 - o v največji letni količini 6.000 m³

- 3.2.1a. Upravljavcu se do pričetka obratovanja Livarne 2 dovoli, da na iztoku V3, določenem v točki 3.2.1. izreka tega dovoljenja, mešanico industrijskih odpadnih vod in komunalnih odpadnih vod odvaja v javno kanalizacijo, ki se zaključi s komunalno čistilno napravo Slovenska Bistrica.

v največji letni količini: 28 000 m³

in sicer:

- industrijske odpadne vode po čiščenju na industrijski čistilni napravi (N23) (odtok V3-1) preko merilnega mesta V3MM1

- v največji letni količini 22.000 m³
 - v največji dnevni količini 250 m³
 - z največjim 6-urnim povprečnim pretokom 0,4 L/s
- komunalne odpadne vode (odtok V3-2)
- v največji letni količini 6.000 m³

3.2.2. Mejne vrednosti parametrov industrijske odpadne vode

3.2.2.1. Mejne vrednosti parametrov industrijske odpadne vode po čiščenju na industrijski čistilni napravi (N23) (odtok V3-1) na merilnem mestu V3MM1, ki veljajo do začetka obratovanja Livarne 2 vendar ne dlje kot do 30. 6. 2020, so določene v preglednici 7.

Preglednica 7: Mejne vrednosti parametrov industrijske odpadne vode na merilnem mestu V3MM1, ki veljajo do začetka obratovanja Livarne 2 vendar ne dlje kot do 30. 6. 2020

Parameter	Izražen kot	Enota	Mejne vrednosti
SPLOŠNI PARAMETRI			
temperatura		°C	40
pH-vrednost			6,5-9,5
neraztopljene snovi		mg/L	200
usedljive snovi		mL/L	10
ANORGANSKI PARAMETRI			
klor – prosti	Cl ₂	mg/L	} = 0,3 ^(a)
brom	Cl ₂	mg/L	
celotni fosfor	P	mg/L	/
aluminij	Al	g/t	20 ^(b)
mangan	Mn	mg/L	1,0
svinec	Pb	mg/L	0,05
ORGANSKI PARAMETRI			
kemijska potreba po kisiku (KPK)	O ₂	mg/L	/
biokemijska potreba po kisiku (BPK ₅)	O ₂	mg/L	/
celotni ogljikovodiki – mineralna olja		mg/L	20
adsorbiljivi organski halogeni – AOX	Cl	mg/L	0,5

Opomba (a): Mejni vrednosti koncentracij parametrov klor – prosti in brom sta določeni z vrednostjo, pri kateri vsota koncentracij klor – prosti in brom (izražen kot klor Cl₂) ne presega 0,3 mg/L. Velja naslednji izračun: 0,2 mg/L prostega klora izraženega kot Cl₂ ustreza 0,45 mg/L broma, izraženega kot Br₂.

Opomba (b): Emisijski faktor g/t je razmerje med maso te snovi v odpadni vodi, ki se je z odpadno vodo odvedla v enem dnevu in maso aluminija ali aluminijeve zlitine, ki bi jo naprava iz točke 1 izreka tega dovoljenja pri obratovanju s proizvodno zmogljivostjo, določeno v točki 1 izreka tega dovoljenja, proizvedla v enem dnevu.

Opomba (/): Mejna vrednost ni določena, parameter je treba meriti.

3.2.2.2. Nabor parametrov in mejne vrednosti industrijske odpadne vode po čiščenju na industrijski čistilni napravi (N23) (odtok V3-1) na merilnem mestu V3MM1, ki veljajo od pričetka obratovanja Livarne 2, vendar ne dlje kot do 30. 6. 2020, so določene v preglednici 8a.

Preglednica 8a: Mejne vrednosti parametrov industrijske odpadne vode na merilnem mestu V3MM1, ki veljajo od pričetka obratovanja Livarne 2, vendar ne dlje kot do 30. 6. 2020

Parameter	Izražen kot	Enota	Mejna vrednost
SPLOŠNI PARAMETRI			
temperatura		°C	40
pH-vrednost			6,5-9,5
neraztopljene snovi		mg/L	100
usedljive snovi		mL/L	10
ANORGANSKI PARAMETRI			
aluminij	Al	g/t	20 ^(b)
baker	Cu	mg/L	0,1
cink	Zn	mg/L	0,15
kobalt	Co	mg/L	1,0
celotni krom	Cr	g/t	0,5 ^(b)
mangan	Mn	mg/L	1,0
nikelj	Ni	mg/L	0,1
svinec	Pb	mg/L	0,05
klor – prosti	Cl ₂	mg/L	(a)
amonijev dušik	N	mg/L	10
celotni fosfor	P	mg/L	/
fluorid	F	g/t	300 ^(b)
sulfat	SO ₄	mg/L	300
sulfit	SO ₃	mg/L	10
ORGANSKI PARAMETRI			
kemijska potreba po kisiku (KPK)	O ₂	mg/L	/
biokemijska potreba po kisiku (BPK5)	O ₂		/
celotni ogljikovodiki – mineralna olja		g/t	50 ^(b)
adsorbiljivi organski halogeni – AOX	Cl	mg/L	0,5

Opomba (a): V odpadni vodi ne sme biti sledi prostega klora.

Opomba (b): Emisijski faktor g/t je razmerje med maso te snovi v odpadni vodi, ki se je z odpadno vodo odvedla v enem dnevu in maso aluminija ali aluminijeve zlitine, ki bi jo naprava iz točke 1 izreka tega dovoljenja pri obratovanju s proizvodno zmogljivostjo, določeno v točki 1 izreka tega dovoljenja, proizvedla v enem dnevu.

Opomba (/): Parameter je treba meriti, mejna vrednost ni predpisana.

3.2.2.3. Nabor parametrov, pogostost izvajanja obratovalnega monitoringa in mejne vrednosti za industrijske odpadne vode po čiščenju na industrijski čistilni napravi (N23) (odtok V3-1) na merilnem mestu V3MM1, ki veljajo od 30. 6. 2020, so določene v preglednici 8.

Preglednica 8: Mejne vrednosti parametrov industrijske odpadne vode in pogostost izvajanja obratovalnega monitoringa na merilnem mestu V3MM1, ki veljajo od 30. 6. 2020

Parameter	Izražen kot	Enota	Mejna vrednost	Pogostost izvajanja obratovalnega monitoringa
SPLOŠNI PARAMETRI				
temperatura		°C	40	3 × letno
pH-vrednost			6,5-9,5	3 × letno
neraztopljene snovi		mg/L	100	1 × mesečno
usedljive snovi		mL/L	10	3 × letno
ANORGANSKI PARAMETRI				
aluminij	Al	g/t	20 ^(b)	1 × mesečno
baker	Cu	mg/L	0,1	3 × letno
cink	Zn	mg/L	0,15	3 × letno
kobalt	Co	mg/L	1,0	3 × letno
celotni krom	Cr	g/t	0,5 ^(b)	3 × letno
mangan	Mn	mg/L	1,0	1 × mesečno
nikelj	Ni	mg/L	0,1	1 × mesečno
svinec	Pb	mg/L	0,05	1 × mesečno
klor – prosti	Cl ₂	mg/L	(a)	3 × letno
amonijev dušik	N	mg/L	10	3 × letno
celotni fosfor	P	mg/L	/	3 × letno
fluorid	F	g/t	300 ^(b)	3 × letno
kositer	Sb	mg/L	2,0	1 × mesečno
železo	Fe	mg/L	3,0	1 × mesečno
sulfat	SO ₄	mg/L	300	3 × letno
sulfit	SO ₃	mg/L	10	3 × letno
ORGANSKI PARAMETRI				
kemijska potreba po kisiku (KPK)	O ₂	mg/L	/	3 × letno
biokemijska potreba po kisiku (BPK ₅)	O ₂		/	3 × letno
celotni ogljikovodiki – mineralna olja		g/t	50 ^(b)	3 × letno
adsorbiljivi organski halogeni – AOX	Cl	mg/L	0,5	3 × letno

Opomba (a): V odpadni vodi ne sme biti sledi prostega klora.

Opomba (b): Emisijski faktor g/t je razmerje med maso te snovi v odpadni vodi, ki se je z odpadno vodo odvedla v enem dnevu in maso aluminija ali aluminijeve zlitine, ki bi jo naprava iz točke 1 izreka tega dovoljenja pri obratovanju s proizvodno zmogljivostjo, določeno v točki 1 izreka tega dovoljenja, proizvedla v enem dnevu.

Opomba (/): Parameter je treba meriti, mejna vrednost ni predpisana.

26) Točka 3.3.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se doda alineja iii., ki se glasi:

- iii. za industrijsko odpadno vodo, ki nastaja v Livarni 2, po pričetku obratovanja Livarne 2, in sicer odprtega obtočnega sistema za hlajenje N19-1, se izvedejo prve meritve industrijskih odpadnih vod po čiščenju na industrijski čistilni napravi za čiščenje odpadnih vod (N23) (odtok V3-1) na merilnem mestu V3MM1, določenem z Gauss-Krügerjevima koordinatama $Y = 542645$ in $X = 139332$, katastrska občina 735 Slovenska Bistrica parcela 937/3, v obsegu, določenem v preglednici 8 v točki 3.2.2.2 izreka tega dovoljenja, z odvzemom treh 6 – urnih vzorcev v času izvajanja prvih meritev.

27) Točka 3.3.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

3.3.2. Upravljavec mora zagotoviti izvajanje obratovalnega monitoringa.

Obratovalni monitoring se izvaja za industrijske odpadne vode po čiščenju na industrijski čistilni napravi (N23) (odtok V3-1) na merilnem mestu V3MM1, določenem v točki 3.3.1. izreka tega dovoljenja, in sicer:

- do 30. 6. 2020 se izvaja z odvzemom 6 – urnega vzorca najmanj 3 × letno in v obsegu, predpisanem v preglednici 7 v točki 3.2.2.1 izreka tega dovoljenja, vendar samo do pričetka obratovanja Livarne 2, in sicer odprtega obtočnega sistema za hlajenje N19-1.
- od izvedenih prvih meritev za obratovanje Livarne 2 iz točke 3.3.1 iii izreka tega dovoljenja in do 30. 6. 2020 se izvaja v obsegu, določenem v preglednici 8a v točki 3.2.2.2. izreka tega dovoljenja, z odvzemom treh 6 - urnih vzorcev letno.
- od 30. 6. 2020 z odvzemom 24-urnega pretočno sorazmernega vzorca v obsegu, predpisanem v preglednici 8 v točki 3.2.2.3 izreka tega dovoljenja in s pogostostjo, ki je za posamezni parameter v preglednici 8 določena v stolpcu »Pogostost izvajanja obratovalnega monitoringa«.

28) Točka 3.3.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

3.3.3. Izpolnjenost zahtev iz točke 3.1.2. izreka tega dovoljenja upravljavec izkazuje z vodenjem evidence, ki vsebuje podatke zlasti o:

- i. pomožnih sredstvih za kondicioniranje vode in njihovi uporabi;
- ii. letnih količinah in koncentracijah uporabljenih sredstev za kondicioniranje vode v obtočnih sistemih za hlajenje z oznakami N14-1, N14-3, N19-1 in N19-2 ter v obtočnem hladilnem sistemu N14-2;
- iii. pomožnih sredstev, ki lahko pridejo v stik s tehnološko vodo obtočnih sistemih za hlajenje z oznakami N14-1, N14-3, N19-1 in N19-2, kot so olja in emulzije za mazanje pri razrezu drogov, tehnološka olja za mazanje kokil;
- iv. letnih količinah uporabljenih tehnoloških olj in emulzij za mazanje pri razrezu drogov in bram ter tehnoloških olj za mazanje kokil;
- v. sestavi vseh uporabljenih sredstev, ki lahko pridejo v stik z vodo.

29) Točka 4.3.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

4.3.1. Upravljavec mora zagotoviti izvajanje prvega ocenjevanja in obratovalnega monitoringa hrupa, ko je vir hrupa v stanju največje zmogljivosti obratovanja. Prvo ocenjevanje hrupa se izvede po prvem zagonu novega vira hrupa, in sicer: talilno-livne linije IV (N15, N16 N17 in N18), talilno-livne linije V (N26, N27, N28 in N29), izpusta Z2 s pripadajočo napravo za zmanjševanje emisij snovi v zrak, obtočnega odprtega sistema za hlajenje -

3 (N19-1), odprtega obtočnega sistema za hlajenje - 4 (N19-2) v času poskusnega obratovanja oziroma po vzpostavitvi stabilnih obratovalnih razmer.

30) Točka 6.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

6.4. Zahteve za predelavo odpadkov

6.4.1. Upravljavcu se dovoli v talilnih pečeh v Livarni 1 in Livarni 2, ki so navedene v točki 1.i. izreka tega dovoljenja (N1, N3, N5-1, N5-2, N6, N7, N15, N22, N24, in N26), predelovati nenevarne odpadke, ki so navedeni v preglednici 13, v skupni količini 186.000 ton na leto.

Preglednica 13: Vrste nenevarnih odpadkov, ki jih je dovoljeno predelovati

Zap št.	Številka odpadka	Naziv odpadka	Izvor odpadka
1.	02 01 10	Odpadne kovine	povzročitelji, zbiralci, tujina
2.	10 10 12	Drugi delci, ki niso navedeni pod 10 10 11	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina
3.	12 01 02	Prah in delci železa	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina
4.	12 01 03	Opilki in ostružki barvnih kovin	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina
5.	12 01 04	Prah in delci barvnih kovin	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina
6.	15 01 04	Kovinska embalaža	družbe za ravnanje z odpadno embalažo; individualni sistemi ravnanja z odpadno embalažo; predelovalci odpadkov po R12, R13; podjetja, kjer letna količin embalaže dane v promet ne presega 15 ton; tujina
7.	16 01 18	Barvne kovine	Obrati za razstavljanje izrabljenih vozil v okviru skupnih načrtov; samostojni obrati za razstavljanje izrabljenih vozil, ki niso vključeni v načrt ali skupni načrt
8.	16 02 16	Sestavine, odstranjene iz zavržene opreme, ki niso zajete 16 02 15	zbiralci, izvajalci selektivne obdelave odpadne električne in elektronske opreme, tujina
9.	17 04 01	Baker, bron in medenina	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina
10.	17 04 02	Aluminij	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina
11.	17 04 03	Svinec	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina
12.	17 04 04	Cink	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina
13.	17 04 06	Kositer	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina
14.	17 04 07	Mešanice kovin	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina
15.	19 10 02	Odpadne barvne kovine	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina

Zap št.	Številka odpadka	Naziv odpadka	Izvor odpadka
16.	19 12 03	Barvne kovine	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina
17.	19 12 12	Drugi odpadki (tudi mešanice materialov) iz mehanske obdelave odpadkov, ki niso navedeni pod 19 12 11	povzročitelji, zbiralci, predelovalci, tujina
18.	20 01 40	Kovine	izvajalci javnih služb zbiranja komunalnih odpadkov

- 6.4.2. Upravljavlec mora v napravi iz točke 1 izreka tega dovoljenja obdelovati odpadke po postopku R4 – recikliranje/pridobivanje kovin in njihovih spojin, pri katerem se odpadki uporabijo kot vhodna surovina v procesu pridobivanja taline v talilnih pečeh iz točke 1 izreka tega dovoljenja. Metoda obdelave vključuje: vhodno kontrolo, skladiščenje, tehtanje, taljenje, legiranje, posnemanje žlindre in stiskanje posnemkov ter litje bram, drogov ali palic.
- 6.4.3. Upravljavlec mora izvajati predelavo odpadkov tako, da so produkti obdelave breme ali drogovi in odpadki: prah iz naprav za čiščenje odpadnih plinov s številko 10 10 09*, ter posnemki, ki niso navedeni v 10 03 15 s številko 10 03 16.
- 6.4.4. Upravljavcu se dovoli, da v napravi iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, hkrati skupno skladišči v pokritem skladišču največ 5.000 ton odpadkov.
- 6.4.5. Upravljavlec mora po predelavi nastale odpadkov s številka 10 10 09* in 10 03 16 oddati osebam, ki so vpisane v evidenco oseb, ki ravnaajo z odpadki.
- 6.4.6. Upravljavlec mora zagotoviti, da se posnemki skladiščijo v pokritih boksih, materiali, iz katerih se lahko izceja olje (kot so npr. ostružki) pa v pokritem skladišču na betonskih tleh tako, da je površina (območje), na katero se lahko izceja olje, omejena na način, da je preprečeno iztekanje olja izven tega območja.

31) Točka 7. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni, da se glasi:

7. Okoljevarstvene zahteve za učinkovito rabo energije

7.1. Sistem upravljanja z energijo

- 7.1.1. Upravljavlec mora pri obratovanju naprave izvajati in upoštevati sistem upravljanja z energijo.

7.2. Drugi ukrepi za učinkovito rabo energije

- 7.2.1. Upravljavlec mora za doseganje učinkovite rabe energije zagotoviti tudi:

- i. ustrezno izolacijo tehnoloških enot in druge opreme, ki obratujejo pri visokih temperaturah;
- ii. uporabo učinkovitih elektromotorjev, ki so frekvenčno vodeni glede na procesne parametre;
- iii. uporabo nadzornega sistema v vseh talilnih in vzdrževalno livnih pečeh v Livarni 1 in v Livarni 2, ki na podlagi parametrov: kot so status gorilnika, tlak v peči, položaj vrat in loput samodejno aktivirajo odsesovalna sistema, ki odvajata odpadne pline na izpust Z1 in Z2.

32) Točka 8.1.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

8.1.2. Upravljavec mora zagotoviti:

- i. preventivno vzdrževanje in nadzor vseh tehnoloških enot in njenih delov,
- ii. izvajanje predpisanih postopkov za zaustavitev in zagon naprav za čiščenje odpadnega zraka in odpadnih vod,
- iii. izvajanje predpisanih postopkov ob izrednih dogodkih,
- iv. zalogo kritičnih rezervnih delov, s katerimi se zagotavlja neprekinjeno delovanje naprav za čiščenje odpadnega zraka in odpadnih vod,
 - a. na napravi za čiščenje odpadnih plinov, ki se odvajajo skozi izpust Z1:
 - sistem gašenja z inertnim plinom,
 - uporaba filtrskih elementov iz samo-ugasljivega materiala,
 - vgradnjo sistema meritev difference vhodne in izhodne temperature,
 - vklop alarma v primeru požara,
 - b. na napravi za čiščenje odpadnih plinov, ki se odvajajo skozi izpust Z2:
 - sistem gašenja z inertnim plinom,
 - uporaba filtrskih elementov iz samo-ugasljivega materiala,
 - vgradnjo sistema meritev difference vhodne in izhodne temperature,
 - vklop alarma v primeru požara,
- v. za obratovanje plinske postaje klora v Livarni 1 in v Livarni 2:
 - a. uporabo detektorjev klora v plinski postaji in na mestih uporabe ter v primeru uhajanj klora uporabo naprave za redukcijo klora v plinski postaji,
 - b. uporabo certificiranih tlačnih posod za skladiščenje klora, ki so opremljene z avtomatskimi ventili za zapiranje v primeru uhajanj klora v plinski postaji ali na mestih uporabe,
 - c. takšno zasnovo prostorov v katerih sta nameščena rezervoarja Rez 28, volumna 1,6 m³ (Livarna 1) in Rez 112, volumna 1,6 m³ (Livarna 2), v katerih se nahaja natrijev hidroksid namenjen za redukcijo klora, da:
 - sta rezervoarja Rez 28 in Rez 112 izdelana iz konstrukcijskega materiala, ki je odporen na vsebovani natrijev hidroksid in sta opremljena s sistemi za odkrivanje puščanj, s prikazovalnikom nivoja v rezervoarju in z alarmom za preprečitev prenapolnitve,
 - se vsako puščanje iz rezervoarjev Rez 28 in Rez 112 ter opreme za polnjenje/praznjenje prestreže in zadrži v zadrževalnih sistemih, katerih zmogljivost zadržanja mora biti najmanj enaka nazivni prostornini rezervoarja,
 - je oprema za polnjenje/praznjenje rezervoarjev znotraj zadrževalnih sistemov, oziroma je izvedeno tako, da se zajame morebitni razliti natrijev hidroksid,
- vi. redno usposabljanje zaposlenih,
- vii. izvajanje rednih pregledov varnostnih naprav.

33) Točka 8.1.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

- 8.1.3. Upravljavec mora ustaviti napravo ali njen del, če ukrepov iz točk 8.1.1. in 8.1.2., 8.1.4., 8.1.4.2., 8.1.4.3., 8.1.4.4., 8.1.4.5., 8.1.4.6., 8.1.4.7. in 8.1.4.8. izreka tega dovoljenja ni mogoče izvesti.

34) Za točko 8.1.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se doda točka 8.1.4., ki se glasi:

- 8.1.4. Pogoji obratovanja v primeru okvare naprav za čiščenje odpadnih plinov

- 8.1.4.1 Upravljavcu se dovoli, da ne glede na določbe točke 2.1.12.2. in 2.1.12.3. izreka tega dovoljenja v primeru okvare naprave za čiščenje odpadnih plinov na izpustu Z1 ali Z2, naprava iz točke 1 izreka tega dovoljenja obratuje pod pogoji, ki so določeni v točkah 8.1.4.2, 8.1.4.3., 8.1.4.4., 8.1.4.5., 8.1.4.6., 8.1.4.7. in 8.1.4.8. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.
- 8.1.4.2 Upravljavec mora zagotoviti, da vsak vložek (vsada) vsebuje najmanj 50 % primarnega aluminija.
- 8.1.4.3. Odpadni aluminij, ki se uporablja v vložku (vsadi), mora biti čist, brez olja in masti ter drugih organskih in anorganskih primesi. Odpadni aluminij mora biti kvalitetnega razreda Kr0, Kr1, Kr2 ali Kr3, ki je določen v internih prevzemno tehničnih pogojih za sekundarni aluminij - tehnološki izmet. Vložek ne sme vsebovati odpadnega aluminija, katerega lastnosti so določene v internih prevzemno tehničnih pogojih za sekundarni odpadni aluminij.
- 8.1.4.4. Upravljavec ne sme uporabljati talil. Funkcijo talil mora nadomestiti z ukrepi kot so:
- uporaba primarnega aluminija za zniževanje nezaželenih elementov v talini kot sta kalcij in natrij.
 - podaljševanje odstajnega časa taline v vzdrževalno-livnih pečeh, s čimer se zagotavlja učinkovitejše posedanje delcev in odstranjevanje žilindre.
- 8.1.4.5. Upravljavec ne sme uporabiti klorja za čiščenje taline. Funkcijo klorja mora nadomestiti z ustrežno sestavo vložka (vsade), in sicer s povečanjem deleža primarnega aluminija (ingot).
- 8.1.4.6. Upravljavec mora zagotoviti, da v času izpada naprave za čiščenje odpadnih plinov, mejne vrednosti na izpustih Z1 in Z2 določene v preglednici 1 ne bodo presežene.
- 8.1.4.7. Upravljavec mora v času okvare naprave za čiščenje odpadnih plinov voditi evidenco, ki vsebuje najmanj naslednje podatke:
- vsebnost klorja v jeklenki v pripadajoči klorovi postaji v začetku okvare naprave za čiščenje odpadnih plinov,
 - stanje celotne količine klorja ob začetku okvare in na koncu okvare v Livarni 1 in Livarni 2, in sicer za vsako livarno posebej,
 - čas trajanja okvare, izražene v urah in vrsta okvare
 - poraba surovin v času okvare za tisto livarno, ki je obratovala brez naprave za čiščenje odpadnih plinov: vrsta surovine, kvalitetni razred, količina.
- 8.1.4.8. Upravljavcu se dovoli, da pod pogoji, določenimi v točki 8.1.4.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, obratuje z napravo iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja največ 21 dni v koledarskem letu.

35) Za točko 8.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se doda točka 8.3., ki se glasi:

- 8.3. Sistem ravnanja z okoljem in drugi ukrepi za izboljšanje splošne okoljske učinkovitosti
- 8.3.1. Upravljavec mora pri obratovanju naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja izvajati sistem ravnanja z okoljem.
- 8.3.2. Upravljavec mora zagotoviti, da je sistem vzdrževanja naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja sestavni del sistema ravnanja z okoljem ter ga izvajati. Sistem vzdrževanja mora vključevati tudi obratovanje naprav za čiščenje odpadnih plinov.

- 8.3.3. Upravljavec mora imeti akcijski načrt za preprečevanje ali kadar to ni mogoče, zmanjševanje razpršenih emisij prahu v zrak ter ga izvajati. Akcijski načrt mora biti sestavni del sistema ravnanja z okoljem.
- 8.3.4. Upravljavec mora zagotoviti stabilni potek proizvodnih procesov z obvladovanjem sistema za vodenje procesov, ki vključuje tudi:
- i. procesorsko vodenje ključnih procesnih parametrov obratovanja dvokomornih taličnih peči (N24 in N26) kot so temperatura taline, temperatura stropa/notranjosti peči, temperature odpadnih plinov, regulacija tlaka v peči,
 - ii. kontinuirne meritve temperature v taličnih in vzdrževalno-livnih pečeh v Livarni 1 (N1, N3, N24, N2, N4 in N8) in v Livarni 2 (N15, N26, N16 in N27) ter temperaturo taline, tlaka v peči in pretoka odpadnih plinov,
 - iii. vhodno kontrolo surovin, vključno z odpadnim aluminijem, pri čemer mora vsaka surovina ustrezati kakovostnim zahtevam, ki so določene z internimi določili v prevzemno tehničnih pogojih,
 - iv. planiranje sestave vložka (vsade) glede na vrsto zlitine in vrsto talične peči, v kateri se zlitina proizvaja z uporabo informacijskega sistema,
 - v. kontrolo procesa rafiniranja v vzdrževalno livnih pečeh v Livarni 1 (N1, N3, N24, N2, N4 in N8) in v Livarni 2 (N15, N26, N16 in N27) in prilagajanje količine rafinacijskega plina glede na vsebnost nezaželenih snovi. V procesu rafinacije z napravami za čiščenje taline AlPur v Livarni 1 (N32-1, N32-2 in N32-3) in v Livarni 2 (N17 in N28) se klor vedno uporablja v mešanici z inertnim plinom (npr. argona).
- 8.3.5. Upravljavec mora vsako spremembo v obratovanju naprave, ki bi imela za posledico nižji izkoristek aluminija v dobavljenem odpadnem aluminiju prijaviti Agenciji Republike Slovenije za okolje.

36) Za točko 10. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se dodata točki 11. in 11.1., ki se glasita:

11. Rok za uskladitev obratovanja naprave z zaključki o BAT.
- 11.1. Upravljavec mora obratovanje naprave uskladiti z zahtevami iz Izvedbenega sklepa Komisije z dne 13. junij 2016 o določitvi zaključkov o najboljših razpoložljivih tehnologijah (BAT) v skladu z Direktivo 2010/75/EU Evropskega parlamenta in Sveta o industrijskih emisijah za industrijo neželeznih kovin do 30. 6. 2020.
- 37) Preostalo besedilo izreka okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-118/2006-9 z dne 17. 8. 2007, spremenjeno z odločbami št. 35407-16/2008-18 z dne 4. 3. 2009, št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012, št. 35406-27/2012-3 z dne 4. 7. 2012, št. 35406-45/2013-2 z dne 8. 7. 2014 in št. 35406-34/2015-12 z dne 17. 10. 2016 ostane nespremenjeno.
- 38) O okoljevarstvenih zahtevah v zvezi s preprečevanjem emisij snovi v tla in podzemne vode bo odločeno z dopolnilno odločbo.
- 39) V tem postopku stroški niso nastali.
- 40) Pritožba zoper to odločbo ne zadrži njene izvršitve.

Obrazložitev

I.

Agencija Republike Slovenije za okolje, ki kot organ v sestavi Ministrstva za okolje in prostor opravlja naloge s področja varstva okolja (v nadaljnjem besedilu: naslovni organ), je dne 10. 8. 2017 prejela vlogo za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja za napravo, ki lahko povzroča onesnaževanje okolja večjega obsega, in sicer za napravo za taljenje aluminija, vključno zlitinami in produkti, primernih za ponovno predelavo s tališno zmogljivostjo 1449 ton na dan upravljavca Impol LLT d.o.o., Partizanska ulica 38, 2310 Slovenska Bistrica, ki ga zastopa direktor Jure Čretnik. Upravljavec je vlogo za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja dopolnil dne 7. 12. 2017, 14. 12. 2017, 12. 1. 2018, 7. 3. 2018, 3. 4. 2018 in 6. 4. 2018.

Upravljavec je v vlogi zaprosil za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja za spremembe, ki jih je navedel v prijavi z dne 10. 9. 2015, na podlagi katere je naslovni organ s sklepom št. 35409-15/2017-4 z dne 7. 7. 2017 ugotovil, da ne gre za večjo spremembo, temveč da je treba zaradi nameravane spremembe spremeniti pogoje in ukrepe v veljavnem okoljevarstvenem dovoljenju.

Dvanajsti odstavek 77. člena Zakona o varstvu okolja (Uradni list RS, št. 39/06-ZVO-1-UPB1, 49/06-ZMetD, 66/06-OdlUS, 33/07-ZPNačrt, 57/08-ZFO-1A, 70/08, 108/09, 48/12, 57/12, 92/13, 56/15, 102/15, 30/16, 61/17-GZ in 21/18-ZNOrg; v nadaljevanju: ZVO-1) določa, da ministrstvo odloči o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja v primeru iz enajstega odstavka 77. člena ZVO-1, to je v primeru, da ne gre za večjo spremembo, je pa potrebno spremeniti pogoje in ukrepe v veljavnem okoljevarstvenem dovoljenju, v 30 dneh od prejema popolne vloge, pri čemer se ne uporabljajo določbe 71. člena ZVO-1 in drugega do četrtega odstavka 73. člena ZVO-1.

Naslovni organ je dne 23. 10. 2017 na podlagi prvega in drugega odstavka 78. člena ZVO-1 po uradni dolžnosti začel postopek preverjanja in spremembe okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-118/2006-9 z dne 17. 8. 2007, spremenjeno z odločbami št. 35407-16/2008-18 z dne 4. 3. 2009, št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012, št. 35406-27/2012-3 z dne 4. 7. 2012, št. 35406-45/2013-2 z dne 8. 7. 2014 in št. 35406-34/2015-12 z dne 17. 10. 2016 (v nadaljevanju: okoljevarstveno dovoljenje), ki ga je upravljavcu Impol LLT d.o.o., Partizanska ulica 38, 2310 Slovenska Bistrica izdal za obratovanje naprave za taljenje aluminija, vključno zlitinami in produkti, primernih za ponovno predelavo z oznako vrste dejavnosti 2.5 b in s tališno zmogljivostjo 1449 ton na dan.

Prav tako je upravljavec v tem postopku podal zahtevo po odpravi pomote glede navedbe tališne zmogljivosti naprave v odločbi o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012, v kateri je navedena zmogljivost taljenja 1449 ton na dan. Točna navedba zmogljivosti je 1329 ton na dan. Naslovni organ je ponovno preveril zmogljivost naprave ter ugotovil, da je upravljavec podal upravičeno zahtevo. Zato naslovni organ v nadaljevanju te odločbe kot obstoječo zmogljivost naprave navaja tališno zmogljivost 1329 ton na dan.

V 1. in 2. točki prvega odstavka 78. člena ZVO-1 je določeno, da ministrstvo okoljevarstveno dovoljenje preveri in ga po uradni dolžnosti spremeni:

1. če to zahtevajo spremembe predpisov s področja varstva okolja, ki se nanašajo na obratovanje naprave, izdanih po pravnomočnosti okoljevarstvenega dovoljenja;
2. po spremembi predpisov, izdanih zaradi objave novega zaključka o BAT, ki se nanaša na glavno dejavnost določene naprave.

Nadalje je v drugem odstavku 78. člena ZVO-1 določeno, da ministrstvo pisno obvesti upravljavca naprave o začetku postopka preverjanja okoljevarstvenega dovoljenja, pri čemer lahko od njega zahteva, da v določenem roku predloži podatke, ki jih ministrstvo rabi zaradi

ponovnega preverjanja okoljevarstvenega dovoljenja, zlasti pa rezultate monitoringa in podatke, ki omogočajo primerjavo delovanja naprave z najboljšimi razpoložljivimi tehnikami, opisanimi v zaključkih o BAT, in z ravnmi emisij, povezanih z najboljšimi razpoložljivimi tehnikami.

Skladno s tretjim odstavkom 78. člena ZVO-1 ministrstvo obvesti pristojno inšpekcijo, da vodi postopek spremembe okoljevarstvenega dovoljenja tudi po uradni dolžnosti, ta pa opravi inšpekcijski pregled naprave, o čemer pripravi poročilo in ga v 30 dneh od prejema obvestila pošlje ministrstvu. Če inšpekcija ob izrednem inšpekcijskem pregledu ugotovi, da naprava ne deluje v skladu s predpisi in o tem izda odločbo, ministrstvo postopek s sklepom prekine do izvršitve inšpekcijske odločbe.

Ministrstvo v postopku preverjanja okoljevarstvenega dovoljenja in izdaje odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi četrtega odstavka 78. člena ZVO-1 uporabi ugotovitve inšpekcijskega pregleda iz prejšnjega odstavka in podatke iz drugega odstavka 78. člena ZVO-1 ter upošteva predpise iz 17., 19. in 20. člena ZVO-1.

Naslovni organ je začel postopek preverjanja in spremembe okoljevarstvenega dovoljenja zaradi objave Izvedbenega sklepa Komisije z dne 13. junij 2016 (2016/1032) o določitvi zaključkov o najboljših razpoložljivih tehnologijah (BAT) v skladu z Direktivo 2010/75/EU Evropskega parlamenta in Sveta o industrijskih emisijah za industrijo neželeznih kovin, objavljen dne 30. 6. 2016 v Uradnem listu Evropske unije (v nadaljevanju: Zaključki o BAT za industrijo neželeznih kovin).

V skladu z določbo tretjega odstavka 78. člena ZVO-1 je naslovni organ z dopisom št. 35406-73/2017-7 z dne 18. 12. 2017 obvestil Inšpektorat za okolje in prostor, Inšpekcija za okolje in naravo, da vodi postopek spremembe okoljevarstvenega dovoljenja in ga zaprosil, da naslovnemu organu v 30 dneh od prejema obvestila pošlje poročilo o izrednem inšpekcijskem pregledu zgoraj navedene naprave. Inšpekcija za okolje in naravo, Območna enota Ljubljana je dne 22. 1. 2018 opravila izredni inšpekcijski pregled naprave in o tem pripravila poročilo št. 06182-2407/2017-40 z dne 29. 1. 2018 iz katerega je razvidno, da pri pregledu ni bilo ugotovljeno neskladno obratovanje naprave s predpisi, zaradi katerih bi bilo treba zavezancu z inšpekcijsko odločbo odrediti njihovo odpravo.

Naslovni organ je v II. točki dopisa št. 35406-73/2017-2 z dne 23. 10. 2017 upravljavca skladno z drugim odstavkom 78. člena ZVO-1 obvestil o začetku postopka preverjanja okoljevarstvenega dovoljenja in ga pozval, da na podlagi 22. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega (Uradni list RS, št. 57/15; v nadaljevanju: Uredba IED) predloži:

1. Opis tehnoloških postopkov in drugih tehnologij ter ukrepov za preprečevanje onesnaževanja ali, če to ni mogoče, zmanjševanje emisij iz naprave skladno s točko e prvega odstavka 22. člena Uredbe IED;
2. Predlog programa obratovalnega monitoringa emisij v vode skladno s petim odstavkom 19. člena Uredbe IED ter Pravilnikom o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda;
3. Predlog programa obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak skladno s petim odstavkom 19. člena Uredbe IED ter 7. in 19. členom Uredbe o emisiji v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja;
4. Oceno možnosti onesnaženja tal in podzemne vode ali izhodiščnega poročila skladno z drugim odstavkom 84. člena Zakona o spremembah in dopolnitvah Zakona o varstvu okolja

(ZVO-1F) (Uradni list RS, št. 92/13) in 2. členom Zakona o spremembah Zakona o varstvu okolja (ZVO-1G) (Uradni list RS, št. 56/15).

Upravljavec je k vlogi z dne 10. 8. 2017 naslovnemu organu predložil:

- Poljuden povzetek vloge, P1-ImpSB-maj17, upravljavec sam.
- Tehnološka shema Liti trakovi (PP Livarna 2) po investiciji, P23- ImpSBA11-maj17, upravljavec sam.
- Obrazec OB05 Identifikacija stavb in naprav ter geodetski podatki o zgradbah, OB05-ImpSB-maj17, upravljavec sam.
- Tehnologija proizvodnega procesa, P33- ImpSB-maj17, upravljavec sam.
- Načrt 3.3.7; lay out PP Livarna 2, upravljavec sam.
- Obrazec OB06, list Rezervoarji, OB06-ImpSB-maj17, upravljavec sam.
- Načrt 3.3.8.: Hladilni sistemi PP Livarna 2, upravljavec sam.
- Raba vode, P35- ImpSB-maj17, upravljavec sam.
- Raba energije, P36-ImpSB-maj17, upravljavec sam.
- Emisije v zrak, P41- ImpSB-maj17, upravljavec sam.
- Načrt Impol d.o.o., odpraševanje PP Livarna 2, št. načrta 90 214 011 22, upravljavec sam.
- Emisije v vode, P42- ImpSB-maj17, upravljavec sam.
- Shema hlajenja LLT, slika 4.2.1., upravljavec sam.
- Navodilo za ravnanje z okoljem: Predlog ukrepov za spremljanje lastnih odpadkov, NRO-000748 z dne 9. 8. 2017, upravljavec sam.
- Organizacijski predpis: Načrt gospodarjenja z odpadki v družbi LLT d.o.o., OP-000068 z dne 9. 8. 2017, upravljavec sam.
- Navodilo za ravnanje z okoljem: Načrt ravnanja z odpadki, NRO-000635 z dne 9. 8. 2017, upravljavec sam.
- Predlog programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak za taljenje in litje aluminija – PP Livarna 1 podjetja Impol LLT d.o.o., št. poročila: CEVO-493/2017, ki ga je izdelal IVD Maribor, Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.
- Obrazec OB15- ImpSB-maj17, list 1 za iztok V3, list 2 za iztok V1, upravljavec sam.
- Zgoščenka (CD).
- Potrdilo o plačilu upravne takse.

Naslovni organ je dne 7. 12. 2017 prejel dopolnitev vloge, v kateri je upravljavec predložil:

- Tehnologija proizvodnega procesa, P33-ImpSB-nov2017, upravljavec sam
- Opredelitev obratovanja naprave z BAT zahtevami, P6-impSB-okt17, upravljavec sam.
- Predlog poslovnika in obratovalnega dnevnika za napravo Z2, upravljavec sam.
- Strokovna ocena obremenitve okolja s hrupom za nameravano spremembo nove naprave v Livarni 2 podjetja Impol LLT d.o.o., Maribor, november 2017, ki ga je izdelal EPI Spektrum, Varstvo okolja, informacijski sistemi in storitve d.o.o., Strossmayerjeva ulica 11, 2000 Maribor.
- Predlog programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak za taljenje in litje aluminija – PP Livarna 2 podjetja Impol LLT d.o.o., št. poročila: CEVO-401/2017, ki ga je izdelal IVD Maribor, Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.

Naslovni organ je dne 14. 12. 2017 prejel dopolnitev vloge, v kateri je upravljavec predložil:

- Izhodiščno poročilo za IED napravo IMPOL LLT za družno Impol LLT d.o.o., Kidričevo, 30 november 2017, ki ga je izdelal Talum inštitut, raziskava materialov in varstvo okolja d.o.o., Tovarniška cesta 10, 2325 Kidričevo s prilogami:
 - Priloga 1: Seznam nevarnih snovi.
 - Priloga 2: Seznam zadevnih nevarnih snovi.
 - Priloga 3: Poročilo o tehničnem pregledu ukrepov za preprečevanje onesnaženja tal in podzemne vode za Impol LLT d.o.o., datum poročil: 30.11.2017, upravljavec sam.

- Priloga 4: Shema št. 1-657/2017, Industrijska cona Impol – pozidane in nepozidane površine, z dne 20. 11. 2017, ki ga je izdelal Talum Inštitut, raziskava materialov in varstvo okolja d.o.o., Tovarniška cesta 10, 2325 Kidričevo.
- Priloga 5: Poročilo o monitoringu ničelnega stanja podzemne vode za IED napravo Impol LLT, v okviru izdelave izhodiščnega poročila za družbo Impol LLT d.o.o., št. poročila 596/2017 z dne 11. 10. 2017, ki ga je izdelal Talum Inštitut, raziskava materialov in varstvo okolja d.o.o., Tovarniška cesta 10, 2325 Kidričevo.
- Priloga 6: Poročilo o monitoringu ničelnega stanja tal za IED napravo Impol LLT, v okviru izdelave izhodiščnega poročila za družbo Impol LLT d.o.o., št. poročila 611/2017 z dne 27. 10. 2017, ki ga je izdelal Talum Inštitut, raziskava materialov in varstvo okolja d.o.o., Tovarniška cesta 10, 2325 Kidričevo.
- Priloga 7: Shema št. 2-657/2017; Lokacije ZNS s transportnimi potmi, z dne 22.11.2017, za IED napravo Impol LLT, v okviru izdelave izhodiščnega poročila za družbo Impol LLT d.o.o., št. poročila 596/2017 z dne 11.10.2017, ki jo je izdelal Talum Inštitut, raziskava materialov in varstvo okolja d.o.o., Tovarniška cesta 10, 2325 Kidričevo.
- Predlog programa obratovalnega monitoringa stanja podzemne vode za IED napravo Impol LLT, Dodatek k Poročilu o monitoringu ničelnega stanja podzemne vode št. 596/2017, Kidričevo, november 2017, ki ga je izdelal Talum Inštitut, raziskava materialov in varstvo okolja d.o.o., Tovarniška cesta 10, 2325 Kidričevo.
- Predlog programa obratovalnega monitoringa stanja tal za IED napravo Impol LLT, Dodatek k Poročilu o monitoringu ničelnega stanja podzemne vode št. 611/2017, Kidričevo, november 2017, ki ga je izdelal Talum Inštitut, raziskava materialov in varstvo okolja d.o.o., Tovarniška cesta 10, 2325 Kidričevo.

Naslovni organ je dne 12. 1. 2018 prejel zgoščenko na kateri so vsebine, ki jih je naslovni organ prejel v fizični obliki dne 10. 8. 2017.

Naslovni organ je izvedel dne 12. 2. 2018 ustno obravnavo združeno z ogledom naprave na kraju samem. Na ustni obravnavi so bili predloženi naslednji dokumenti:

- Poročilo o tehnoloških meritvah po Pravilniku o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje za podjetje Impol LLT d.o.o. – plinska talična peč II.B, št. poročila CEVO-235A/2016 z dne 6. 6. 2016, IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.
- Poročilo o prvih meritvah po Pravilniku o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje za podjetje Impol LLT d.o.o. – homogenizacija 2, št. poročila CEVO-235/2016, IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.
- Poročilo o prvih meritvah za podjetje Impol LLZ za izpust Z1, št. CEVO 324/2014 z dne 23.10.2014, IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.
- Predlog programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak iz naprave za taljenje in litje aluminija – PP Livarna 1, podjetja Impol LLT d.o.o., z dne 15. 1. 2018, ki ga je izdelal IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.

Naslovni organ je dne 7. 3. 2018 prejel dopolnitev vloge, v kateri je upravljavec predložil:

- Kontrolno metodo: KM-000262 Sestava vložka z dne 26. 2. 2018, upravljavec sam.
- Knjigo procesov: KNP-000004 Knjiga procesov Impol LLT d.o.o z dne 22. 9. 2017, upravljavec sam.
- Register okoljskih vidikov: RVO-000132 z dne 10. 1. 2018, upravljavec sam.
- Kontrolni postopek: KP-000186 Skladišče surovin z dne 6. 3. 2017, upravljavec sam.
- Skladnost z zakonodajo: SZAK-000149 Skladnost z zakonodajo z dne 9. 2. 2018, upravljavec sam.
- Kontrolirani vplivi na okolje:

- KVO-105 Akcijski načrt za zmanjševanje razpršenih emisij z dne 28. 2. 2018, upravljavec sam.
- KVO-000087 Kontrola in obvladovanje okoljskih vidikov z dne 10. 1. 2018, upravljavec sam.
- Navodilo za delo:
 - ND-000554 Naprava za injektiranje talil z dne 16. 6. 2016, upravljavec sam.
 - ND-000597 Silos za sipki baker z dne 13. 12. 2016, upravljavec sam.
 - ND-000628 Multikomorna taliilna peč z dne 15. 1. 2018, upravljavec sam.
 - ND-000630 Šaržiranje in taljenje na multikomorni peči z dne 16. 6. 2016, upravljavec sam.
 - ND-001003 Poslovnik čistilne naprave dimnih plinov (Z1) z dne 26. 1. 2018, upravljavec sam.
 - ND-001010 Navodilo za delo s čistilno napravo dimnih plinov z dne 20. 12. 2017, upravljavec sam.
 - ND-001250 Plinska odstajna peč 3, z dne 16. 1. 2017, upravljavec sam.
 - ND-001407 Plinska odstajna peč 1 in 2 z dne 5. 1. 2017, upravljavec sam.
 - ND-001620 Šaržiranje in taljenje v indukcijskih taliilnih pečeh, z dne 15. 3. 2016, upravljavec sam.
 - ND-001682 Šaržiranje in taljenje v plinskih taliilnih pečeh z dne 3. 6. 2016, upravljavec sam.
 - ND-001711 Skladiščenje vhodnih surovin z dne 25. 9. 2017, upravljavec sam.
 - ND-001822 Sestava vložka za indukcijske taliilne peči z dne 10. 11. 2017, upravljavec sam.
 - ND-001875 Sestava vložka za drogeve na plinskih taliilnih pečeh z dne 12. 2. 2018, upravljavec sam.
 - ND-001903 Plinska taliilna peč 2A, 2B z dne 16. 8. 2017, upravljavec sam.
 - ND-001926 Obdelava odpadnih vod z dne 8. 10. 2015, upravljavec sam.
 - ND-001972 Poslovnik ČN za obdelavo odpadnih vod z dne 22. 1. 2018, upravljavec sam.
 - ND-002022 Sestava vložka za brame v plinskih taliilnih pečeh z dne 16. 11. 2017, upravljavec sam.
 - ND-00xxxx Poslovnik čistilne naprave dimnih plinov z izpustom Z2 (predlog), upravljavec sam.
- Navodilo za ravnanje z okoljem:
 - NRO-000020 Skladiščenje nevarnih snovi in ravnanje z njimi: predzlitine v obliki tablet, briket, prahu in plošč z dne 26. 9. 2016, upravljavec sam.
 - NRO-000021 Skladiščenje nevarnih snovi in ravnanje z njimi - talila z dne 11. 1. 2018, upravljavec sam.
 - NRO-000297 Skladiščenje nevarnih snovi in ravnanje z njimi-tekoči klor z dne 27. 3. 2017, upravljavec sam.
 - NRO-000688 Čiščenje in urejanje okolja z dne 19. 1. 2018, upravljavec sam.
 - NRO-000748 Predlog ukrepov za spremljanje lastnih odpadkov z dne 9.8.2017, upravljavec sam.
 - NRO-000212 Skladiščenje nevarnih snovi in ravnanje z njimi – talila z dne 11. 1. 2018, upravljavec sam.
 - Navodilo za vzdrževanje: NZV-000157 Navodilo za vzdrževanje čistilne naprave z dne 3. 4. 2017, upravljavec sam.
- Organizacijsko navodilo: ON-000055 Organizacijsko navodilo za proces vzdrževanja Impol LLT z dne 4. 4. 2017, upravljavec sam.
- Organizacijski predpis:
 - OP-000068 Načrt gospodarjenja z odpadki v družbi LLT d.o.o. z dne 15. 2. 2018, upravljavec sam.

- OP-000489 Prezem vhodne surovine in ostalih materialov z dne 30. 11. 2017, upravljavec sam.
- OP-000564 Ravnanje z odpadki z dne 25. 9. 2017, upravljavec sam.
- OP-000571 Obvladovanje dokumentov z dne 27. 3. 2017, upravljavec sam.
- OP-000587 Zagotavljanje kakovosti, ravnanje z okoljem ter skrb za poklicno zdravje in varnost v proizvodnem procesu Livarna z dne 20. 9. 2017, upravljavec sam.
- OP-633 Načrt ravnanja z odpadki z dne 2. 3. 2018, upravljavec sam.
- Prezemno tehnični pogoji:
 - PTP-000008 Talila z dne 18. 8. 2016, upravljavec sam.
 - PTP-000116 Železova predzlitina v obliki tablet, briket ali prahu z dne 11. 1. 2016, upravljavec sam.
 - PTP-000118 Manganova predzlitina v obliki tablet, briket ali prahu z dne 11. 1. 2016, upravljavec sam.
 - PTP-000220 Primarni aluminij za folijsko kvaliteto z dne 27. 5. 2016, upravljavec sam.
 - PTP-000232 Sekundarni aluminij (tehnološki izmet) z dne 13. 6. 2016, upravljavec sam.
 - PTP-000236 Primarni aluminij čistoče 99,5-99,8 z dne 7. 1. 2016, upravljavec sam.
 - PTP-000250 Sekundarni odpadni aluminij z dne 14. 5. 2014, upravljavec sam.
- Poljuden povzetek vloge, P1-ImpSB-mar18, upravljavec sam.
- Tabela naprav v Livarni 1 in v Livarni 2, upravljavec sam.
- Operating manual, Safety Information Multi Chamber Melting Furnace, HE-Ecomelt PS-120, Impol d.o.o. Slovenia – Project 390, page 23/425, rev: 01, 1.3 13, Hertwich Engineering GmbH, Weinbergstrasse 6, A-5280 Braunau am Inn, Avstrija.
- Contract for the supply of multichamber melting furnace for clean and contaminated Aluminium scrap, HE-PJ-NO.390, pages 1-33, Hertwich Engineering GmbH, Weinbergstrasse 6, A-5280 Braunau am Inn, Avstrija.
- Certifikat Impol Group, Impol d.o.o. ISO 14001:2015 z dne 27. 11. 2017, št. SL22082E, Bureau Veritas Certification, local office: Linhartova cesta 49 a, 1000 Ljubljana.
- Certifikat Impol Group, Impol d.o.o. ISO 18001:2007 z dne 27. 11. 2017, št. SL22091S, Bureau Veritas Certification, local office: Linhartova cesta 49 a, 1000 Ljubljana.
- Tabele s področja skladiščenja z oznako T34-ImpSB-mar18: Tabela 34-1: Skladišče rezervoarjev, Tabela 34-2: Regalna in druga skladišča, Tabela 34-3: Skladišče silosov, Tabela 34-4: Skladišče rezervoarjev z odpadki, Tabela 34-5: Druga skladišča odpadkov, upravljavec sam.
- Tabele s področja odpadnih vod in bilance z oznako T42-ImpSB-mar18: Tabela 42-1: Iztoki in odtoki odpadnih vod, Tabela 42-2: Izvod odpadnih vod, Tabela 42-3: Vodna bilanca, Tabela 42-4: Lovilniki olj, upravljavec sam.
- Tabele s področja zraka z oznako T41-ImpSB-mar18: Tabela T41-1: Odvodniki, Tabela 41-2: Povezava odvodniki/tehnologija/predpis, Tabela 41-3: Masni pretoki snovi v zrak, upravljavec sam.
- Opredelitev obratovanja naprave z BAT zahtevami, P6-ImpSB-feb18, upravljavec sam.
- Tehnologija proizvodnega procesa, P33-ImpSB-mar2018, upravljavec sam
- Emisije v vode, P42-ImpSB-mar18, upravljavec sam.
- Emisije v zrak, P41-ImpSB-mar2018, upravljavec sam.
- Poročilo: Predlog programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa emisije v zrak za taljenje in litje aluminija – PP Livarna 2 podjetja Impol LLT d.o.o., št. poročila: CEVO-401/2017-P1 z dne 26. 2. 2018, IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.

Naslovni organ je dne 3. 4. 2018 prejel dopolnitev vloge, v kateri je upravljavec predložil:

- Opredelitev obratovanja naprave z BAT zahtevami, P6-ImpSB-mar18-urejeno, upravljavec sam.
- Tehnologija proizvodnega procesa, P33-ImpSB-mar2018, upravljavec sam

- Tabele s področja skladiščenja z oznako T34-ImpSB-mar18: Tabela 34-1: Skladišče rezervoarjev, Tabela 34-2: Regalna in druga skladišča, Tabela 34-3: Skladišče silosov, Tabela 34-4: Skladišče rezervoarjev z odpadki, Tabela 34-5: Druga skladišča odpadkov, upravljavec sam.
- Tabele s področja odpadnih vod in bilance z oznako T42-ImpSB-mar18-2 (002): Tabela 42-1: Iztoki in odtoki odpadnih vod, Tabela 42-2: Izvod odpadnih vod, Tabela 42-3: Vodna bilanca, Tabela 42-4: Lovilniki olj, upravljavec sam.
- Prezemno tehnični pogoji PTP-000250 Sekundarni odpadni aluminij z dne 20. 3. 2018, upravljavec sam.
- Kontrolna metoda: KM-000224 Določanje kemijske sestave vzorcev na emisijskem spektrometru z dne 31. 3. 2017, upravljavec sam.
- Naročilnica sekundarnega aluminija št. 1383/2018 z dne 24. 1. 2018, upravljavec sam.
- Dobavnica sekundarnega aluminija, št. 250479, TPA: 79081 z dne 20. 3. 2018, Metallverwertungsgesellschaft Entsorgungsfachbetrieb.
- Rezultati kemijske analize odpadnega aluminija z dne 20. 3. 2018 in z dne 14. 3. 2018, lastni laboratorij, upravljavec sam.
- Zapisi kontrole izkoristka odpadnega aluminija, upravljavec sam.
- Pregled vložka (vsade) za dan 1 3. 2018 in 12 - 13. 3. 2018, upravljavec sam.
- Izpis kalibracije živega srebra, upravljavec sam.
- Opis postopka vzorčenja: Vzorčenje sekundarne surovine, analiziranje in beleženje rezultatov, upravljavec sam.
- Mnenje upravljavca javne kanalizacije in čistilne naprave (sprememba mnenja dne 5. 4. 2011 št. 361/2011), št. 291/2018 z dne 28.3.2018, Komunala Slovenska Bistrica, podjetje za komunalne in druge storitve d.o.o., Ulica Pohorskega bataljona 12, m2310 Slovenska Bistrica.

Naslovni organ je dne 6. 4. 2018 prejel dopolnitev vloge za spremembo obratovalnega monitoringa na izpustih Z8 in Z9, v kateri je upravljavec predložil:

- Mnenje izvajalca obratovalnega monitoringa: Opustitev meritev na dveh homogenizacijskih pečeh (N9-6) in (N9-1, N9-2), CEVO/MZ-001/18 z dne 6. 4. 2018, IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.

Naslovni organ je odločal tudi na podlagi naslednjih dokumentov iz lastnih evidenc, in sicer:

- Poročilo o občasnih meritvah po Pravilniku o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje za podjetje Impol LLT d.o.o., št. poročila CEVO-350/2012 z dne 6. 2. 2013, ki ga je izdelal IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.
- Poročilo o občasnih meritvah po Pravilniku o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje za podjetje Impol LLT d.o.o., št. poročila CEVO-115/2016 z dne 2. 6. 2016, ki ga je izdelal IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.
- Poročilo o občasnih meritvah po Pravilniku o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje za podjetje Impol LLT, št. poročila: CEVO-366/2017, ki ga je izdelal IVD Maribor p.o. Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.
- Letno poročilo o trajnih emisijskih meritvah za leto 2016 za podjetje Impol LLT, št. poročila: CEVO-194/2017, ki ga je izdelal IVD Maribor p.o. Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.
- Letno poročilo o trajnih emisijskih meritvah za leto 2017 za podjetje Impol LLT, št. poročila: CEVO -119/2018, ki ga je izdelal IVD Maribor p.o. Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor.

II.

A. Opis nameravane spremembe in ugotovljeno dejansko stanje

1.) Uvod

Naslovni organ je upravljavcu izdal odločbo o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012, v okviru katere je bilo izdano tudi okoljevarstveno soglasje. Predmet citirane odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja je bila:

- posodobitev skladiščenja in ureditev logistike,
- posodobitev plinske linije I (N24) v proizvodnji Livarna,
- posodobitev plinske linije II (N1) v proizvodnji Livarna,
- postavitev nove linije za litje kontinuirnega traku (N26, N27, N28 in N29) v proizvodnji Liti trak,
- postavitev nove rotacijske peči (N25)
- postavitev izpusta Z2 skozi katerega se bodo odvajali odpadni plini iz tehnoloških enot z oznakami N15, N16, N17, N26, N27, N28, N29 in N30.

Upravljavec je izvedel spremembe, navedene v prvih treh alinejah, ni pa izvedel sprememb iz četrte, pete in šeste alineje. Namesto neizvedenih sprememb bo upravljavec izvedel spremembe, ki so opisane v nadaljevanju (nameravane spremembe).

Upravljavec je ukinil proizvodnjo Litega traku. Na tem prostoru bo uvedel istovrstne tehnološke postopke, ki se sedaj izvajajo v Livarni 1. Zaradi večje preglednosti in obvladovanja naprave se v okoljevarstvenem dovoljenju obstoječa Livarna preimenuje v Livarna 1 in obstoječi Liti trak v Livarna 2. Prav tako je upravljavec na novo poimenoval plinske linije, konti linije in elektro indukcijsko linijo, in sicer:

V Livarni 1:

- Talilno - livna linija I (staro ime: Plinska linija I), ki jo sestavljajo tehnološke enote z oznakami N24, N2, N32-1 in N10;
- Talilno - livna linija II (staro ime Plinska linija II), ki jo sestavljajo tehnološke enote z oznakami N1 N3, N4, N32-2 in N11;
- Talilno - livna linija III (staro ime Elektro indukcijska linija I), ki jo sestavljajo tehnološke enote z oznakami N5-1, N5-2, N6, N7, N22, N8, N32-3, N12.

V Livarni 2:

- Talilno - livna linija IV (staro ime I - Konti linija), ki jo sestavljajo tehnološke enote z oznakami N15, N16, N17 in N18;
- Talilno - livna linija V (staro ime II - Konti linija), ki jo sestavljajo tehnološke enote z oznakami N26, N27, N28 in N29.

Z izvedbo nameravane spremembe se bo v Livarni 2 prva linija (Talilno - livna linija IV) prilagodila, ter povsem na novo postavila dodatna linija (Talilno - livna linija V). Z nameravano spremembo se tudi ukine postavitev nagibno rotacijske peči (N25). V nadaljevanju je podan podrobnejši opis nameravanih sprememb.

2.) Vpliv nameravane spremembe na zmogljivost naprave

Zmogljivost naprave iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja je določena s talilno zmogljivostjo talilnih peči. Nameravana sprememba zaradi sprememb v izboru talilnih peči vpliva na znižanje talilne zmogljivosti, in sicer s 1.329 ton na dan na 1.248 ton na dan. Spremembe v talilni zmogljivosti so prikazane v preglednici A.

Na podlagi zgoraj citirane odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012 je upravljavec pridobil gradbeno dovoljenje št. 351-125/2012/8 z dne 22. 3. 2012, ki ga je izdala Upravna enota Slovenska Bistrica, Kolodvorska 10, 2310 Slovenska Bistrica (v nadaljevanju: gradbeno dovoljenje). Gradbeno dovoljenje je bilo izdano za zgoraj navedene spremembe (v točki 1. Uvod), ki se naj bi izvedle v treh fazah, in sicer:

- Faza 1 obsega: skladišče vhodne surovine, plinska linija I (zamenjava obstoječe peči), plinsko linijo II (nova peč),
- Faza 2 obsega: linijo za kontinuirno litje aluminijevega traku v proizvodnji Liti trak,
- Faza 3 obsega: rotacijsko peč in izgradnjo novega izpusta (Z2) s čistilno napravo za čiščenje odpadnih plinov.

Faza 1 je bila izvedena, faza 2 in faza 3 pa nista bili izvedeni.

Preglednica A navaja:

- oznake vseh talilnih peči v napravi iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja (stolpec 1),
- talilne peči, ki so predmet posamezne faze iz gradbenega dovoljenja in status faze (stolpec 2 in 3),
- talilne peči, ki so predmet nameravane spremembe (stolpec 4),
- dovoljeno talilno zmogljivost naprave pred nameravano spremembo (stolpec 5) ter
- talilno zmogljivost po izvedeni nameravani spremembi, ki je predmet te odločbe (stolpec 6).

Preglednica A: Nazivne talilne zmogljivosti talilnih peči pred in po izvedbi nameravane spremembe ter pregled stanja že dovoljenih sprememb v skladu z izdanim gradbenim dovoljenjem

Oznaka talilnih peči	Faze izvedbe sprememb vključenih v izdani odločbi ^{a)}	Status izvedbe posamezne faze	Predmet nameravane spremembe	Nazivna talilna zmogljivost določena v izdani odločbi [t/dan]	Nazivna talilna zmogljivost po izvedbi nameravane spremembe [t/dan]
1.	2.	3.	4.	5.	6.
N1	Faza 1	Izvedeno	/	120	120
N3	/ ¹	/	/	120	120
N24	Faza 1	Izvedeno	/	192	192
N6	/	/	/	120	120
N7	/	/	/	120	120
N22	/	/	/	120	120
N5-1	/	/	/	36	36
N5-2	/	/	/	36	36
N15	/	/	Zamenjava peči ²	120	192
N26	Faza 2	Ni bilo izvedeno	Sprememba vrsti peči ³ v	148	192
N25	Faza 3	Ni bilo izvedeno	Peči se ne postavi ⁴	197	0
Skupaj				1.329	1.248

Sivo obarvane celice pomenijo, da se na teh tehnoloških enotah predvidena nameravana sprememba ni izvedla

^{a)} Gre za odločbo o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012 na podlagi katere je bilo izdano gradbeno dovoljenje št. 351-125/2012/8 z dne 22. 3. 2012.

¹ Poševnica (/) v stolpcih 2, 3 in 4 pomeni, da na teh tehnoloških enotah ni oziroma ne bo sprememb

- ² Sprememba se nanaša na obstoječo Talilno-livno linijo IV (staro ime: I.- Konti linijo). Sprememba je opisana v točki 3.) *Talilno-livna linija IV*.
- ³ Sprememba se nanaša na načrtovano (neizvedeno) Talilno-livna linija V (staro ime: II. – Konti linijo). Sprememba je opisana v točki 4.) *Talilno-livna linija V*.
- ⁴ Sprememba se nanaša na načrtovano postavitve rotacijske nagibne peči (N25). Sprememba je opisana pod točko 5.) *Nagibno rotacijska peč (N25)*.

3.) Talilno - livna linija IV

Na obstoječi Talilno - livni liniji IV (staro ime I. -Konti linija) se bodo izvedle naslednje spremembe:

- Obstoječa dvokomorna plinska talilna peč (N15) z nazivno talilno kapaciteto 5t/h in nazivno zmogljivostjo 120 t/dan se odstrani in nadomesti z novo enokomorno talilno pečjo (N15) z nazivno talilno kapaciteto 8 t/h in nazivno zmogljivostjo 192 t/dan,
- Obstoječa plinska nagibna livna peč (N16) ostaja v uporabi,
- Naprava za čiščenje taline Alpur (N17) z nazivno pretočno kapaciteto taline 15 t/h se odstrani in nadomesti z novo napravo za čiščenje taline Alpur z mešanico argona in klora in z nazivno pretočno kapaciteto taline 35 t/h,
- Livna naprava za litje širokega traku (N18) se odstrani in nadomesti z novo livno napravo - 4 za litje bram in drogov (N18) za vertikalno litje. Livna naprava bo popolnoma enaka obstoječim livnim napravam 1, 2, in 3 (N10, N11 in N12).

Vzporedno z izvedbo sprememb na talilno - livni liniji IV, se načrtuje izgradnja čistilne naprave za čiščenje odpadnih plinov z izpustom Z2, ki je bil predmet odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012.

4.) Talilno - livna linija V

Načrtovana postavitve Talilno - livne linije V (staro ime II. - Konti linija) je bila predmet odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja (v okviru katerega je bilo izdano tudi okoljevarstveno soglasje) št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012, pri čemer je bila načrtovana postavitve livne naprave za horizontalno litje palic (N29) predmet odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35406-34/2015-12 z dne 17. 10. 2016. Te načrtovane spremembe se niso izvedle.

Nameravane spremembe na načrtovani Talilno - livni liniji V so:

- Namesto dvokomorne plinske talilne peči (N26) z nazivno talilno kapaciteto 148 t/dan se bo postavila dvokomorna plinska talilna peč (N26) z nazivno talilno kapacitete 8 t/h in nazivno zmogljivostjo 192 t/dan,
- Načrtovana plinska nagibna peč (N27) kapacitete 35 t se ne spremeni,
- Namesto naprave za čiščenje taline Alpur (N28) ter z nazivno pretočno kapaciteto taline 15t/h se bo postavila naprava za čiščenje taline Alpur z uporabo mešanice argona in klora ter z nazivno pretočno kapaciteto taline 35t/h,
- Namesto načrtovane naprave za horizontalno litje palic (N29) se bo postavila naprava za vertikalno litje drogov/bram (popolnoma enak livni stroj kot so tehnološke enote N10, N11 in N12).

5.) Nagibno rotacijska peč (N25)

Nagibna rotacijska peč (N25) z nazivno talilno kapaciteto 8,2 t/h in nazivno zmogljivostjo 196,8 t/dan ter z njo povezana naprava za hitro ohlajanje in kompaktiranje slanega kolača (N30) se ne ujema več s strategijo upravljalca, zato se načrtovana investicija opušča.

Načrtovana rotacijsko nagibna peč (N25) je bila predmet odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012.

6.) Stiskalnica za posnemke (N30) v Livarni 2

Upravljaivec bo v Livarni 2 postavil novo stiskalnico posnemkov (N30), katere odpadni plini se bodo zajemali in odvajali na izpust Z2.

7.) Sistema za hlajenje (N19-1 in N19-2)

V Livarni 2 bosta postavljena dva ločena sistema za hlajenje, in sicer:

- *Odprt obtočni sistem za hlajenje - 3 (N19-1)* za hlajenje talilno - livne linije IV, ki ga sestavljajo: glavni rezervoar Rez 104 (96 m³), zbirni rezervoar Rez 105 (51 m³) in rezervni rezervoar Rez 106 (51 m³), samočistilni svečni filter AF-1, peščeni filter in sistem za kemijsko obdelavo surove dotočne vode. Namenjen je za hlajenje tehnoloških enot talilno livne linije IV: direktno hlajenje livne naprave -4 (N18) in indirektno hlajenje elektromagnetnega mešalca (EM) enokomorne talilne peči (N15).
- *Odprt obtočni sistem za hlajenje - 4 (N19-2)* za hlajenje talilno - livne linije V, ki ga sestavljajo: glavni rezervoar Rez 109 (96 m³), zbirni rezervoar Rez 110 (51 m³) in rezervni rezervoar Rez 111 (51 m³), samočistilni svečni filter AF-1, peščeni filter in sistem za kemijsko obdelavo surove dotočne vode. Namenjen je za hlajenje tehnoloških enot talilno livne linije IV: direktno hlajenje livne naprave -4 (N18) in indirektno hlajenje elektromagnetnega mešalca (EM) dvokomorne talilne peči (N29).

Na vsakem od sistemov bo instaliran peščeni filter kapacitete 30 m³/h, ki bo opravljal dve funkciji:

- Filtracija celotne količine surove vode pri polnjenju oziroma pri dopolnjevanju sistema, da se prepreči vnos nečistoč (mulj, listje,...). Dopolnjevanje s surovo vodo bo potekalo na osnovi nivoja vode v glavnem rezervoarju Rez 104 oz. Rez 109.
- Kontinuirna filtracija dela vode v krogotoku sistema N19-1 oz. N19-2. Filter bo instaliran na tlačni strani obtočne črpalke tako, da dodatna recirkulacijska črpalka ne bo potrebna. Kontinuirno filtracijo dela vode omogoča notranji krogotok, ki črpa vodo iz glavnega rezervoarja Rez 104 ali Rez 109, jo vodi skozi peščeni filter nazaj v glavni rezervoar Rez 104 ali Rez 109. Dotok sveže vode je reguliran z nivojskim stikalom v glavnem rezervoarju, tako da se količina vode iz glavnega rezervoarja zmanjša glede na potrebe surove vode. Kontinuirna filtracija se ob dopolnjevanju ne ustavi ampak se voda iz Rez 104 oz. Rez 109 pomeša z svežo dotočno vodo v peščenem filtru, kjer je regulacija funkcije filtra avtomatska. Avtomatsko se bo vršilo izpiranje filtrov in sicer na osnovi razlike tlaka na vstopni in izstopni strani. Izpiranje filtra bo izvršeno na način voda-zrak.

Glede na količino dotoka surove vode (meritev preko merilnega števca) se v krogotok pred peščenim filtrom doda tudi kemikalije za kemično obdelavo vode, ki zajema:

- dodajanje flokulanta, ki zagotavlja tvorjenje večjih delcev (sprijemanje nečistoč) in s tem učinkovitejšo filtracijo bo pred peščenim filtrom v surovo vodo dodan flokulant,
- uravnavanje pH vrednosti s kislino ali alkalno raztopino na osnovi kontinuirano merjenih vrednosti s pH merilnikom,
- stabiliziranje trdote vode, dispergiranje in preprečevanje korozije s pomočjo inhibitorjev na osnovi fosforjevih spojin in drugih aktivnih komponent. Dodajanje bo potekalo proporcionalno s količino dodane surove vode v sistem,
- vzdrževanje mikrobiološke kvalitete vode s pomočjo dodajanja biocida na osnovi količine aktivne sestavine v hladilni vodi,
- odstranjevanje oljnih in drugih maščobnih vključkov iz sistema za hlajenje.

Vse odpadne vode, ki bodo nastajale na obtočnem sistemu za hlajenje - 3 (N19-1) in obtočnem sistemu za hlajenje - 4 (N19-2) zaradi:

- odsoljevanja na osnovi elektro prevodnosti,

- spiranja peščenih filtrov na osnovi razlike tlakov na vstopni in izstopni strani peščenih filtrov in spiranja samočistilnih svečnih filtrov AF-1,
- popolnega praznjenja sistema,

bodo speljane v novozgrajen zbirni rezervoar Rez 105 oz. Rez 110, od tod pa v zbirni rezervoar Rez 23, ki je sestavni del čistilne naprave za čiščenje odpadnih vod (N23).

Obtočni sistem za hlajenje - 3 (N19-1) bo izveden tako, da se bo tehnološka voda črpala iz glavnega rezervoarja (Rez104) skozi samočistilni svečni filter AF-1 v tehnološki proces do porabnikov, in sicer do livne naprave – 4 (N18) in EM mešalca enokomorne talilne peči (N15). Uporabljena voda se bo nato vračala preko hladilnega stolpa nazaj v glavni rezervoar Rez 104. Če odpove katera od črpalk, ki pošiljajo vodo iz livnega stroja neposredno na hladilni stolp se bo voda, do varne zaustavitve naprave, na gravitacijski način vračala v novozgrajeni rezervoar Rez 106. Del vode, ki se bo uporabljal za hlajenje ulitkov bo prihajal v neposreden stik s hlajenim materialom (brama, drog, palica). Regulacija delovanja hladilnega stolpa bo urejena tako, da se vzdržuje temperatura hladilne vode v Rez104 na 25°C. Ohlajanje hladilne vode na nižjo temperaturo bi pomenilo nepotrebno trošenje energije. V ekstremnih klimatskih razmerah lahko temperatura hladilne vode doseže 30°C, kar je zgornja, tehnološko sprejemljiva meja. Temperatura povratne hladilne vode bo znašala od 45°C do 65°C in je odvisna od oblike ulitka (drog, brama, palica). Temperatura povratne vode vpliva tudi na trenutni pretok hladilne vode, ki bo znašal od 100 do 400 m³/h (livni stroj) in 16 m³/h (EM mešalec).

Obtočni sistem za hlajenje - 4 (N19-2) bo prav tako izveden na način, da se bo tehnološka voda črpala iz glavnega rezervoarja Rez109 skozi samočistilni svečni filter AF-1 in vodila v tehnološki proces do porabnikov, in sicer livne naprave – 5 (N29) in EM mešalca dvokomorne talilne peči (N26). Uporabljena voda se bo nato vračala preko hladilnega stolpa nazaj v glavni rezervoar Rez 109. Če odpove katera od črpalk, ki pošiljajo vodo iz livnega stroja neposredno na hladilni stolp se bo voda, do varne zaustavitve naprave, na gravitacijski način vračala v novozgrajeni rezervoar Rez111. Del vode, ki se bo uporabljal za hlajenje ulitkov bo prihajal v neposreden stik s hlajenim materialom (brama, drog, palica). Regulacija delovanja hladilnega stolpa bo urejena tako, da se vzdržuje temperatura hladilne vode v Rez 109 na 25°C. Ohlajanje hladilne vode na nižjo temperaturo bi pomenilo nepotrebno trošenje energije. V ekstremnih klimatskih razmerah lahko temperatura hladilne vode doseže 30°C, kar je zgornja, tehnološko sprejemljiva meja. Temperatura povratne hladilne vode bo znašala od 45°C do 65°C in je odvisna od oblike ulitka (drog, brama, palica). Temperatura povratne vode vpliva tudi na trenutni pretok hladilne vode, ki bo znašal od 100 do 400 m³/h (livni stroj) in 16 m³/h (EM mešalec).

Z opisani spremembami na hladilnih sistemih se vsi obstoječi odtoki združijo v en odtok in speljejo na čistilno napravo N23 z enim merilnim mestom, ki se zaključuje s centralno čistilno napravo Slovenska Bistrica.

Zaradi navedenega se bo največja letna količina odpadnih voda na odtoku V3-1 povečala od 22.000 m³ na 30.000 m³. Največja dnevna količina se ne bo spremenila in ostaja na 250 m³. Izpust odpadnih voda na odtoku V3-2 (največja letna količina 7.800 m³ in 50 m³) se z nameravano spremembo ukinja. Takoj se bo skupna letna količina industrijskih odpadnih vod na iztoku V3 povečala za 200 m³ na leto, pri čemer pa se bo največja dnevna količina zmanjšala od 300 m³ na 250 m³.

8.) Emisije snovi v zrak

Vsi izpusti emisij snovi v zrak iz načrtovanih tehnoloških enot N15, N26, N27, N17 in N28 in obstoječe tehnološke enote N16 bodo speljani na čistilno napravo za čiščenje odpadnih plinov, ki se bodo odvajali skozi izpust Z2. Spremembe v načrtovanih tehnoloških enotah so natančno opisane v točki »3.) Talilno livna linija IV« in »4.) Talilno livna linija V« poglavja »A. Opis nameravane spremembe in ugotovljeno dejansko stanje« te obrazložitve. Spremembe v

načrtovanih tehnoloških enotah ne vplivajo na vrsto emisij snovi v zrak. V Livarni 2 se bo predelovalo enake vrste odpadnega aluminija in s tehnološkega vidika podobnimi postopki kot bi se v Litem traku in v rotacijski peči (N25). To pomeni, da so v odpadnih plinih, ki se bodo odvajali skozi izpust Z2 pričakovane enake vrste emisije snovi, kot bi se odvajale skozi izpust Z2, če bi se postavile tiste tehnološke enote, ki so bile določene v odločbi o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012. S postavitvijo izpusta Z2 se ukinjata dva obstoječa izpusta Z10 in Z11. Projektiran največji pretok odpadnih plinov za izpust Z2 določen v odločbi o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012 je znašal 192.000 m³/h. Zaradi opustitve izgradnje rotacijske peči (N25), je na izpustu Z2 predviden nižji največji prostorninski pretok odpadnih plinov, in sicer 93.000 Nm³/h. Zaradi navedenega naslovni organ ugotavlja, da se vrste in količine emisije snovi v zrak ne bodo povečale. Naprava za čiščenje odpadnih plinov je že bila določena v odločbi o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012. Le ta vključuje injiciranje mešanice apna in aktivnega oglja v tok odpadnih plinov pred čiščenjem na vrečastem filtru. Zaradi opustitve izgradnje rotacijske peči (N25) se bo ta mešanica injicirala v tok odpadnih plinov samo na enem mestu namesto na dveh kot je bilo določeno v odločbi o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012.

8.1 Višina izpusta Z2

Zaradi nameravanih sprememb se bo spremenil tudi največji volumski pretok odpadnih plinov, ki se bodo odvajali skozi izpust Z2. Največji prostorninski pretok odpadnih plinov je eden od parametrov, ki vpliva na višino izpusta. V odločbi o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012 je bila določena višina izpusta Z2 29,8 m. Iz Predloga programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak za taljenje in litje aluminija – PP Livarna 2 podjetja Impol LLT d.o.o., št. poročila CEVO-401/2017-P1 z dne 26. 2. 2018, ki ga je izdelal IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73 izhaja, da je izračunana zahtevana minimalna višina izpusta Z2 ob teoretičnim maksimalnem pretoku in emitirani količini in hrapavosti terena 31,6 m. Upravljavec se je v dokumentu T41-1 Izpusti opredelil, da bo višina izpusta Z2 32 m.

8.2 Obratovanje naprave v izrednih razmerah

Upravljavec je v vlogi podal tudi zahtevek za spremembo pogojev v obratovanju naprave v izrednih razmerah. Upravljavec predlaga, da bi naprava iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja v primeru okvare naprave za čiščenje odpadnih plinov, ki čistijo odpadne pline, ki se odvajajo skozi izpust Z1, ali naprave za čiščenje odpadnih plinov, ki čistijo odpadne pline, ki se odvajajo skozi izpust Z2, ob prilagojenih proizvodnih pogojih lahko obratovala brez naprave za čiščenje odpadnih plinov, in sicer največ 3 tedne v koledarskem letu. Prilagojeni proizvodni pogoji pomenijo:

- omejitev uporabe vrste odpadnega aluminija,
- prepoved uporabe talil,
- prepoved uporabe klora za čiščenje taline.

Upravljavec ima določeno interno klasifikacijo za razvrščanje kvalitete odpadnega aluminija. Lestvica ima deset kakovostnih razredov, in sicer od Kr0 do Kr9. Natančnejši opisi kvalitetnih razredov so določeni v internih dokumentih, in sicer v internih prevzemno tehničnih pogojih:

- PTP - 000232 Sekundarni aluminij (tehnološki izmet): V njem so določeni pogoji za odpadni aluminij, ki ga vračajo tako prevzemniki upravljavčevih zlitin znotraj skupine Impol, kot tudi zunanji uporabniki zlitin. Interno ime za te vrste odpadnega aluminija je tudi povratni aluminij.
- PTP - 000250 Sekundarni odpadni aluminij: V njem so določeni pogoji za odpadni aluminij, ki ni zajet v PTP-000232 Sekundarni aluminij (tehnološki izmet). Interno ime za te vrste odpadnega aluminija je tudi sekundarni aluminij.

Natančnejši opis posamezne kvalitete aluminija je podan v opredelitvi skladnosti z zahtevami BAT 74.

Interni imeni povratni aluminij in sekundarni aluminij se uporabljata tudi v livarniškem informacijskem sistemu LIS, iz katerega je razvidno planiranje in razknjiževanje vložka, ki se zalaga v talilne peči. V informacijskem sistemu LIS je zagotovljena sledljivost vhodnega aluminija (primarni, povratni, sekundarni). Pri prevzemu vhodnega aluminija se vsaki pošiljki določi številka šarže, pod katero se prevzeti vhodni aluminij vodi, in ki se uporabi naprej v procesu, tako da je razvidno, v kateri polizdelek je vgrajen. Za vsako proizvedeno šaržo zlitine so v LIS sistemu zabeleženi tudi drugi podatki kot so: vrsta zlitine (koda), ki se bo izdelala, vrsta vhodnega aluminija (primarni, povratni, sekundarni), kvaliteten razred odpadnega aluminija (npr. Kr6), talilna peč, v kateri se litina proizvede, itd.

Upravljaec je v vlogi podal, da med čiste surovine aluminija šteje:

- Primarni aluminij, ki je določen v internih prevzemno tehničnih pogojih PTP 000220 – primarni aluminij za folijsko kvaliteto ter PTP 000 236 – primarni aluminij 99,5-99,8,
- Povratni aluminij, ki je določen v internih prevzemno tehničnih pogojih: PTP 000232 – sekundarni aluminij (tehnološki izmet), brez tistih surovin, ki vsebujejo surovino z manjšim deležem organskih nečistoč in olj, in sicer:
 - o stisnjena žagovina v obliki briketov, stisnjeni ostružki nastali pri rezkanju v obliki briketov, kvalitetnega razreda 4,
 - o ostanki od čiščenja livnih jam, kvalitetnega razreda 5,
 - o bale stisnjene folije iz stare FTT, paketi folije iz nove FTT, obrezline, katere ni možno balirati, kvalitetnega razreda 4,
 - o vsi ostružki in žagovina, kvalitetnega razreda 5.
- Sekundarni aluminij, ki je določen v internih prevzemno tehničnih pogojih: PTP 000250 – sekundarni odpadni aluminij, in sicer samo tiste surovine pri katerih gre za čisti industrijski odpad, brez olja, maščob, umazanije, plastike in drugih tujih materialov.

Navedeno pomeni, da bi v času izpada upravljaec uporabljal primarni aluminij, povratni aluminij kvalitetnega razreda Kr0, Kr1, Kr2 in Kr3, ter sekundarni aluminij različnih kvalitetnih razredov ob pogoju, da gre za čisti odpadni aluminij, in sicer samo tiste surovine pri katerih gre za čisti industrijski odpad, brez olja, maščob, umazanije, plastike in drugih tujih materialov.

Za sekundarni aluminij, ki je določen s PTP 000250 – sekundarni odpadni aluminij, se pod isto oznako kvalitetnega razreda, npr. Kr6 nahajata z vidika onesnaženosti z organskimi snovmi dve vrsti, in sicer tako čisti industrijski odpad kot tudi tisti, ki vsebuje do 10% organskih nečistoč. Obe dobita isto oznako Kr6, ki se tudi pojavlja v informacijskem sistemu LIS. Upravljaec je s spremembo dokumenta PTP 000250 - sekundarni odpadni aluminij z dne 19. 3. 2018 zaostрил zahteve glede prisotnosti olja, in sicer je znižal dovoljeno vsebnost olja iz max. 5% na največ 3 % ali 1 %, pri tem se je izkoristek aluminija pri eni skupini odpadnega aluminija zvišal iz min. 85 na min 90%, pri vseh ostalih skupinah, pri katerih se je znižala prisotnost olja pa se izkoristek ni povečal ter ostaja na min 90 %. Upravljaec je tudi zaostрил splošno zahtevo, ki velja za vse kontaminirane skupine odpadnega aluminija, in sicer je prisotnost organskih spojin in anorganskih nečistoč znižal iz 10 % na 3 %.

V primeru izpada naprave za čiščenje odpadnih plinov se v tehnološkem procesu ne bodo uporabljala talila. Talila so mešanica soli, ki vsebujejo aluminijev fluorid, magnezijev klorid in kalijev klorid, ki so hkrati v odpadnih plinih tudi vir onesnaževal kot so fluoridi in kloridi. Talila se sicer uporabljajo za zniževanje dveh kemijskih elementov (natrij, kalcij) ter za obdelavo (učinkovitejše odstranjevanje) žlindre v odstajnih pečeh. Talila se v rednem proizvodnem procesu dodajajo v vzdrževalno-livne peči. Nižanje vsebnosti kemijskih elementov natrija in kalcija se bo v primeru preseganja vsebnosti obeh elementov urejalo z dodajanjem primarnega

aluminija, ki teh elementov praktično ne vsebuje, v vzdrževalno livno peč (N2, N4, N8, N16 in N27). Na ta način se doseže nižanje vsebnosti kemijskih elementov natrija in kalcija. Učinkovitejše posedanje delcev in odstranjevanje žlindre se bo zagotavljalo s podaljševanjem odstajnega časa taline v vzdrževalno-livnih pečeh (N2, N4, N8, N16 in N27).

V primeru izpada čistilne naprave se bo na razplinjevalni napravi Alpur uporabljal samo Argon, ne pa tudi klor, saj je le ta v odpadnih plinih vir onesnaževal kot sta prosti klor in kloridi. Klor se sicer uporablja samo za nižanje vsebnosti kalcija v talini, kar pa se bo urejalo z drugačno sestavo vložka oz. z uporabo večjega deleža primarnega aluminija.

V preglednici B je prikazana primerjava deleža uporabljenih surovin in količin snovi za obdelavo taline v rednem obratovanju in predlagani povprečni sestavi vložka (vsade) v izrednih razmerah v času izpada naprave za čiščenje odpadnih plinov. Upoštevan je odgor v količini 1,8 %, zato je vsota vseh deležev 101,8 %. Deleži vložka (vsade), ki so zavedeni pod »redno obratovanje« so doseženi povprečni deleži v Livarni 1 v letu 2017.

Preglednica B: Primerjava deležev surovin in talil za primer delujoče in nedelujoče naprave za čiščenje odpadnih plinov

Primerjava deleža surovin vložka (vsade) za talilne peči		
Vrsta surovine	Redno obratovanje	Izredne razmere – izpad naprave za čiščenje odpadnih plinov
Primarni aluminij	18,9 %	50 %
Povratni aluminij – KR 0,1,2,3	48,4 %	35 %
Povratni aluminij – KR 4,5	2,3 %	0 %
Sekundarni aluminij – KR 6	21 %	10 %
Sekundarni aluminij – KR 7,9	7,9 %	2,8 %
Sekundarni aluminij - 8	1,4 %	0%
Legirni elementi	1,9 %	4%
Vsota vseh deležev v vložku	101,8 %	101,8 %
Primerjava porab posameznih snovi za obdelavo taline		
Argon	8 m ³ /h – med procesom litja	8 m ³ /h – med procesom litja
Klor	40 l/h – med litjem	0
Talila	10 kg/saržo (povprečno)	0

Prilagojeni proizvodni pogoji, ki jih upravljavec predlaga, so podobni tistim, ki so bili v redni proizvodnji v Litem traku. Odpadni plini iz talilne peči (N15) in vzdrževalno livnih peči (N16), ter naprave AlPur (N17) so se odvajali brez tehnike čiščenja skozi izpusta Z10 in Z11. Proizvodnja v Litem traku je zahtevala vložek višje čistosti, zato je bil delež primarnega aluminija višji kot v proizvodnji v Livarni 1, in sicer se je vrednost gibala okoli 50 %. Upravljavec kot dokazilo, da bi naprava pod navedenimi pogoji lahko obratovala, navaja Poročilo o občasnih meritvah po Pravilniku o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje za podjetje Impol LLT d.o.o., št. poročila CEVO-115/2016 z dne 2. 6. 2016, ki ga je izdelal IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor. Iz citiranega poročila izhaja, da so bile izmerjene povprečne vrednosti:

- na izpustu Z10 naslednje: celotni prah 1,55 mg/m³, dušikovi oksidi 53 mg/m³, žvepovi oksidi 4,3 mg/m³, organske snovi razen organskih delcev (TOC) 2,9 mg/m³, dioksini in furani 0,075 ng/m³.

- na izpustu Z11 naslednje: celotni prah 3,66 mg/m³, dušikovi oksidi 88 mg/m³, žveplovi oksidi < 4,0 mg/m³, organske snovi razen organskih delcev (TOC) 1,7 mg/m³, kloridi (HCl) 0,4 mg/m³, klor (Cl₂) < 0,6 mg/m³, dioksini in furani 0,008 ng/m³.

V času izvajanja obratovalnega monitoringa se je na talilni peči (N15) izdelovala šarža taline, ki je bila sestavljena iz surovin podanih v preglednici C.

Preglednica C: Pregled sestave vložka (vsade) na talilni peči (N15) v času izvajanja obratovalnega monitoringa emisij snovi v zrak

Pregled vložka (vsade) v času izvajanja obratovalnega monitoringa na izpustu Z10 in Z11		
	Uredba	Priloge
Primarni aluminij	9.128	50
Povratni – KR 2,3	8.419	46
Povratni – KR 5	610	3
Legirni elementi	171	1
Vsota	18.328	100

V času izdelave taline je potekala kontinuirna obdelava taline z argonom. Klor se pri izdelavi te sarže ni uporabljal. Vhodne surovine aluminija so bile primarni aluminij in povratni aluminij, katerega kvaliteta je določena v prevzemno tehničnih pogojih: PTP 000232 – sekundarni aluminij (tehnološki izmet). V tem vložku (vsadi) ni bil noben odpadni aluminij iz sekundarnega aluminija, katerega kvaliteta je določena v prevzemno tehničnih pogojih: s PTP 000250 – sekundarni odpadni aluminij.

Naslovni organ razpolaga tudi s poročili o obratovalnem monitoringu iz starejšega obdobja. Iz Poročila o občasnih meritvah po Pravilniku o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje za podjetje Impol LLT d.o.o., št. poročila CEVO-350/2012 z dne 6. 2. 2013, ki ga je izdelal IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor izhaja, da so bile izmerjene povprečne vrednosti:

- na izpustu Z10 naslednje: celotni prah 0,93 mg/m³, dušikovi oksidi 65 mg/m³, žveplovi oksidi <4,0 mg/m³, organske snovi razen organskih delcev (TOC) 13,2 mg/m³, dioksini in furani 0,056 ng/m³.
- na izpustu Z11 naslednje: celotni prah 4,40 mg/m³, dušikovi oksidi 17 mg/m³, žveplovi oksidi < 4,0 mg/m³, organske snovi razen organskih delcev (TOC) 3,4 mg/m³, kloridi (HCl) 0,4 mg/m³, klor (Cl₂) < 0,05 mg/m³, dioksini in furani 0,017 ng/m³.

Iz navedenega izhaja, ob pogoju, da je sestava vložka (vsade) takšna kot je bila v primeru izvedenih meritev, ter ob pogoju, da se uporabljajo regenerativni gorilci, da mejne vrednosti emisij snovi v zrak določene na podlagi 3. člena in preglednice 2 Priloge 1 Uredbe o emisiji snovi v zrak iz livarn aluminija in magnezija (Uradni list RS, št. 34/07), BAT Zaključkov za industrijo neželeznih kovin, in sicer za proizvodnjo aluminija iz sekundarnih surovin in 19. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega (Uradni list RS, št. 57/15), ne bodo presežene. Meje vrednosti so: celotni prah 5 mg/m³, kloridi 10 mg/m³, klor 1 mg/m³, celotne organske snovi razen organskih delcev (TOC) 30 mg/m³, žveplovi oksidi 350 mg/m³ in dušikovi oksidi 300 mg/m³ ter dioksini in furani 0,1 ng/m³. Meritve fluoridov za proizvodnjo Litega traku niso bile predpisane, zato se tudi niso izvedle. Glede na to, da so talila vir fluoridov, ki se ne bodo uporabljali v času izpada naprave za čiščenje odpadnih plinov, emisije fluoridov ni pričakovati.

8.3 Predlog za spremembo obratovalnega monitoringa na izpustih Z8 in Z9

Upravljavec je v vlogi podal tudi zahtevek za spremembo obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak na izpustih Z8 in Z9 skozi katere se odvajajo odpadni plini iz plinskih peči za homogeniziranje (N9-1, N9-2, N9-6). Upravljavec predlaga opustitev meritev za parameter celotni prah. Na navedenih izpustih ni nameščenih naprav za čiščenje odpadnih plinov.

Iz Poročila o občasnih meritvah po Pravilniku o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje za podjetje Impol LLT d.o.o., št. poročila CEVO-350/2012 z dne 6. 2. 2013, ki ga je izdelal IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor izhaja, da so bile izmerjene povprečne vrednosti:

- na izpustu Z8 naslednje: volumski pretok odpadnih plinov 3541 Nm³/h, celotni prah pod 0,5 mg/m³, masni pretok prahu pod 1,8 g/h.
- na izpustu Z9 naslednje: volumski pretok odpadnih plinov 2790 Nm³/h, celotni prah pod 0,5 mg/m³, masni pretok prahu pod 1,4 g/h.

Iz Poročila o občasnih meritvah po Pravilniku o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje za podjetje Impol LLT d.o.o., št. poročila CEVO-115/2016 z dne 2. 6. 2016, ki ga je izdelal IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor, izhaja, da so bile izmerjene povprečne vrednosti:

- na izpustu Z8 naslednje: volumski pretok odpadnih plinov 3527 Nm³/h, celotni prah pod 0,5 mg/m³, masni pretok prahu pod 1,8 g/h.
- na izpustu Z9 naslednje: volumski pretok odpadnih plinov 2780 Nm³/h, celotni prah pod 0,5 mg/m³, masni pretok prahu pod 1,4 g/h.

Upravljavec je predložil tudi mnenje pooblaščenega izvajalca obratovalnega monitoringa za Opustitev meritev na dveh homogenizacijskih pečeh (N9-6) in (N9-1 in N9-2), št. CEVO/MZ-001/18 z dne 6.4.2018, ki ga je izdelal je izdelal IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor. Iz citiranega mnenja pooblaščen izvajalec na osnovi poročil o občasnih meritvah emisij snovi v zrak CEVO 2009-237 z dne 29. 12. 2009, CEVO 2012-350 z dne 6. 2. 2013 in CEVO 2016-115 z dne 2. 5. 2016 iz katerih je razvidno, da je parameter celotni prah pod mejo kvantifikacije na tehnološki enotah: plinska peč za homogeniziranje (N9-6) – izpust iz homogenizacije - Z8 in plinska peč za homogeniziranje (N9-1 in N9-2) – izpust iz homogenizacije - Z9, predlaga opustitev meritev celotnega prahu.

9.) Spremembe glede nastajanja odpadkov in predelave odpadkov

Ker ne bo prišlo do postavitve rotacijske peči (N25) tudi ne bo prišlo do nastajanja nove vrste odpadka, in sicer 10 03 08* Solne žlindre iz sekundarnega taljenja. Prav tako se ukinjajo naslednje vrste odpadkov, ki so bili namenjeni predelavi v rotacijski peči v skupni letni količini 6.000 ton:

- 10 10 03 Žlindra iz peči,
- 10 03 16 Posnemki, ki niso navedeni v 10 03 15,
- 19 10 04 Lahka frakcija in prah, ki nista navedena v 19 10 03.

Istočasno pa se bo za 6.000 ton povečala količina že dovoljenih vrst odpadkov, ki se predelujejo na taličnih pečeh z oznako N1, N3, N5-1, N5-2, N6, N7, N15, N22, N24, N25 in N26 in so določena v točki 6.3.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. Zaradi navedenega bo skupna letna količina odpadkov, ki jih upravljavec lahko predeluje ostala nespremenjena, in sicer le ta znaša 186.000 ton na leto.

10.) Spremembe glede emisij hrupa

Nameravana sprememba ne bo povzročila povečanja emisij hrupa, predvideno je celo zmanjšanje se bo le-ta zmanjšal zaradi opustitve izgradnje rotacijske nagibne peči (N25).

Iz Strokovne ocene obremenitve okolja s hrupom za nameravane nove naprave v Livarni 2 podjetja Impol LLT d.o.o., št. 2017-044/PHZ, Maribor, november 2017, ki jo je izdelal EPI Spektrum, varstvo okolja, informacijski sistemi in storitve d.o.o., Strossmayerjeva ulica 11, 2000 Maribor, izhaja, da je poseg predviden v livarni podjetja Impol LLT d.o.o., nova vira hrupa bosta nova čistilna naprava za čiščenje odpadnih plinov iz talilno livne linije VI in talilno livne linije V, ki se bodo odvajali skozi izpust Z2 (zvočna moč 68 dBA) in nova hladilna sistema (zvočna moč 86 dBA) v osrednjem in vzhodnem območju podjetja. Oba vira hrupa bosta obratovala neprekinjeno. Računska ocena kaže, da obremenitev s hrupom zaradi obratovanja podjetja Impol LLT d.o.o. po izvedeni investiciji pri najbližjih stavbah z varovanimi prostori ne bo presegala mejnih vrednosti kazalcev hrupa za naprave ali obrate za III. območje varstva pred hrupom, prav tako pa se ne bo povečala celotna obremenitev s hrupom pri stavbah, ki so v obstoječem stanju že preobremenjene s hrupom.

11.) Plinska postaja klora v Livarni 2

Za potrebe rafinacije taline na AIPur napravah (N17 in N28) bo postavljena nova plinska postaja klora v Livarni 2. V plinski postaji klora bo postavljena plinska razdelilna omara, v kateri bosta na tehničnici nameščeni dve jeklenki klora, vsaka s po 50 kg Cl₂. Ena jeklenka je priklopljena na omrežje, druga služi kot rezerva. Preklop med jeklenkama je možen samo ročno preko upravljalne omarice, ki jih redno kontrolira pooblaščen izvajalec. Vse jeklenke bodo opremljene z avtomatskimi ventili za zapiranje v primeru puščanj. Distribucija klora med skladiščem in razplinjevalnimi napravami bo izvedena z dvojno nerjavno cevno inštalacijo. Pri tem se distribucija klora izvaja po notranji cevi, zunanja pa skrbi kot zaščita v morebitnem primeru puščanja. Prostor med notranjo in zunanjo cevjo je povezan z detektorjem klora, ki v primeru puščanj nemudoma zapre dovod klora (aktivira zapiranje jeklenk). Detektorji klora bodo so nameščeni tudi v sami plinski postaji klora in v vseh omarah z opremo za distribucijo klora. Če bi prišlo do puščanja klora, sistem samodejno zapre jeklenke s klorom. Nato se izvede odsesavanje kontaminiranega zraka preko nevtralizacijskega rezervoarja (Rez 112) v katerem je 28% raztopina NaOH. Klor se v redukcijski raztopini naprave (Na₂S₂O₃eq+NaOHeq) reducira do kloridnega iona. Izpust iz nevtralizacijske naprave se prav tako nadzira z detektorjem klora. V primeru detekcije klora na izpustu iz nevtralizacijske naprave jo detektor izklopi.

Nevtralizacijski rezervoar, volumna 1,6 m³, bo izdelan iz jeklene pločevine, ki je odporna na NaOH in je zaščiten z antikorozijskim premazom. Celotni skladiščni prostor bo izdelan kot lovilno korito z dvignjenim pragom, ki ima funkcijo zadrževalnega sistema volumna 5 m³. Zaščiten je z odpornimi, namenskimi epoksi smolami.

12.) Skladnost nameravane spremembe z BAT Zaključki

Za nameravano spremembo, ki je opisana v poglavju II te obrazložitve v točkah od 1) do 11) so relevantni naslednji BAT Zaključki: BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 5, BAT 6, BAT 7, BAT 8, BAT 9, BAT 10, BAT 11, BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 16, BAT 18, BAT 75, BAT 78, BAT 79, BAT 81, BAT 83 in BAT 84.

Skladnost nameravane spremembe z zgoraj navedenimi BAT Zaključki je podana v točki B. Ugotovitve glede izpolnjenih zahtev iz sklepa BAT Zaključek za industrijo neželeznih kovin, v nadaljevanju te obrazložitve.

B. Ugotovitve glede izpolnjevanja zahtev iz sklepa BAT Zaključek za industrijo neželeznih kovin

Naslovni organ je izvedel presojo skladnosti obravnavane naprave z najboljšimi razpoložljivimi tehnikami, pri čemer so bili osnova za presojo naslednji referenčni dokumenti in zaključki o BAT:

- Referenčni dokument za industrijo neželeznih kovin (Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Non-Ferrous Metals Industries, 2017);
- Zaključki o BAT za industrijo neželeznih kovin.

V napravi iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja poteka proizvodnja aluminija iz primarnega aluminija in iz odpadnega to je sekundarnega aluminija. Zaradi navedenega so poleg splošnih zaključkov o BAT za industrijo neželeznih kovin (BAT 1 – BAT 19) za predmetno napravo relevantni tudi Zaključki o BAT za industrijo neželeznih kovin, ki se nanašajo na proizvodnjo sekundarnega aluminija (BAT 74 – BAT 89), ki se nanašajo na to proizvodnjo.

Skladnost obratovanja naprave iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja s posameznimi Zaključki o BAT za industrijo neželeznih kovin je podrobneje razvidna iz nadaljevanja obrazložitve te odločbe, pri čemer je opredelitev do BAT Zaključka najprej podana za obstoječi del naprave, temu pa sledi opredelitev do BAT zaključka za nameravano spremembo, ki je opisana v poglavju II te obrazložitve v točkah od 1) do 11), če je zanjo ta BAT Zaključek relevanten.

BAT 1

Najboljša razpoložljiva tehnika za izboljšanje splošne okoljske učinkovitosti opisana v BAT 1 je uvedba in izvajanje sistema ravnanja z okoljem (EMS).

Obstoječi del naprave in nameravana sprememba

Upravljavec ima od leta 2000 vzpostavljen sistem ravnanja z okoljem v skladu s standardom ISO14001 tako za napravo iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja kot tudi za družbe s katerimi je upravljavec poslovno povezan, in sicer Impol PCP d.o.o., Impol FT d.o.o., Impol R&R d.o.o. in Impol Infrastruktura d.o.o., vse na lokaciji Partizanska ulica 38, 2310 Slovenska Bistrica. Certifikat je podelila akreditirana certifikacijska hiša Bureau Veritas Certification, št. SL22082 E in je bil revidiran 26. 11. 2017.

Nameravana sprememba

Naslovni organ je ukrep na osnovi BAT 1 določil v okviru točke 35) izreka te odločbe, in sicer v točki 8.3. in 8.3.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 2

Najboljša razpoložljiva tehnika opisana v BAT 2 je namenjena doseganju učinkovite rabe energije z uporabo kombinacije tehnik.

Upravljavec uporablja kombinacijo tehnik, navedenih pod točkami b), c) e), l), n) in o), ki so navedene in opisane v nadaljevanju. Upravljavec bo uvedel sistem upravljanja z energijo t.j. ukrep naveden pod točko a).

- a) Sistem upravljanja energijske učinkovitosti
- b) Regenerativni ali rekuperativni gorilniki
- c) Rekuperacija toplote (npr. para, topla voda, vroč zrak) iz odpadne procesne toplote
- e) Predgretje vložka za taljenje v peči ali zgorevalnega zraka ali goriva z uporabo toplote, pridobljene iz vročih plinov iz taljenja

- l) Ustrezna izolacija opreme, ki obratuje pri visokih temperaturah, kot so cevi za paro in vročo vodo.
- n) Uporaba zelo učinkovitih elektromotorjev s frekvenčnim pretvornikom za opremo, kot so ventilatorji.
- o) Uporaba nadzornih sistemov, ki samodejno aktivirajo odsesovalni sistem ali prilagodijo njegovo intenzivnost v odvisnosti od dejanskih emisij.

Obstoječi del naprave

Vse plinske taliine peči (N1, N2 in N24) v Livarni 1 so opremljene z regenerativnimi gorilniki (točka b) in vsi vroči vodi so toplotno izolirani (točka l). Vse taliine (plinske in indukcijske taliine N5-1, N5-2, N6, N7, N22) ter plinske vzdrževalno-livne peči (N2, N4 in N8) so obzidane z ognjeodporno obzidavo, ki preprečuje izgubo toplote preko sten peči (točka l). Dvokomorna taliilna peč (N24) izkorišča odpadno toploto vročih odpadnih plinov za predgrevanje vložka (točka e). Natančnejši opis je podan v opredelitvi skladnosti z BAT 75, točka a). Odpadna toplota, ki nastaja na peči za homogeniziranje drogov (N9-6) se pozimi izkorišča za dogrevanje proizvodnih prostorov. Odpadna toplota ki nastaja pri delovanju kompresorjev se izkorišča za segrevanje regalnega skladišča proizvodov Sk4 (točka c). Vsi elektro pogoni v napravi iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja so frekvenčno vodeni glede na procesne parametre (točka n). Vse taliine in vzdrževalno livne peči so opremljene z nadzornim sistemom (status gorilnika, tlak v peči, položaj vrat, loput), ki samodejno aktivirajo odsesovalni sistem, ki odvaja odpadne pline na izpust Z1 (točka o).

Upravljaavec še nima vzpostavljenega sistema za upravljanje z energijo, navedeno v točki a).

Nameravana sprememba

Obe plinski taliine peči (N15 in N26) v Livarni 2 bosta opremljeni z regenerativnimi gorilniki (točka b) in vsi vroči vodi bodo toplotno izolirani (točka l). Vse taliine (N15, N26) ter plinske vzdrževalno-livne peči (N16 in N27) bodo obzidane z ognjeodporno obzidavo, ki preprečuje izgubo toplote preko sten peči (točka l). Dvokomorna taliilna peč (N26) bo izkoriščala odpadno toploto vročih odpadnih plinov za predgrevanje vložka (točka e). Natančnejši opis je podan v opredelitvi skladnosti z BAT 75, točka a). Vsi elektro pogoni v Livarni 2 bodo frekvenčno vodeni glede na procesne parametre (točka n). Vse taliine (N15 in N26) in vzdrževalno livne peči (N16 in N27) bodo opremljene z nadzornim sistemom (status gorilnika, tlak v peči, položaj vrat, loput), ki samodejno aktivirajo odsesovalni sistem, ki odvaja odpadne pline na izpust Z2 (točka o).

Naslovni organ je:

- ukrep na osnovi točke c) BAT 2 določil v točki b. alineje vi. točke 2.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke 2) izreka te odločbe;
- ukrepe na osnovi točke e) BAT 2 in točk a) in b) BAT 75 konkretiziral v točki a. in b. alineje viii. točke 2.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke 2) izreka te odločbe;
- ukrep na osnovi točke a) BAT 2 določil v točki 7.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke 31) izreka te odločbe;
- ukrepe na osnovi točk l), n) in o) BAT 2 določil v alinejah i., ii. in iii. točke 7.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke 31) izreka te odločbe.
- ukrep na osnovi točke b) BAT 2 je za tehnološke enote Livarne 2, dopolnil v alineji vi. točke 2.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke 2). Za obstoječi del naprave je ta ukrep že bil določen v alineji vi. točke 2.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 3

Najboljša razpoložljiva tehnika za izboljšanje splošne okoljske učinkovitosti opisana v BAT 3 je zagotovitev stabilnega poteka procesov z uporabo sistema za vodenje procesov skupaj s kombinacijo spodaj navedenih tehnik.

Upravljavec uporablja kombinacijo tehnik, navedenih pod točkami a), b), c), d), e), f), h), j) in k), ki so navedene in opisane v nadaljevanju.

- a) Preverjanje in izbor vhodnih materialov glede na uporabljene postopke in tehnike za zmanjšanje emisij.
- b) Dobro mešanje šaržnega materiala, da se zagotovi optimalna konverzijska učinkovitost ter zmanjšanje emisij in zavržkov.
- c) Sistemi tehtanja in odmerjanja šaržnega materiala.
- d) Procesorsko vodenje hitrosti doziranja materiala, ključnih procesnih parametrov in razmer, vključno z alarmi, pogoji zgorevanja in dodajanjem plina.
- e) Samodejne kontinuirane meritve temperature in tlaka v peči ter pretoka plinov.
- f) Spremljanje ključnih parametrov postopka v napravi za zmanjšanje emisij v zrak, kot so temperatura plinov, odmerjanje reagentov, padec tlaka, tok in napetost elektrofiltra, pretok in pH pralne tekočine ter sestavine plina (npr. O₂, CO, HOS).
- h) Samodejne kontinuirane meritve treslajev, da se odkrijejo zamašitve in morebitna okvara opreme.
- j) Spremljanje in uravnavanje temperature v talilnih pečeh, da se prepreči nastajanje kovinskih in kovinsko oksidnih hlapov zaradi pregrevanja.
- k) Procesorsko vodenje doziranja reagentov in delovanja čistilne naprave za odpadno vodo s samodejnim kontinuiranim merjenjem temperature, motnosti, pH, prevodnosti in pretoka

Obstoječi del naprave

Točka a): Izbor in doziranje surovin glede na uporabljene tehnike zmanjševanja emisij je tehnika, ki je navedena pod točko a) BAT 3. Uporaba te tehnike je tudi ena od tehnik, ki se uporablja za doseg izpolnjevanja zahtev iz BAT 83 (točka a) in BAT 84 (točka a) v katerih je tudi opisana skladnost te tehnike. Vhodna kontrola odpadnega aluminija je opisana v BAT 74, pod točko »2. Povratni aluminij« in točko »3. Sekundarni odpadni aluminij«.

Upravljavec izvaja prevzem vhodnih surovin v skladu z internimi dokumenti. Krovni dokument je Organizacijski Predpis, in sicer OP-000489 Prevzem vhodne surovine in ostalih materialov. Dokument vključuje naslednje vidike kontrole:

- Način prispetja eksternih vhodnih materialov
- Matriko odgovornosti za količinski in kakovostni prevzem po vrstah vhodnih materialov, kontrolno dokumentacijo, s pomočjo katere se izvede kakovostni prevzem, ter zapise, ki nastanejo pri prevzemu v primeru ugotovljene ustrezne kakovosti vhodnih materialov
- Količinski in kakovostni prevzem eksternih vhodnih materialov:
 - Kakovostni prevzem aluminijevih surovin se izvrši, če material ustreza vsem predpisanim kakovostnim zahtevam, določenih v internih prevzemno tehničnih pogojih (PTP-jih). Material se kakovostno prevzame v informacijski sistem PIS.
 - Če material ne ustreza kakovostnim zahtevam po prevzemno tehničnih pogojih za primarni, sekundarni aluminij in legirne elemente, se material ne raztovori in upravljavec sproži reklamacijski postopek, ki je opisan v organizacijskem predpisu OP-000248 Reševanje reklamacij z dobavitelji materiala ali storitev
 - Za sekundarni aluminij se preverja kemijska sestava v skladu s specifikacijo naročila ali v skladu s standardom EN 573-3
- Količinski in kakovostni prevzem povratnega aluminija:

- način zbiranja, označevanje, sortiranje povratnega aluminija
 - Kakovostni prevzem povratnega aluminija se izvrši, če material ustreza vsem predpisanim kakovostnim zahtevam določenih v internih prevzemno tehničnih pogojih (PTP-jih). material se kakovostno prevzame v informacijski sistem LIS
- Kakovostni razredi vhodnega (eksternega) aluminija in povratnega aluminija

Točka b): Vhodno surovino se glede na postopke zalaganja in tehnike taljenja (plamen-indukcija), ki se uporabljajo, razvršča po talilnih agregatih. Pri tem je sarža sestavljena iz različnih vrst vhodnih surovin in zlitin s končnim ciljem manjšanje odgora ter doseganje optimalne kemijske sestave, s čimer se zmanjšuje dodatna poraba legirnih elementov (točka b). Z vidika čim manjšega odgora je predpisano tudi zaporedje saržiranj različnih oblik vhodnih surovin v taliine peči, kar je opisano v internih dokumentih Navodilo za Delo, in sicer:

- ND-001620 Saržiranje in taljenje v indukcijskih taliilnih pečeh,
- ND-001682 Saržiranje in taljenje v plinskih taliilnih pečeh,
- ND-000630 Saržiranje in taljenje na multikomorni peči.

Vhodna surovina se vedno zalaga tako, da pri zalaganju ne pride do poškodb peči ter nepotrebnih materialnih izgub (odgor).

S kontrolirano sestavo vložka se zagotavlja optimalno sestavo vložka, s čimer se zmanjšuje nastajanje ostankov (npr. posnemkov). V internem dokumentu Kontrolna Metoda *KM-000262 Sestava vložka* je določeno:

- kakovostni prevzem procesa: Na podlagi delovnega naloga se pripravi material za saržiranje. Prevzem procesa nastopi, ko to izvajalec potrdi s svojim podpisom na Delovni nalog.
- sestava vložka: pri sestavi vložka se upoštevajo navodila za delo glede predpisane sestave vložka za plinske in indukcijske taliine peči:
 - ND-001822 Sestava vložka za indukcijske taliine peči:
 - ND-001875 Sestava vložka za drogove na plinskih taliilnih pečeh
 - ND-002022 Sestava vložka za brame v plinskih taliilnih pečeh
 ter v prejšnjem odstavku citirana navodila za saržiranje (ND-001620, ND-001682 in ND-000630)
- Ukrepanje v izrednih razmerah
- Odstopanje od predpisanih zahtev: V primeru odstopanja od predpisanih zahtev se izvedejo korekcije v skladu z dokumentom Kontrolni Postopek KP-000336 Korekcijske akcije ter se material označi v skladu s kontrolnim postopkom KP-000317 Reševanje motenj.

Točka c): Vhodna surovina se pred zalaganjem v taliine peči (N1, N3, N5-1, N5-2, N6, N7 in N22) steha direktno na tehnicah, ki so vgrajene na čelnih nakladačih (refuzni material) ali s talnimi tehnicami (ingot, povratni ali sekundarni material, skladiščen v zabojih ali paletah). Dvokomorna taliilna peč (N24) je opremljena z lastnim sistemom tehtanja in odmerjanja saržnega materiala, ki omogoča avtomatsko doziranje materiala. Saržirni voziček se izprazni v saržirni jašek samo, če so izpolnjeni naslednji pogoji:

- vklopljena je funkcija saržiranje,
- nivo odpadnega aluminija v saržirnem jašku in nivo taline v peči je ustrezen, kar pomeni, da ni previsok,
- v taliilni in glavni komori ni zaznati nobenih odpadnih plinov,
- vrata peči so zaprta,
- regenerativni gorilnik deluje vsaj 1 minuto, deluje tudi gorilnik v taliilni komori, temperatura v glavni komori je nad 780 °C.

Natančnejši opis delovanja dvokomorne taliilne peči (N24) je podan v internem dokumentu, in sicer v navodilu za delo ND-000628 Multikomorna taliilna peč.

Točka d): dvokomorna talilna peč (N24) ima instalirano procesorsko vodenje hitrosti doziranja materiala in ključnih procesnih parametrov kot so temperatura taline, temperatura stropa/notranjosti peči, temperature odpadnih plinov, regulacija tlaka v peči.

Točka e) in j): Vse plinske talilne peči (N24, N1, N3) in vzdrževalno-livne peči (N2, N4, N8) so opremljene s sistemi za kontinuirano merjenje temperature stropa peči in temperaturo taline, tlaka v peči ter pretoka odpadnih plinov (točka e). Prav tako se v vseh navedenih pečeh samodejno spremlja in uravnava temperatura v peči. Na ta način se prepreči nastajanje kovinskih in kovinsko oksidnih hlapov zaradi pregrevanja

Točka f): Naprava za čiščenje odpadnih plinov, ki se odvajajo skozi izpust Z1, je zasnovana tako, da omogoča avtomatsko delovanje odsesovanja odpadnih plinov. Na podlagi vhodnih signalov, PLC naprava krmili stanje posamezne lopute na cevovodni povezavi. Obrati glavnih centrifugalnih ventilatorjev se krmilijo preko regulacije podtlaka v zbirnem cevovodu. Na ta način se ohranja konstanten podtlak na predhodno nastavljeni vrednosti. Naprava v normalnem obratovanju deluje popolnoma avtomatsko brez posegov operaterja, z izjemo zamenjave big-bag vreč, kadar so napolnjene s filtrskih prahom. Vsa diagnostika, stanja posameznih agregatov naprave in trenutni režim obratovanja naprave, se prikazuje na vgrajenih kontrolnih zaslonih naprave. Vsi sistemski parametri in sistemske nastavitve se vidijo na glavnem zaslonu v prostorih livarne. Spremljajo se naslednji parametri:

- hitrost vrtljajev glavnih ventilatorjev glede na regulacijske zahteve za doseganja skupnega podtlaka v zbirnem cevovodu naprave;
- podtlak v zbirnem cevovodu naprave. Ta meritev je osnova za regulacijo hitrosti glavnih ventilatorjev;
- diferenčni tlak filtra med umazano in čisto stranjo, ki je indikator za količino prahu na vrečah filtra oziroma zapoljenosti filtrske tkanine;
- temperatura, in sicer:
 - vhodnih plinov na vstopu v vsako filtrno komoro;
 - temperatura odpadnih plinov na izstopu iz filtra v njegovih posameznih sekcijah (tri na vsaki polovici/komori filtra). Vrednosti so praviloma nižje od vrednosti vhodnih temperatur. Meritev temperature služi kot indikator morebitnega požara v filtru. V primeru preseganja nastavljene temperature izhodni signal sproži alarm, ki je povezan na zunanji požarni sistem. V primeru, da območje meritev pride izven dovoljenega, se filtrska naprava izklopi;
 - temperatura odpadnih plinov pred vsakim ventilatorjem naprave;
- relativna prisotnost prahu v odpadnih plinih v filtru in pred ventilatorji: Merilne sonde zaznavajo prisotnost trdnih delcev v odpadnih plinih, katerih prisotnost nakazuje na poškodbo filtrskih vreč, ki je lahko posledica mehanske okvare ali pa pričetek požara na sistemu. Vrednost prahu na sondah ne sme presegati 60 % merilnega območja v trajanju 2 min. Sistem je programiran tako, da s v primeru preseganja teh vrednosti sproži zaustavitev naprave in signaliziranje alarma zunanji požarni centrali.

Na izpustu Z1 se izvajajo trajne meritve naslednjih parametrov: temperatura, prostorninski pretok odpadnih plinov, tlak in vsebnost vlage, celotne organske snovi ter klor in hlapni kloridi. Izvaja se tudi kvalitativno merjenje celotnega prahu s katerim se preverja delovanje vrečastega filtra.

Natančnejši opis delovanja naprave za čiščenje odpadnih plinov je podan v internem dokumentu, in sicer v navodilu za delo ND-001010 Navodilo za delo s čistilno napravo dimnih plinov.

Točka k): Upravljevec upravlja industrijsko čistilno napravo s sistemom SCADA, s katerim se

enostavno in pregledno upravljajo vse črpalke, elektromagnetni in elektropnevmatski ventili, nivoji v rezervoarjih in drugi elementi, ki so priključeni na električno napetost. Reagenta za tvorjenje flokul se dozirata z dozirnimi črpalkami, ki so impulzno vodene preko vodnega števca. V rezervoarju R4 se uravnava pH vrednost tako, da se glede na izmerjeno pH vrednost s pH sondo dozirata ali kislina ali baza. Na iztoku iz čistilne naprave so vgrajene sonde za merjenje pH vrednosti, temperature vode in električne prevodnosti ter induktivni vodni števec za kumulativno in trenutno pretočno količino odpadne vode.

Nameravana sprememba

V Livarni 2 se bodo uporabljale: enokomorna talična peč (N15), ki je po obratovanju podobna obstoječima taličnima pečema N1 in N3, dvokomorna talična peč N26, ki bo enaka obstoječi dvokomorni talični peči (N24), ter vzdrževalno livni peči (N16 in N27), ki bosta enaki obstoječim vzdrževalno-livnim pečem (N2, N4, N8), zato bo izbor surovine glede na vrsto peči, način tehtanja in doziranja surovin, procesorsko vodenje doziranja in ključnih procesnih parametrov in pogojev zgorevanja, spremljanje temperature in tlaka v pečeh, ter spremljanje obratovanja naprave za čiščenje odpadnih plinov na izpustu Z2, takšen kot je opisan za obstoječi del naprave pod točkami a), b), c), d), e), f) in j). Zaradi nameravane spremembe se obratovanje čistilne naprave za čiščenje odpadnih vod (N23) ne spreminja zato le-ta nima vpliva na tehniko navedeno pod točko k).

Naslovni organ je:

- ukrepe na osnovi točke a) BAT 3 določil v točki a. in b. alineje iii točke 2.1.1., v alineji iii. in iv. točke 8.3.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točk 2) in 35) izreka te odločbe;
- ukrepe na osnovi točke c) BAT 3 določil v točki a. alineje iv točke 2.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke 2) izreka te odločbe;
- ukrepe na osnovi točk d), e) in j) BAT 3 v alineji i. in ii. točke 8.3.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke 35) izreka te odločbe.
- dodatne ukrepe na osnovi točke f) BAT 3 dopolnil v točki 2.1.12.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja kot to izhaja iz točke 5) izreka te odločbe. Nekateri ukrepi na osnovi te točke so že bili določeni v točki 2.3.2.1., 2.3.2.3. in 2.3.4.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.
- ukrep k) na osnovi BAT 3 določil v točki 24) izreka te odločbe, in sicer v točkah 3.1.10. in 3.1.11. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 4

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje zajetih emisij prahu in kovin v zrak opisana v BAT 4 je uporaba sistema upravljanja vzdrževanja, ki zadeva zlasti obratovanje odpraševalnih sistemov v okviru sistema ravnanja z okoljem (glej BAT 1).

Obstoječi del naprave

Upravljalavec ima v okviru sistema ravnanja z okoljem vključeno tudi vzdrževanje.

Za zagotavljanje dobrega stanja in učinkovitega delovanja naprav za čiščenje odpadnih plinov ima upravljalavec narejene dokumente:

- NZV-000157 Navodilo za vzdrževanje čistilne naprave dimnih plinov,
- ND-001003 Poslovnik čistilne naprave dimnih plinov,
- ND-001010 Navodilo za delo s čistilno napravo dimnih plinov,

Nameravana sprememba

Tako kot je vzdrževanje naprave za čiščenje odpadnih plinov na izpustu Z1 vključeno v sistem ravnanja z okoljem, bo tudi naprava za čiščenje odpadnih plinov na izpustu Z2 del tega sistema.

Upravljavec je predložil dokument Poslovnik čistilne naprave dimnih plinov z izpustom Z2 (predlog), ki bo še dopolnjen, prav tako bodo izdelani dokumenti, ki se nanašajo na vzdrževanje in delo s to napravo.

Naslovni organ je ukrep na osnovi BAT 4 določil v okviru točke 35) izreka te odločbe, in sicer v točki 8.3.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 5

Najboljša razpoložljiva tehnika za preprečevanje ali, kadar to ni mogoče, zmanjšanje razpršenih emisij v zrak in vodo opisana v BAT 5 sta zajem razpršenih emisij čim bližje viru in njihova obdelava.

Ukrepi za zajem razpršenih emisij snovi v zrak čim bližje nastanka in njihova obdelava so zajeti v opisu BAT 7, BAT 8, BAT 9, BAT 78 in BAT 79 tako za obstoječi del naprave kot nameravano spremembo.

Ukrepi za zmanjšanje razpršenih emisij v vode čim bližje nastanka in njihova obdelava so zajeti v opisu BAT 7 in BAT 8 tako za obstoječi del naprave kot nameravano spremembo.

BAT 6

Najboljša razpoložljiva tehnika za preprečevanje ali, kadar to ni mogoče, zmanjšanje razpršenih emisij prahu v zrak opisana v BAT 6 je priprava in izvajanje akcijskega načrta v zvezi z razpršenimi emisijami prahu v okviru sistema ravnanja z okoljem (glej BAT 1), ki vključuje oba naslednja ukrepa:

- (a) prepoznavanje najpomembnejših virov razpršenih emisij prahu (npr. z uporabo EN 15445);
- (b) opredelitev in izvajanje ustreznih ukrepov in tehnik za preprečevanje ali zmanjšanje razpršenih emisij v določenem časovnem okviru.

Obstoječi del naprave in nameravana sprememba

Upravljavec ima v okviru sistema ravnanja z okoljem izdelan akcijski načrt, in sicer je ta pripravljen v internem dokumentu Kontrolirani vplivi na okolje KVO-105 Akcijski načrt za zmanjševanje razpršenih emisij. Iz citiranega dokumenta izhaja, da so za posamezni izvor prahu v proizvodnem procesu, skladišču vhodnih surovin in vzdrževanju opredeljeni podani ukrepi za preprečevanje ali zmanjševanje prahu ter frekvenca izvajanja teh ukrepov. Ker so proizvodni procesi v Livarni 2, ki je predmet nameravane spremembe so prepoznani izvori prahu v proizvodnem procesu nanašajo tudi na Livarno 2.

Naslovni organ je ukrep na osnovi BAT 6 določil v okviru točke 35) izreka te odločbe, in sicer v točki 8.3.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 7

Najboljša razpoložljiva tehnika opisana v BAT 7 je namenjena preprečevanju razpršenih emisij iz skladiščenja surovin z uporabo kombinacije tehnik.

Upravljavec uporablja kombinacijo tehnik, navedenih pod točkami a), d), g), h), i), k), n) in r), ki so navedene in opisane v nadaljevanju.

- a) Zaprte zgradbe ali silosi/zabojniki za skladiščenje vprašljivih materialov, kot so koncentracije, dodatki in drobni materiali.
- d) Pokriti boksi za skladiščenje peletiranega ali stisnjenega materiala.
- g) Certificirane tlačne posode za shranjevanje klorovega plina ali mešanic, ki vsebujejo klor.
- h) Konstrukcijski materiali rezervoarjev, ki so odporni proti vsebovanim materialom.

- i) Zanesljivi sistemi za odkrivanje puščanja in prikazovalnik nivoja v rezervoarju z alarmom za preprečitev prenapolnitve.
- k) Taka zasnova skladiščnih prostorov, da:
 - se vsako puščanje iz rezervoarjev in opreme za polnjenje/praznjenje prestreže in zadrži v zadrževalnih sistemih, ki imajo tako zmogljivost, da lahko zadržijo vsaj količino največjega skladiščnega rezervoarja v skladišču,
 - je oprema za polnjenje/praznjenje znotraj zadrževalnih sistemov, da se zajame morebitni razliti ali razsuti material.
- n) Redno čiščenje skladiščnega prostora in po potrebi močenje z vodo.
- r) Uporaba lovnikov olj in trdnih snovi za odvodnjavanje odprtih skladiščnih prostorov na prostem. Uporaba zabetoniranih območij z robniki ali drugimi zadrževalniki za skladiščenje materiala, iz katerega se lahko izceja olje, kot so ostružki.

Obstoječi del naprave

1. Skladišče surovin z oznako Sk1

Upravljavca kot vhodno surovino aluminija uporablja:

- primarni aluminij v obliki blokov (ingot, T-ingot), ki se skladišči na prostem
- odpadni aluminij, ki je razvrščen v dve skupini:
 - o povratni aluminij (kosovni, baliran, briketiran, sipek material),
 - o sekundarni aluminij (kosovni, baliran, briketiran, sipek material)

Skladišče surovin Sk1 je namenjeno skladiščenju odpadnega aluminija in je v celoti pokrito (točka a). Notranost skladišča je razdeljena na bokse za skladiščenje v razsutem stanju, in površine, ki so namenjene za skladiščenje na paletah in v zabojih, prostornine približno 2 m³ in 7 m³. Sekundarni aluminij, ki je nabavljen v obliki bal in vreč, se skladišči na paletah, povezanih z jeklenimi liki ali v razsutem stanju v boksih. Povratni aluminij se nahaja v razsutem stanju in se skladišči v obstoječih in novih boksih ali v zabojih (točka d). Ostružki nastali pri struženju drogov, ki ga izvaja odjemalec znotraj skupine IMPOL d.o.o., niso onesnaženi z emulzijo ali oljem. Minimalno so z oljem ali emulzijo onesnaženi žaganci, ki nastajajo pri razrezu drogov ali bram in se skladiščijo v zabojih v pokritem delu skladišča.

Iz interne dokumentacije Prezemno tehnični pogoji za sekundarni odpadni aluminij z oznako PTP-00250 izhaja, da lahko aluminij določenih kvalitiet vsebujejo tudi max. 5 % olja.

Sekundarni odpadni aluminij z vsebnostjo olja do 5% se skladišči na betonskih tleh, v delu skladišča, ki je brez talnih odtokov. Trenutno se na paletah odlaga na polipropilenske pivnike olja, ki se nato odstranjujejo kot odpadni namaščeni absorbenti (15 02 02*). Z odlaganjem na polipropilenske pivnike je sicer preprečeno izcejanje olja izven območja skladiščenja v primeru manjše vsebnosti olja, vendar le v primeru, ko je izcejena količina olja manjša od absorpcijske sposobnosti pivnikov. Upravljavca bo del skladišča, ki je namenjen skladiščenju Sekundarni odpadni aluminij z vsebnostjo olja do 5% uredil tako, da se bo izcejeno olje zajelo in odstranilo kot odpadno olje.

Material, ki se skladišči v razsutem stanju v boksih, se najprej naloži z viličarjem v zaboje, se stehta in nato odpelje do peči za pretaljevanje ali pa se s pomočjo čelnih nakladačev založi direktno na saržirno napravo talilnih peči. Čelni nakladači so opremljeni s tehnicami s katerimi se stehta naložena surovina.

2. Skladišče legirnih elementov in pomožnih materialov z oznako Sk2 (Sk2-1 in Sk2-2)

Skladišči se nahajata znotraj proizvodnega procesa v ločenem delu proizvodne hale Livarne 1 (zaprta zgradba, točka a). Legirni elementi se nahajajo v različnih oblikah:

- ingoti ali manjši kosi (berilij, bizmut, cink, cirkonij, baker, silicij, kositer, svinec, titan, stroncij, magnezij),
- tablet (krom, železo, mangan, nikelj),
- prahu (železo, mangan).

V sklopu legiranja se legirni elementi dodajajo v točno določeni količini. Pri tem legirne elemente, ki so v obliki ingota se po potrebi razreže na manjše kose na namenski krožni žagi. Vsi odrezki se po končanem razrezu počistijo iz žage in se uporabijo pri legiranju skupaj z odrezanimi kosi. Legirni elementi v obliki tablet so pakirani v vrečkah v teži od 2,5 do 3,5 kg. V primeru, da se ne porabi celotna vrečka se del tablet vrne v vrečko ter na paleto k preostalim legirnim elementom. Legirni elementi v obliki prahu so pakirani v PVC neprepustnih vrečkah v teži 1,2 kg. Vedno se uporabi celotna vsebina, ki se v peč založi vključno z embalažo s čimer je onemogočeno sipanje vsebine. Sipek baker se nahaja v silosu (Sil1) volumna 2 m³, ki se nahaja v Sk2-1 iz katerega se direktno uporablja baker v proizvodnem procesu.

Na skladišču legirnih elementov (Sk2) se skladiščijo tudi talila, ki služijo nižanju vsebnosti posameznih legirnih elementov (natrij, kalcij) v talini, čiščenju sten peči ali nižanju količine oksidov v talini. Talila so v obliki prahu ali granulata, pakirana v nepropustnih vrečkah od 5 do 25 kg. Talila se pod gladino taline vpihujejo z namenskimi injektirnimi napravami, ki preprečujejo sipanje talil v okolico. Talila dajemo direktno v rezervoar injektirne naprave.

Na skladiščih Sk1, Sk2-1, Sk2-2 se izvaja dnevno strojno pometanje transportnih in prostih skladiščnih površin (točka n).

3. Skladišče posnemkov z oznako Sk3

Posnemki, ki vsebujejo do 70% aluminija se skladiščijo v ločenem skladišču posnemkov Sk3. Skladišče je pokrito in razdeljeno na bokse, ki služijo za ločevanje posnemkov glede na kvaliteto (točka d). Betonirano skladišče je namenjeno izključno skladiščenju posnemkov in je fizično ločeno od ostalega dela skladišča. Ker posnemki vsebujejo visoko vsebnost aluminija so še vedno vir odpadnega aluminija.

4. Plinska postaja klora v Livarni 1

Klor se nahaja v zaprtem prostoru, v plinski postaji klora v Livarni 1. Dostop v plinsko postajo klora imajo pooblaščen osebe. Klor se nahaja v certificiranih, namenskih tlačnih posodah, jeklenkah, v kateri je 50 kg klora (točka g in h). V plinski postaji klora se nahaja plinska razdelilna omara, v kateri na tehtnici stojita dve jeklenki klora, vsaka po 50 kg Cl₂. Ena jeklenka je priklopljena na omrežje, druga služi kot rezerva. Preklop med jeklenkama je možen samo ročno preko upravljalne omarice, ki jih redno kontrolira pooblaščen izvajalec. Vse jeklenke so opremljene z avtomatskimi ventili za zapiranje v primeru puščanj. Distribucija klora med skladiščem in razplinjevalnimi napravami je izvedena z dvojno nerjavno cevno inštalacijo. Pri tem se distribucija klora izvaja po notranji cevi, zunanja pa skrbi kot zaščita v morebitnem primeru puščanja. Prostor med notranjo in zunanjo cevjo je povezan z detektorjem klora, ki v primeru puščanj nemudoma zapre dovod klora (aktivira zapiranje jeklenk) (točka i). Detektorji klora so nameščeni tudi v skladiščnem prostoru in vseh omarah z opremo za distribucijo klora. Če bi prišlo do puščanja klora sistem samodejno zapre jeklenke s klorom, nato se izvede odsesavanje kontaminiranega zraka preko nevtralizacijskega rezervoarja (Rez 28) v katerem se nahaja 28% NaOH. Klor se v redukcijski raztopini naprave (Na₂S₂O₃eq+NaOHeq) reducira do kloridnega iona. Izpust iz nevtralizacijske naprave se prav tako nadzira z detektorjem klora. V primeru detekcije klora na izpustu iz nevtralizacijske naprave jo detektor izklopi.

Nevtralizacijski rezervoar je izdelan iz jeklene pločevine, ki je odporen na NaOH (točka h) in je zaščiten z antikorozijskim premazom. Preventivni nadzor nad nevtralizacijsko opremo kot tudi za opremo za distribucijo klora vrši služba vzdrževanja. Menjavo NaOH vrši zunanji pogodbeni izvajalec zaradi česar se dodatnih količin NaOH ne skladišči na lokaciji naprave. Celotni

skladiščni prostor je izdelan kot lovilno korito z dvignjenim pragom, ki ima funkcijo zadrževalnega sistema volumna 5 m³. Zaščiten je z odpornimi, namenskimi epoksi smolami (točka k).

Rez 28 še ni opremljen z sistemom za odkrivanje puščanj, s prikazovalnikom nivoja v rezervoarju in z alarmom za preprečitev prenapolnitve.

Nameravana sprememba

Upravljavca bo za izvedbo nameravane spremembe uporabljal kombinacijo tehnik, navedenih pod točkami g), h), i), k) in n) kot je opisano v nadaljevanju.

Skladišče surovin Sk1 se bo uporabljalo tudi za potrebe surovin v Livarni 2. Skladišče posameznikov Sk3 bo namenjeno tudi skladiščenju posameznikov iz Livarne 2. Prav tako se bosta skladišči legirnih elementov in pomožnih materialov (Sk2-1 in Sk2-2) uporabljali za izvajanje tehnoloških procesov v Livarni 2.

5. Plinska postaja klora v Livarni 2

Plinska postaja klora v Livarni 2 (Sk102) bo funkcionalno in tehnično enaka Plinski postaji v Livarni 1. Prav tako se bosta v njem nahajali 2 jeklenki klora, vsaka 50 kg ter nevtralizacijski rezervoar, volumna 1,6 m³ (Rez 112) in temu ustrezno velik zadrževalni sistem. Zaradi navedenega je opis skladnosti z zahtevami BAT 6 podan pod opisom »Obstoječi del naprave, in sicer v točki 4. Plinska postaja klora v Livarni 2. Rez 112 mora biti izdelan iz materiala, ki je odporen na natrijev hidroksid in opremljen s sistemi za odkrivanje puščanj, s prikazovalnikom nivoja v rezervoarju in z alarmom za preprečitev prenapolnitve.

Naslovni organ je ukrepe tako za obstoječi del kot za nameravano spremembo na osnovi točk g), h), i) in k) BAT 7 določil v okviru točke 32) izreka te odločbe, in sicer v viii. alineji točke 8.1.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja ter ukrep iz točke n) BAT 7 v x. alineji točke 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke 2) te odločbe. Naslovni organ je ukrep na osnovi točk r) BAT 7 določil v okviru točke 30) izreka te odločbe, in sicer v točki 6.4.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 8

Najboljše razpoložljiva tehnika opisana v BAT 8 je namenjena preprečevanju razpršenih emisij iz ravnanja s surovinami in njihovega transporta z uporabo kombinacije tehnik.

Upravljavca uporablja kombinacijo tehnik, navedenih pod točkami d), e), g), h), o) in q), ki so navedene in opisane v nadaljevanju:

- d) Zaprte vreče ali sodi za ravnanje z materiali, ki vsebujejo razpršljive ali vodotopne sestavine
- e) Ustrezne posode za ravnanje s peletiranimi materiali
- g) Skrajšanje transportnih razdalj
- h) Zmanjšanje višine padca pri transportnih trakovih, bagrih ali grabežih
- o) Načrtovanih akcije pometanja cest
- q) Zmanjšanje pretovora materialov med postopki

Obstoječi del naprave

V skladišču legirnih elementov (Sk2) se skladiščijo tudi talila, ki služijo nižanju vsebnosti posameznih elementov (natrij, kalcij) v talini ali nižanju količine oksidov v talini. Talila so v obliki prahu ali granulata, pakirana v nepropustnih vrečkah (točka d) od 5 do 25 kg. Talila se v talino vpihuje z namenskimi injektirnimi napravami. Te imajo vgrajene manjše rezervoarje, volumna 30 l, ki se napolnijo s talili

direktno iz vreč. Injektiranje talil nato poteka preko jeklenega kopja, ki se ga potopi pod gladino taline. Talila se tako topijo v talini s čimer se preprečuje morebitno prašenje talil v okolico (točka e).

Skladišča vhodnih surovin (Sk 1), kjer se skladišči sekundarni aluminij so v večini neposredno povezana s proizvodnimi prostori s čimer so zagotovljene najkrajše možne transportne poti. Skladišča in proizvodne prostore ločuje protipožarna stena (točka g).

Oblike vhodne surovine in saržirnih naprav preprečujejo spuščanje materiala z velikih višin (točka h).

Strojno pometanje transportnih cest in skladišč se vrši vsak dan, kar izvaja invalidsko podjetje znotraj skupine IMPOL (točka o).

Transport se vrši s pomočjo čelnih nakladačev in viličarjev. Zalaganje poteka direktno v talilne peči ali s šaržirnimi napravami. Transportna sredstva so opremljena s tehtnicami, s katerimi se količinsko nadzira vložek, ki se zalaga v talilne peči (točka q).

Nameravana sprememba

Vrsta uporabe surovin vključno z odpadnim aluminijem v Livarni 2 je podobna kot je v obstoječi Livarni 1. Skladišče odpadnega aluminija ter skladišče legur in talil se bo uporabljal tudi za delovne procese v Livarni 2. Ker je proizvodni proces v Livarni 2 enak že obstoječemu v Livarni 1 je opis skladnosti z zahtevami BAT 8 podan pod opisom »Obstoječi del naprave«.

Naslovni organ je tako za obstoječi del naprave kot nameravano spremembo ukrepe na osnovi BAT 8 določil v okviru točke 2) izreka te odločbe, in sicer v iv. in x. alineji točke 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ki se nanašajo obratovanje obstoječega dela naprave kot tudi nameravane spremembe.

BAT 9

Najboljša razpoložljiva tehnika za preprečevanje ali, kjer to ni mogoče, zmanjšanje razpršenih emisij iz proizvodnje kovin opisana v BAT 9, je optimizacija učinkovitosti zajema in obdelave izhodnih plinov z uporabo kombinacije tehnik.

Upravljaavec uporablja kombinacijo tehnik, navedenih pod točkami b), c) in i), ki so navedene in opisane v nadaljevanju:

- b) Uporaba zaprte peči z ustrezno zasnovanim odpraševalnim sistemom ali zatesnitev peči in drugih proizvodnih enot z ustreznim prezračevalnim sistemom
- c) Uporaba sekundarne nape pri postopkih v peči, kot sta polnjenje peči in izlivanje taline.
- i) Obdelava zajetih emisij v ustreznem sistemu za zmanjšanje emisij

Obstoječi del naprave in nameravano spremembo

Zahteve iz BAT 9 veljajo za vse vrste proizvodnje neželeznih kovin in se za proizvodnjo aluminija iz sekundarnih surovin prekrivajo z zahtevami iz BAT zahtev, ki veljajo samo za to vrsto proizvodnje. V nadaljevanju je podrobneje pojasnjeno, v katerih BAT zahtevah za proizvodnjo aluminija iz sekundarnih surovin so opisane zahteve iz BAT 9.

Upravljaavec z izbiro vrste vložka in vrste taliine peči zagotavlja, da predobdelave vložka z namenom zmanjšanja organskih emisij ne potrebuje. To je natančno opisano v BAT 74 in BAT 76.

Uporaba vrste peči, tesnjenje peči in uporaba sekundarnih nap so tehnike, navedene pod točkama b) in c) BAT 9 in so opisane v opredelitvi skladnosti z zahtevami BAT 78, točke a), c) in d).

Obdelava odpadnih plinov, ki se odvajajo skozi izpusta Z1 in Z2, je tehnika navedena pod točko i) BAT 9 in je opisana v opredelitvi skladnosti z zahtevami BAT 11 v povezavi z BAT 81, BAT 83 in BAT 84.

Upravljaavec tako za obstoječi del naprave kot nameravano spremembo izpolnjuje zahteve iz BAT 9, ki so opisani in določeni v zgoraj citiranih BAT-ih.

BAT 10

Najboljša razpoložljiva tehnika BAT 10 je vsaj tako pogost monitoring emisij snovi v zrak na izpustu izpustov, kot je navedeno spodaj, v skladu s standardi EN. Če standardi EN niso na voljo, je najboljša razpoložljiva tehnika uporaba standardov ISO, nacionalnih ali drugih mednarodnih standardov, s katerimi se zagotovijo z znanstvenega vidika enako kakovostni podatki. Za proizvodnjo aluminija iz sekundarnih surovin so podani v spodnji tabeli (glej opombo (3) navedeno pod tabelo):

Parameter	Monitoring za BAT:	Najmanjša pogostost izvajanja monitoringa	Standard
Prah ⁽²⁾	BAT 81	Kontinuirno ⁽¹⁾	EN 13284-2
Prah ⁽²⁾	BAT 80 BAT 81 BAT 82	enkrat na leto ⁽¹⁾	EN 13284-1
Živo srebro in njegove spojine, izraženo kot Hg	BAT 11	enkrat na leto ⁽¹⁾	EN 14884 EN 13211
NO _x , izraženo kot NO ₂	BAT 13	kontinuirno ali enkrat na leto ⁽¹⁾	EN 14792
TVOC	BAT 83	kontinuirno ali enkrat na leto ⁽¹⁾	EN 12619
PCDD/F	BAT 83	enkrat na leto	EN 1984 (deli 1, 2 in 3)
Plinasti fluoridi, izraženo kot HF	BAT 84	enkrat na leto ⁽¹⁾	ISO 15713
Plinasti kloridi, izraženi kot HCl	BAT 84	kontinuirno ali enkrat na leto ⁽¹⁾	EN 1911
Cl ₂	BAT 84	enkrat na leto	Standard EN ni na voljo

(1) Najboljša razpoložljiva tehnika za vire z velikimi emisijami so neprekinjene meritve ali, če te niso potrebne, pogostejši redni monitoring.

(2) Za male vire emisij prahu (< 10 000 Nm³ /h) iz skladiščenja surovin in ravnanja z njimi lahko monitoring temelji na meritvah nadomestnih parametrov (kot je padec tlaka).

(3) podani so samo tisti parametri povezavi z BAT-i, ki so relevantni za napravo iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

Za napravo iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja so relevantne naslednje BAT tehnike, ki so navedene v BAT 10 (za katere je določen tudi monitoring), in sicer: BAT 11, BAT 13,

BAT 80, BAT 81, BAT 82, BAT 83 in BAT 84. Za obstoječi del naprave se vse navedene BAT tehnike nanašajo na odpadne pline, ki se odvajajo skozi izpust Z1. Za nameravano spremembo se vse navedene BAT tehnike nanašajo na odpadne pline, ki se odvajajo skozi izpust Z2. Za citirane BAT tehnike je v nadaljevanju podana opredelitev za BAT 10.

Obstoječi del naprave

Odpadni plini iz procesov v talilnih pečeh kot so polnjenje peči, taljenje, izlivanje taline, iz obdelave taline v vzdrževalno livnih pečeh, iz postopkov rafinacije taline z mešanico argona in klora v se Livarni 1 zajemajo in odvajajo skozi izpust Z1. Upravljavca zagotavlja izvajanje obratovalnega monitoringa na izpustu Z1 za nabor parametrov tako kot je podano v stolpcih 1, 2 in 3 v preglednici D. Pogostost izvajanja meritev, ki jo mora upravljavec izvajati od 30. 6. 2020 dalje, je navedena v stolpcu 4 v preglednici D.

Preglednica D: Vrsta parametra, pogostost izvajanja meritev in merilna metoda za odpadne pline, ki se odvajajo skozi izpust Z1 in Z2

Parameter	Najmanjša pogostost izvajanja monitoringa do 30. 6. 2020	Standard	Najmanjša pogostost izvajanja monitoringa od 30. 6. 2020 dalje
1.	2.	3.	4.
A. Nabor parametrov določen v skladu z BAT Zaključki za industrijo neželeznih kovin			
Prah	trajno (kvalitativno) vsako tretje leto	SIST EN 13284-2 SIST EN 13284-1	trajno (kvalitativno) enkrat na leto
Živo srebro in njegove spojine, izraženo kot Hg	vsako tretje leto	SIST EN 13211	enkrat na leto
NO _x , izraženo kot NO ₂	vsako tretje leto	SIST EN 14792	enkrat na leto
Celotne organske snovi razen organskih delcev	kontinuirno	SIST EN 12619	kontinuirno
PCDD/F	dvakrat na leto	SIST EN 1984 (deli 1, 2 in 3)	dvakrat na leto
Plinasti fluoridi, izraženo kot HF	enkrat na leto	SIST ISO 15713	dvakrat na leto
Plinasti kloridi, izraženi kot HCl	kontinuirno	SIST EN 1911	kontinuirno
Cl ₂	vsako tretje leto	VDI 3488 zv1: 1979	enkrat na leto
B. Nabor dodatnih parametrov			
Vsota rakotvornih snovi I. nevarnostne skupine (As, Cd)	vsako tretje leto	SIST EN 14385	enkrat na leto
Vsota anorganskih delcev II. nevarnostne skupine (Ni, Pb)	vsako tretje leto	SIST EN 14385	enkrat na leto
Vsota anorganskih delcev III. nevarnostne skupine (Cr, Cu, Mn, Sn, F)	vsako tretje leto	SIST EN 14385	enkrat na leto

Parameter	Najmanjša pogostost izvajanja monitoringa do 30. 6. 2020	Standard	Najmanjša pogostost izvajanja monitoringa od 30. 6. 2020 dalje
1.	2.	3.	4.
A. Nabor parametrov določen v skladu z BAT Zaključki za industrijo neželeznih kovin			
SO _x , izraženi kot SO ₂	vsako tretje leto	SIST EN 14791	enkrat na leto

Nameravana sprememba

Odpadni plini iz procesov v talilnih pečeh kot so polnjenje peči, taljenje, izlivanje taline, iz obdelave taline v vzdrževalno livnih pečeh, iz postopkov rafinacije taline z mešanico argona in klora, se v Livarni 2 zajemajo in odvajajo na izpust Z2. V odločbi o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012 je določeno, da mora upravljavec zagotavljati izvajanje meritev (parameter, pogostost, analizna metoda) za odpadne pline, ki se odvajajo na izpust Z2 kot je to navedeno v stolpcih 1, 2, in 3 v preglednici D. Pogostost izvajanja meritev na izpustu Z2, ki jo mora upravljavec izvajati od 30. 6. 2020 dalje, je navedena v stolpcu 4 v preglednici D.

Naslovni organ je tako za obstoječi del naprave kot nameravano spremembo izvajanje monitoringa na osnovi BAT 10 določil v okviru točk 17) in 20) izreka te odločbe, in sicer v točkah 2.3.5. in 2.3.33. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 11

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje emisij živega srebra v zrak (razen tistih, ki so speljane v napravo za proizvodnjo žveplove kisline) iz pirometalurškega procesa opisana v BAT 11, je uporaba kombinacije tehnik.

Upravljavec uporablja kombinacijo tehnik, navedenih pod točko a) in b), ki sta navedeni in opisani v nadaljevanju:

- Uporaba surovin z nizko vsebnostjo živega srebra, tudi v sodelovanju s ponudniki, za odstranitev živega srebra iz sekundarnih materialov
- Uporaba adsorbentov (npr. aktivnega oglja, selena) v kombinaciji s filtracijo prahu

Raven emisij, povezane z BAT za emisije živega srebra iz pirometalurškega procesa z uporabo surovin, ki vsebujejo živo srebro in njegove spojine, izraženo kot Hg, je 0,01 – 0,05 mg/Nm³.

Obstoječi del naprave

Odpadni plini iz procesov v talilnih pečeh (N24, N1, N3, N5-1, N5-2, N6, N7 in N22) kot so polnjenje peči, taljenje, izlivanje taline, iz obdelave taline v vzdrževalno livnih pečeh (N2, N4 in N8), iz postopkov rafinacije taline z mešanico argona in klora (N31-1, N32-2 in N32-3) se v Livarni 1 zajemajo in odvajajo skozi izpust Z1. Pri BAT 11 je podan celoten opis vseh tehnik čiščenja, saj le te skupaj predstavljajo napravo za čiščenje odpadnih plinov, ki se odvajajo skozi izpust Z1.

Skozi izpust Z1 se odvajajo odpadni plini iz procesov za katere veljajo poleg BAT 11 tudi naslednje BAT tehnike: BAT 13, BAT 80, BAT 81, BAT 82, BAT 83 in BAT 84. Zato je pri teh BAT tehnikah v delu, ki se na nanaša na čiščenje odpadnih plinov narejen sklic na opis podan v

BAT 11.

Naprava za čiščenje odpadnih plinov vključuje tehnike čiščenja:

1. Izločanje grobih in večjih delcev v ciklonskih izločevalnikih

Varovanje filtrne naprave pred iskrami, ki nastajajo v talilnih in vzdrževalno livnih pečeh, je eden od pomembnih pogojev za normalno delovanje celotne naprave za čiščenje odpadnih plinov. Iskre lahko dosežejo filtrirne vreče ter s tem povzročijo požar. Ker imajo iskre večjo maso in dimenzije od običajnih prašnih delcev se z uporabo ciklona verjetnost, da iskra doseže filtrno vrečo bistveno zniža. Cikloni zagotavljajo tudi večjo temperaturno homogenost zraka in enakomerno porazdelitev prašnih delcev, kar ima za posledico večjo učinkovitost naprave. Nameščeni so aksialni cikloni.

2. Injektiranje aktivnega oglja in apna v odpadne pline

Po čiščenju s ciklonom se v odpadne pline injicira adsorpcijsko sredstvo (v nadaljevanju: aditiv), ki je mešanica apna in aktivnega oglja (95 % $\text{Ca}(\text{OH})_2$ in 5% aktivnega oglja). Apno zmanjšuje vsebnost kislih plinov kot so kloridi, fluoridi, Cl_2 . Na aktivno oglje pa se adsorbirajo živo srebro, dioksini/furani in druge organske snovi.

Aditiv, ki se dodaja v tok odpadnih plinov, se na vrečastem filtru zbira in vrača s polžem vrečastega filtra nazaj v sistem za avtomatsko doziranje aditiva. Na ta način se izvaja recirkulacija aditiva, ki konstantno kroži znotraj naprave za čiščenje odpadnih plinov. Vzporedno se skozi isti pnevmatski transportni sistem dozira novi aditiv. Količina aditiva v recirkulaciji počasi, vendar neprestano narašča skozi časovno obratovanje. Količino skupnega aditiva v obtoku definira razmerje med časom recirkulacije in časom izmeta. Ob doziranju novega aditiva (v povprečju 5 kg/h) in celotni količini aditiva v obtoku (min. 910 kg) je razmerje med novim in recirkulacijskim aditivom okoli 1:100 oz. 1:350. Krmilnik sistema (PLC-program logic controller) periodično vsakih nekaj ur obrne smer transportnih polžev v konusih filtra. Takrat se presežek aditiva, ki se nahaja kot notranja zaloga aditiva v samem konusu filtra, transportira v big-bag zbirno vrečo pod napravo. Nameščenih je 6 big bag vreč, po 1,5 m³. Po nekaj minutnem izmetu se ponovno vzpostavi stanje recirkulacije. Razmerje med trajanjem recirkulacije in trajanjem izmeta se določa na krmilniku v odvisnosti od parametrov obratovanja naprave (tlačnih razmer) in kontrolnih monitoringov izhoda naprave.

3. Fino filtriranje z vrečastim filtrom

Za ciklonom je nameščena filtrirna enota, ki jo v grobem sestavljata dva dela in sicer, cona z onesnaženim zrakom in cona očiščenega zraka. Ločujejo ju filtrirne vreče, katerim dajejo oporo posebne kletke. Filtrske vreče so narejene iz tkanine Nomex s PTFE (politetrafluoro etilensko membrano), ki so odporne na višje temperature. Površina filtrnih vreč je 3.397 m². Zrak počasi in enakomerno prehaja skozi porozne filtrirne vreče, na katerih se nabirajo prašni delci. Sčasoma se teh delcev nabere toliko, da je zaznati občuten padec tlaka v coni po čiščenju. Takrat se vreče očistijo s pretokom zraka v nasprotni smeri, kot se izvaja čiščenje odpadnih plinov. Na ta način se zagotovi normalno delovanje filtrirne enote in njeno učinkovitost. Za čiščenje se uporablja komprimiran zrak.

Iz 2. in 3. točke opisa delovanja naprave za čiščenje odpadnih plinov izhaja, da ima upravljavec uvedeno tehniko, ki je navedena pod točko b) BAT 11.

Upravljavec pogoje dobaviteljem odpadnega aluminija določa z internim dokumentom Prevezmo tehnični pogoji za sekundarni odpadni aluminij, z oznako PTP-000250, v katerem je med drugim zahtevano, da odpad ne sme vsebovati živega srebra. Upravljavec izvaja vhodno kontrolo vsake pošiljke odpadnega aluminija, ki vključuje tudi kontrolo vsebnosti živega srebra (po kontrolni metodi KM-000224). Meritve vhodnega aluminija izkazujejo zelo nizko prisotnost živega srebra, in sicer v vrednostih od 0,0002 do 0,0004 %. Do sedaj upravljavec ni izvajal meritev živega srebra na izpustu Z1.

Nameravana sprememba

Odpadni plini iz procesov v talilnih pečeh (N15 in N26) kot so polnjenje peči, taljenje, izlivanje taline, iz obdelave taline v vzdrževalno-livnih pečeh (N16 in N27), iz postopkov rafinacije taline z mešanico argona in klora (N17 in N28) se v Livarni 2 zajemajo in odvajajo skozi izpust Z2. Pri BAT 11 je podan celoten opis vseh tehnik čiščenja, saj le te skupaj predstavljajo napravo za čiščenje odpadnih plinov, ki se odvajajo skozi izpust Z2.

Skozi izpust Z2 se odvajajo odpadni plini iz procesov za katere veljajo poleg BAT 11 tudi naslednje BAT tehnike: BAT 13, BAT 80, BAT 81, BAT 82, BAT 83 in BAT 84. Zato je pri teh BAT tehnikah v delu, ki se na nanaša na čiščenje odpadnih plinov narejen sklic na opis podan v BAT 11.

Naprava za čiščenje odpadnih plinov, ki se bodo odvajali skozi izpust Z2, bo vključevala enake tehnike čiščenja kot jih ima že obstoječa naprava za čiščenje odpadnih plinov, ki se odvajajo skozi izpust Z1, in sicer:

1. Izločanje grobih in večjih delcev v ciklonskih izločevalnikih,
2. Injektiranje aktivnega oglja in apna v odpadne pline,
3. Fino filtriranje z vrečastim filtrom.

Glede na to, da bo funkcionalnost nove naprave za čiščenje odpadnih plinov, ki se bodo odvajali skozi izpust Z2, enaka napravi za čiščenje odpadnih plinov, ki se odvajajo skozi obstoječi izpust Z1, je opis delovanje tehnike smiselno podan v »Obstojećem delu naprave« Iz 2. in 3. točke citiranega opisa delovanja naprave za čiščenje odpadnih plinov, izhaja da bo upravljavec uvedel tehniko navedeno pod točko b) BAT 11.

Ukrep iz BAT 11 glede injiciranje aktivnega oglja v tok odpadnih plinov so že bili določeni v točki 2.1.12.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. Naslovni organ je dodatne ukrepe in mejne vrednosti emisije živega srebra na osnovi BAT 11 določil v okviru točk 2) in 10) izreka te odločbe, in sicer v alineji iii. točke 8.3.4. ter v točki 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 12

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje emisij SO₂ iz izhodnih plinov z visoko vsebnostjo SO₂ in preprečitev nastajanja odpadkov v sistemu za čiščenje dimnih plinov opisana v BAT 12 je snovna izraba žvepla s proizvodnjo žveplove kisline ali tekočega SO₂.

Tehnika opisana v BAT 12 se nanaša (je ustrezna) samo za naprave, ki proizvajajo baker, svinec, primarni cink, srebro, nikelj in/ali molibden in ne velja za napravo, ki proizvajajo aluminij, zato za napravo iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja ne velja.

BAT 13

Najboljša razpoložljiva tehnika za preprečitev emisij NO_x iz pirometalurškega procesa v zrak, opisana v BAT 13, je uporaba ene tehnike ali njihove kombinacije.

Upravljavec uporablja tehniko, navedeno pod točko a), ki je navedena in opisana v nadaljevanju
a) Gorilniki z nizkimi emisijami NO_x

S tem povezani monitoring je opisan v BAT 10.

Obstoječi del naprave

Upravljavec ima v talilnih pečeh (ognjiščni talilni peči N1 in N3 ter dvokomorna talilna N24) nameščene gorilnike z nizkimi emisijami NO_x (regenerativne gorilce). Na izpustu Z1, skozi katerega se odvajajo odpadni plini iz Livarne 1, je predpisan monitoring dušikovi oksidov. Iz

poročil o obratovalnem monitoringu izhaja, da so povprečne izmerjene vrednosti 40 mg/Nm³ ali manj.

Nameravana sprememba

Upravljavalec bo imel v talilnih pečeh (enokomorni talini peči N15 in dvokomorni talilni N24) nameščene gorilnike z nizkimi emisijami NO_x (regenerativne gorilce). Na izpustu Z2, skozi katerega se odvajajo odpadni plini iz Livarne 2, je predpisan monitoring dušikovih oksidov.

Ukrepi iz BAT 13 za obstoječe talilne peči so že bili določeni v vi. alineji točke 2.1.1., ki jo je naslovni organ dopolnil z zahtevami za talilne peči v Livarni 2, kot izhaja iz točke 2) izreka te odločbe. Mejne vrednosti je naslovni organ določil v točki 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke 10) izreka te odločbe.

BAT 14

Najboljša razpoložljiva tehnika za preprečevanje ali zmanjšanje nastajanja odpadne vode, opisana v BAT 14, je uporaba ene tehnike ali njihove kombinacije.

Upravljavalec uporablja kombinacijo tehnik, navedenih pod točkami a) in f), ki so navedene in opisane v nadaljevanju.

- a) Merjenje količine uporabljene sveže vode in količine izpuščene odpadne vode
- f) Uporaba zaprtega hladilnega sistema

Obstoječi del naprave

Upravljavalec s števci meri količino uporabljene sveže vode in količino izpuščene odpadne vode.

Za hlajenje uporablja obtočne hladilne sisteme, v katerih voda kroži. S filtriranjem celotne količine hladilne vode v obtoku (peščeni filter), z odsoljevanjem (na osnovi elektroprevodnosti), z doziranjem reagentov (stabilizatorjev trdote vode v kombinaciji z disperzanti in polieketrolitom ter biocidom) glede na količino dodane sveže vode, s katero se dopolnjujejo izgube zaradi izhlapevanja ter odsoljevanja, se zagotavlja kvaliteta vode v obtočnem sistemu. Za hlajenje v Livarni 1 se uporabljajo:

- *Odprt obtočni sistem za hlajenje -1 (N14-1)* za direktno hlajenje livnih naprav in peči, ki ga sestavljajo: glavni rezervoar Rez 107 (600 m³), katerega sestavni del je tudi prekat, v katerega se gravitacijsko steka voda iz livnih strojev v primeru izpada črpalk, ki črpajo vodo iz livnega stroja neposredno na hladilni stolp, samočistilni svečni filter AF-1, hladilni stolp, dva vzporedno instalirana peščena filtra (PF1, PF1), črpalke ter sistem za kemijsko obdelavo surove dotočne vode.
- *Odprt obtočni sistem za hlajenje - 2 (N14-3)* za direktno hlajenje drogov v vodnih prhah N9-4 in N9-5 ter indirektno hlajenje vrat homogenizacijskih peči z oznako N9-1, N9-2 in N9-6, ki ga sestavljajo: Rez 21 (96 m³), hladilni stolp, peščeni filter (PF1), črpalke ter sistem za kemijsko obdelavo surove dotočne vode.
- *Odprt obtočni hladilni sistem HS 1* za indirektno hlajenje indukcijskih talilnih peči N5, N6, N7 in N22, ki ga sestavljajo: rezervoar Rez 8 (600 m³), hladilni stolp, peščeni filter (PF4), črpalke ter sistem za kemijsko obdelavo surove dotočne vode.

Nameravana sprememba

Upravljavalec bo izvedel ukrepe, ki so navedeni pod točko a) in točko f).

V Livarni 2 bosta postavljena dva ločena sistema za hlajenje, in sicer:

- *Odprt obtočni sistem za hlajenje - 3 (N19-1)* za hlajenje talilno - livno linijo IV, ki ga sestavljajo: glavni rezervoar Rez 104 (96 m³), zbirni rezervoar Rez 105 (51 m³) in rezervni

rezervoar Rez 106 (51 m³), samočistilni svečni filter AF-1, peščeni filter in sistem za kemijsko obdelavo surove dotočne vode. Namenjen je za hlajenje tehnoloških enot talilno livne linije IV: direktno hlajenje livne naprave - 4 (N18) in indirektno hlajenje elektromagnetnega mešalca (EM) enokomorne talilne peči (N15).

- *Odprt obtočni sistem za hlajenje - 4 (N19-2)* za hlajenje talilno - livne linije V, ki ga sestavljajo: glavni rezervoar Rez 109 (96 m³), zbirni rezervoar Rez 110 (51 m³) in rezervni rezervoar Rez 111 (51 m³), samočistilni svečni filter AF-1, peščeni filter in sistem za kemijsko obdelavo surove dotočne vode. Namenjen je za hlajenje tehnoloških enot talilno livne linije IV: direktno hlajenje livne naprave - 4 (N18) in indirektno hlajenje elektromagnetnega mešalca (EM) dvokomorne talilne peči (N29).

Naslovni organ je ukrep a) na osnovi BAT 14 določil v okviru točke 24) izreka te odločbe, in sicer v točkah 3.1.8. in 3.1.9. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ukrep f) na osnovi BAT 14 pa je že bil določen v točki 3.1.1. i izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 15

Najboljša razpoložljiva tehnika za preprečevanje onesnaženja vode in zmanjšanje emisij v vodo, opisana v BAT 15, je ločevanje neonesnaženih tokov odpadnih voda od tokov odpadnih voda, ki jih je treba očistiti.

Obstoječi del naprave

Upravljavca ločuje tokove odpadnih vod, ki jih je treba očistiti, od neonesnaženih tokov odpadnih vod.

Nameravana sprememba

Iz naprave se industrijske odpadne vode (industrijske odpadne vode iz sistemov za hlajenje), ki jih je treba očistiti, ločeno odvajajo od padavinskih odpadnih vod ter komunalnih odpadnih vod.

Naslovni organ je ukrep na osnovi BAT 15 že določil v točki 3.1.1. iii izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 16

Najboljša razpoložljiva tehnika je uporaba ISO 5667 za vzorčenje vode in monitoring emisij v vodo na izpustu iz obrata vsaj enkrat na mesec (1) in v skladu s standardi EN. Če standardi EN niso na voljo, je najboljša razpoložljiva tehnika uporaba standardov ISO, nacionalnih ali drugih mednarodnih standardov, s katerimi se zagotovijo z znanstvenega vidika enako kakovostni podatki.

Za proizvodnjo aluminija:

parameter	standard
Aluminij (Al)	EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2
Druge kovine, če je ustrezno (2)	EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2
Celotne neraztopljene trdne snovi (TSS)	EN 872

(2) Kovine, vključene v monitoring, so odvisne od sestave uporabljenih surovin.

Obstoječi del naprave

V okviru rednega obratovalnega monitoringa se na iztoku iz industrijske čistilne naprave v industrijski odpadni vodi izvajajo meritve parametrov aluminija, celotnih neraztopljenih trdnih snovi ter naslednjih kovin: baker, cink, celotni krom, svinec in mangan. Meritve se izvajajo s pogostostjo, predpisano v Pravilniku o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu (trikrat) z odvzemom šesturnega reprezentativnega vzorca in z metodami, ki so predpisane v Pravilniku o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu.

Naslovni organ je za obstoječi del naprave obratovalni monitoring na osnovi BAT 16 določil v okviru točk 25) in 27) izreka te odločbe. V točki 3.2.2.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, je določil obseg parametrov glede na opombo (2) preglednice BAT 16 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin (parametri, ki jih je treba meriti so glede na sestavo surovin in rezultatov monitoringa preteklih let: aluminij, neraztopljene snovi, svinec, mangan, kositer, nikelj in železo) za izvajanje obratovalnega monitoringa, ter v tretji alineji točke 3.3.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil čas in način vzorčenja (24 urno pretočno sorazmerno vzorčenje) ter pogostost izvajanja obratovalnega monitoringa (1 × mesečno za parametre, ki so določeni v skladu z BAT 16 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin).

Nameravana sprememba

Naslovni organ je ukrep o izvajanju obratovalnega monitoringa na osnovi BAT 16 določil v okviru točk 25) in 27) izreka te odločbe. V točki 3.2.2.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja je določil obseg parametrov za izvajanje obratovalnega monitoringa. Obseg je bil določen v skladu z opombo (2) preglednice BAT 16 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin (parametri, ki jih je treba meriti so glede na sestavo surovin in rezultatov monitoringa preteklih let: aluminij, neraztopljene snovi, svinec, mangan, kositer, nikelj in železo). V tretji alineji točka 3.3.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja je določil čas in način vzorčenja (24 urno pretočno sorazmerno vzorčenje) ter pogostost izvajanja obratovalnega monitoringa (1 × mesečno za parametre, ki so določeni v skladu z BAT 16 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin).

BAT 17

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje emisij v vodo, opisana v BAT 17, je čiščenje razlitij iz skladiščenja tekočin in odpadne vode iz proizvodnje neželeznih kovin, med drugim iz faze pranja v postopku z Waelzovo pečjo, ter odstranitev kovin in sulfatov z uporabo kombinacije spodaj tehnik.

Upravljavec izvaja čiščenje odpadne vode iz proizvodnje neželeznih kovin s kombinacijo tehnik, navedenih in opisanih v točkah b) in c), nadgrajeno s selektivnimi ionskimi izmenjevalci za odstranjevanje svinca.

b) Usedanje

c) Filtracija

Obstoječi del naprave

Vse industrijske odpadne vode, ki nastajajo v obtočnih sistemih za hlajenje (pri odsoljevanju, spiranju filtrov) se zbirajo v zbirnem rezervoarju odpadnih vod R3 (Rez23), bruto prostornine $V = 70 \text{ m}^3$, neto cca 40 m^3 , od koder se (nivojska stikala) prečrpavajo v usedalnik R5 (Rez 9) s prostornino 10 m^3 . V odpadno vodo ob se ob prečrpavanju iz R3 (Rez23) v R5 (Rez 9) glede na pretok prečrpane vode dodajajo flokulanti in polielektroliti, ki jih v mešalnih komorah dobro mešamo z odpadno vodo tako, da se doseže v usedalniku učinkovita tvorba flokul in dobra sedimentacija v vodi prisotnih suspendiranih snovi in drugih nečistoč.

Iz usedalnika R5 (Rez 9), in sicer kot preliv z vrha usedalnika, delno očiščena voda gravitacijsko pretaka v kompenzacijski rezervoar R8 (Rez 31) s prostornino 8 m^3 , od koder se prečrpava s

pomočjo centrifugalne črpalke na končno filtracijo najprej na multimedijški visokoslojni filter PF3, nato na selektivne ionske izmenjevalce SF1 in SF2, ki so polnjeni s specialnimi ionskimi smolami s ciljem, da se iz odpadne vode odstranijo težke kovine, predvsem svinec. Po čiščenju s selektivnimi ionskimi izmenjevalci se odpadne vode odvajajo v rezervoar R4 (Rez 24) prostornine 20 m³, v katerem se meri pH vrednosti ter po potrebi korigira s kislino ali bazo, in nato prečrpavajo preko merilnih enot za potrebe izvajanja monitoringna, kjer se kontinuirno merijo pretoka odpadne vode, pH vrednost, prevodnost in temperatura odpadne vode.

Iz spodnjega dela usedalnika R5 (Rez 9), kjer se koncentrirajo usedline in druge nečistoče, se usedline prečrpavajo s posebno visokotlačno črpalko za odvod mulja na filtrsko stiskalnico – filter prešo, kjer se odfiltrirajo usedline na filtrskih ploščah. V naslednji fazi se dehidrirajo z zrakom do primerne zgoščenosti odpadka kot filtrsko pogačo.

Odpadne vode, ki nastajajo na filtrski stiskalnici, se gravitacijsko odvajajo nazaj v zbirni rezervoar R3 (Rez23), od koder gredo ponovno na obdelavo v usedalnik R5 (Rez 9).

Nameravana sprememba

Princip čiščenja se ne spreminja. Tudi industrijske odpadne vode, ki bodo nastajale pri obratovanju obtočnih sistemov za hlajenje N19-1 in N19-2 se bodo odvajale na industrijsko čistilno napravo.

Naslovni organ je ukrep na osnovi BAT 17 določil v okviru točke 22) izreka te odločbe, in sicer v točki 3.1.7. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 18

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje emisij hrupa opisana v BAT 18 je uporaba ene od spodaj navedenih tehnik ali njihove kombinacije.

Upravljavec uporablja kombinacijo tehnik, navedenih pod točko b) in d), ki so navedene in opisane v nadaljevanju.

- b) Zaprtje hrupnih naprav ali sestavnih delov v strukture, ki absorbirajo zvok
- d) Lega hrupnih strojev

Obstoječi del naprave

Upravljavec uporablja tehniko navedeno pod točko b) in d).

V letu 2013 je bilo dograjeno novo skladišče surovin (Sk1), v objektu Livarne 1 je bila nameščena nova dvokomorna taliilna peč (N24), prav tako je bila zaradi poškodb sanirana fasada objekta. Z izgradnjo pokritega skladišča surovin (Sk1) je stavba Mroževa ulica 25 skoraj v celoti zaradi postavljenega skladišča, ki se lahko šteje za protihrupno »ograj« zaščiten pred hrupom Livarne 1, obremenitev s hrupom se je glede na stanje leta 2009 zmanjšala za več kot 10 dBA. Pri stavbi Zg. Bistrica 2 se je zaradi izgradnje novega pokritega skladišča in sanacije fasade objekta livarne obremenitev s hrupom glede na leto 2009 zmanjšala za več kot 6 dBA. Največjo obremenitev okolja s hrupom na območju in v okolici Livarne 1 in Livarne 2 predstavlja obratovanje hladilnih stolpov, ki so nameščeni na strehi prizidka ob južni fasadi objekta livarne ter hladilni stolp v vzhodnem delu podjetja. Dodatni viri hrupa so čistilna naprava za čiščenje odpadnih plinov, ki se bodo odvajali skozi izpust Z2, obratovanje ventilatorjev in gorilnikov taliilnih peči v objektu Livarne 1 ter promet z viličarji na platuju in na območju novega skladišča surovin pred objektom livarne. Skladišče vhodne surovine (Sk1) je ograjeno in pokrito. Na vseh prezračevalnih odprtinah so nameščene protihrupne zaščite, ki preprečujejo prenos zvoka iz skladiščnih hal v okolico.

Nameravana sprememba

Upravljavec bo po izvedbi nameravane spremembe uporabljal tehniko navedeno pod točko b) in d). Novi talilno – livni liniji IV in V bosta nameščeni v objektu obstoječega objekta Livarna 2. Nova čistilna naprava za čiščenje odpadnih plinov na izpustu Z2 in nov hladilni stolp bosta nameščena ob zunanji steni objekta livarne na osrednjem in vzhodnem območju podjetja. Nameravana sprememba ne bo povzročila povečanja emisij hrupa, predvideno je celo zmanjšanje, saj se bo le-ta zmanjšal zaradi opustitve izgradnje rotacijske nagibne peči (N25).

Ukrepi iz BAT 17 so že bili določeni v točki 4.1.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ki veljajo tako za obstoječi del naprave kot za nameravano spremembo.

BAT 19

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje emisij vonjav opisana v BAT 19 je uporaba ene tehnike ali njihove kombinacije.

V Referenčnem dokumentu za industrijo neželeznih kovin se emisije vonjav v proizvodnji aluminija iz sekundarnih surovin prepoznajo samo v postopku recikliranja solne žlindre v poglavju 4.3.5.3. »Techniques to reduce emissions to air from salt slag treatment«. Ker upravljavec ne izvaja postopka recikliranja solne žlindre, saj le ta v napravi iz točke 1 tudi ne nastaja (Glej opis naveden pri BAT 87) tehnika, opisana v BAT 19, ni uporabna za napravo iz točke 1 izreka tega dovoljenja.

BAT 74

Najboljša razpoložljiva tehnika za povečanje izplena surovin, opisana v BAT 74, je ločevanje nekovinskih sestavin in kovin razen aluminija z uporabo ene tehnike ali njihove kombinacije, odvisno od sestavin materialov, ki se obdelujejo.

Upravljavec z izborom vrste aluminija, vključno z odpadnim aluminijem, uporablja surovine takšnih kakovostnih razredov, ki že zagotavljajo velik izplen (izkoristek) surovine. Natančnejši opis je podan v nadaljevanju.

Obstoječi del naprave in nameravana sprememba

Zaradi nameravane spremembe se ne bo razširil nabor surovin, zato se skladnost tehnike opisane v BAT 74 podaja skupaj tako za obstoječi del naprave kot nameravano spremembo.

Upravljavec razvršča vhodno surovino aluminija v tri glavne vrste (kategorije). Za vsako od teh ima v internih dokumentih PTP določene Prevezemno Tehnične Pogoje, ki vključujejo zlasti:

- splošne kakovostne zahteve: vrste nevarnih snovi, ki ne smejo biti prisotne, kemijska sestava in označevanje embalažnih enot, ki vsebujejo surovino;
- specifikacija odpreme: oblika in velikost odpada, specifikacija pakiranja;
- kriteriji kakovosti: kemijska sestava, nečistoče in ostale substance;
- kakovostni prevzem in dokumenti kakovosti;
- reklamacije.

Vrste vhodne surovine (aluminija) so:

1. Primarni aluminij

Primarni aluminij se naroča kot kosovni material v obliki ingotov (24 kg), T-ingotov (1100 kg) ali brama (4000 kg), torej ne gre za odpadni aluminij. Uporabljajo se dve kvaliteti, ki sta določeni s prevzemno tehničnimi pogoji, in sicer:

- PTP - 000220 Primarni aluminij za folijsko kvaliteto
- PTP - 000236 Primarni aluminij čistoče 99,5-99,8

Kemijska sestava vsake pošiljke mora biti v skladu s specifikacijo naročila in priložena k vsaki šarži, površina mora biti čista brez žlindre, oksidnih in drugih nekovinskih vključkov. Specifikacija mora vključevati tudi zagotovilo, da surovina ni radioaktivna. Za primarni aluminij velja standard DIN EN 576 in GOST 11069-2001.

2. Povratni aluminij

Prezemniki polizdelkov, ki jih proizvaja upravljavec, vračajo sekundarni aluminij (tehnološke izmet - odpadke), ki nastane po njihovem procesu predelave nazaj proizvajalcu (upravljavcu). Gre za material, ki kroži med podjetji. Prezemniki polizdelkov so tako znotraj skupine Impol (Impol FT d.o.o., Impol PCP d.o.o.) kot tudi zunanji (Alumat d.o.o., Rondal d.o.o., Stampal SB d.o.o. in drugi). Ta krožeči material (izmet) ima svojo dodano vrednost zaradi znane sestave in se ponovno uporabi za izdelavo iste zlitine. Na ta način se zmanjša poraba legirnih elementov ter skrajšajo postopki obdelave taline. Zato so za te vrste krožečega sekundarnega aluminija določeni posebni prevzemno tehnični pogoji, in sicer z dokumentom:

- PTP - 000232 Sekundarni aluminij (tehnološki izmet).

Krožeči material je v različnih dimenzijah, in sicer kot kosovni (npr. odrezki profilov, palic, sekancev), baliran, briketiran in sipek (npr. ostružki).

Iz dokumenta PTP - 000232 Sekundarni aluminij (tehnološki izmet) izhaja, da mora biti vsaka embalažna enota, s katero se krožeči material vrača, opremljena s spremnim kartonom, iz katerega so razvidni: naziv proizvodne enote ali družbe, vrsta zlitine, datum nastanka materiala, odgovorni delavec in podpis. Če spremnega kartona ni v celoti izpolnjen, se material ne prevzame. Kakovostne zahteve za prevzem krožečega materiala so: pravilno in popolno izpolnjen Spremni karton, material mora biti sortiran po zlitinah in po dimenzijah. Prav tako iz tega dokumenta izhajajo tudi kriteriji kakovosti krožečega materiala, ki se ocenjuje po naslednjih kriterijih:

- a) *Kemijska sestava*: surovina mora biti označena in sortirana po zlitinah ter v skladu z interno nomenklaturo.
- b) *Površina in nečistoče*:
 - maksimalno dovoljene organske in anorganske nečistoče (kot so maščobe, olja, prah, papir) so do 0,5 %. Če so le-te povečane, se materiala pogojno prevzame, in sicer le v dogovoru s predstavniki IMPOL LLT d.o.o., vendar se cena zniža za ugotovljen odstotek nečistoč.
 - ni dovoljena prisotnost ostalih kovin in njihovih zlitin (npr. železo, baker, svinec ter njihovih zlitin itd.)

Če krožeči material ne ustreza kakovostnim zahtevam, ga odgovorna oseba označi z rdečo nalepko »neustrezno« in odloži na prostor za neustrezen material. Organizator skladišče zavrne material ali sproži reklamacijo.

3. Sekundarni odpadni aluminij

Pod sekundarni odpadni aluminij upravljavec razvršča ves ostali odpadni aluminij, ki se ne uvršča med povratni aluminij opisan pod točko 2. Za to vrsto sekundarnega aluminija so določeni posebni prevzemno tehnični pogoji, in sicer z dokumentom:

- PTP - 000250 Sekundarni odpadni aluminij

Sekundarni odpadni aluminij je v različnih dimenzijah, in sicer kot kosovni (npr. odrezki profilov, palic, sekancev), baliran, briketiran in sipek (npr. ostružki).

- Tehnično prevzemni pogoji PTP - 000250 Sekundarni odpadni aluminij za posamezno vrsto odpadnega aluminija določajo zahteve in smernice, ki so določeni v standardih EN 1780-1 do 1780-3 in EN 13920-1 do 13920-16. Iz tega dokumenta izhaja, da:
 - je prevzeti odpadni aluminij v skladu s standardi: EN 13920-2, EN 13920-3, EN 13920-4, EN 13920-5, EN 13920-7, EN 13920-12 in EN573-3.
 - mora kemijska sestava odpadnega aluminija (po vzorčenju in taljenju) ustrezati zahtevam iz

tabele 1 citiranega dokumenta (ali je to v PTP ali v standardih). Iz citirane tabele izhaja, da je odpadni aluminij razvrščen v osem glavnih skupin, znotraj katerih je skupno štirinajst podskupin. Vsaka podskupina predstavlja določeno vrsto odpadnega aluminija, za katero so določene karakteristike in izplen (izkoristek). Zahtevani minimalni izkoristki so:

- o 95 % (deset vrst odpadnega aluminija). Te vrste odpadnega aluminija morajo biti brez olj, maščob, umazanije in drugih tujih materialov.
- o 90 % (štiri vrste odpadnega aluminija): v petih od teh vrst je določeno, da lahko vsebuje do maksimalno 3 % olja, površinskih premazov, barve, laki in podobno.
- odpadni aluminij ne sme vsebovati snovi, kot so azbest, kadmij, živo srebro, litij, PCB impregniranih materialov, eksplozivnih ali radioaktivnih snovi in drugih tujih snovi.
- odpadni aluminij ne sme vsebovati drugih kovin (kot so jeklo, svinec, cink, baker, itd) razen aluminijevih zlitin, ki so določene na naročilnici. Aluminijevi kompoziti kot so aluminijeve litijeve zlitine ali druge kompozitne zlitine niso sprejemljive. Ostružki, žagovina in ostali tanki materiali niso dovoljeni, razen v dogovoru z upravljavcem.
- je prisotnosti organskih in anorganske snovi (kot so mast, olje, prah, papir, PVC, itd.) dovoljena, vendar omejena:
 - o pri čistem odpadnem aluminiju mora biti vsebnost manjša od 0,5%.
 - o pri kontaminiranem odpadnem aluminiju mora biti vsebnost manjša od 3%.
- se kakovostni prevzem odpadnega aluminija izvrši po naslednjem postopku:
 - o dobavljen material se po specifikaciji naročila preveri po internem kakovostnem postopku, preden se prevzame, pri katerem se upoštevajo zahteve, ki so v skladu z EN 13920-1:2003, in sicer se:
 - o preveri ustreznost priložene dokumentacije, če je v skladu s specifikacijo naročila in oznakami na embalažnih enotah, ali celotno pošiljko.
 - o s postopkom vzorčevanja izbere reprezentativni vzorec, s katerim se:
 - z analizo vzorcev ali s pretaljevanjem določi povprečna kemijska sestava
 - izvede vizualni nadzor nad celotno pošiljko glede vsebnosti vlage, hlapljivih in drugih neznanih substance,
 - določi izkoristek kovine.
 - o če so potrebne dodatne kemijske analize, stroški za nastale analize bremenijo dobavitelja.
- Reklamacije: če material ne ustreza vsem kriterijem naročila, kupec lahko pošiljko zavrne na stroške dobavitelja.

Upravljavec z izborom vrste aluminija, vključno z odpadnim aluminijem, uporablja surovine takšnih kakovostnih razredov, ki že zagotavljajo velik izplen (izkoristek) surovine, zato tehnike opisane v točkah a), b) in c) v BAT 74 niso aplikativne. Naslovni organ je z določitvijo kakovostnih zahtev in izvajanjem vhodne kontrole odpadnega aluminija v alineji iii. točke 8.3.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja in v točki 8.3.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil ukrepe, ki zagotavljajo doseganje dobrega izplena (izkoristka) surovine, kot izhaja iz točke 35) te odločbe.

BAT 75

Najboljša razpoložljiva tehnika za učinkovito rabo energije, opisana v BAT 75, je uporaba ene tehnike ali njihove kombinacije.

Upravljavec uporablja kombinacijo tehnik, navedenih pod točkami a) in b), ki so navedene in opisane v nadaljevanju.

- a) Predgrevanje vložka za peč z odpadnimi plinom
- b) Recirkulacija plinov z nezgorelimi ogljikovodiki nazaj v sistem gorilnikov

Obstoječi del naprave

Tehniki opisani v točki a) in b) se uporabljata na dvokomorni talilni peči (N24). Odpadni aluminij se zalaga v predogrevalni jašek peči, kateri je nato predgrevan s pomočjo recirkulacije plinov. Odpadni plini se iz predogrevalnega jaška s pomočjo ventilatorjev vračajo pred glavne gorilce, ki so nameščeni v glavni komori, kjer zgorijo in služijo kot dodaten energent pri pretaljevanju. Taljenje poteka s pomočjo prečrpavanja taline iz glavne komore peči v stransko komoro.

Nameravana sprememba

V Livarni 2 bo nameščena dvokomorna talilna peč (N26), ki ima enake tehnične karakteristike kot obstoječa dvokomorna talilna peč (N24), ter bo tudi uporabljala tehnike navedene pod točko a) in b).

Naslovni organ je ukrep na osnovi točke a) BAT 75 določil v točki a. viii. alineje točke 2.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja in ukrep na osnovi točke b) BAT 75 v b. točki viii. alineje točke 2.1.1. kot izhaja iz točke 2) te odločbe.

BAT 76

Najboljša razpoložljiva tehnika za preprečevanje ali zmanjšanje emisij v zrak, opisana v BAT 76, je odstranitev olja in organskih spojin iz ostružkov pred fazo taljenja s centrifugiranjem in/ali sušenjem.

Ustreznost tehnike opisane v BAT 76: Centrifugiranje je ustrezno samo za ostružke, na katerih je veliko olja, če se izvede pred sušenjem. Odstranitev olja in organskih spojin morda ni potrebna, če sta peč in sistem za zmanjšanje emisij zasnovana za obdelavo organskih snovi.

Obstoječi del naprave

Upravljaavec uporablja odpadni aluminij, ki ga razvršča v dve glavni skupini: povratni aluminij in sekundarni odpadni aluminij. Obe skupini sta natančno opisani v opredelitvi skladnosti obratovanja naprave z BAT 74, v točkah 2. in 3.

Glede na vsebnosti organskih snovi (olja, maščob, plastike itd.) v odpadnem aluminiju se le ta razdeli v dve glavni skupini:

- nekontaminiran odpadni aluminij, ki lahko vsebuje maksimalno 0,5 % organskih snovi in
- kontaminiran odpadni aluminij, ki lahko vsebuje največ 3 % organskih snovi, pri čemer vsebnost olja in maščob je omejena na največ 3%.

Upravljaavec ima za vse talilne peči v internih dokumentih - Navodilih za Delo predpisano sestavo vložka:

- ND-001822 Sestava vložka za indukcijske talilne peči:
Iz tega dokumenta izhaja, da se na vseh indukcijskih talilnih pečeh (N5-1, N5-2, N6, N7 in N22) lahko pretaljuje samo odpadni aluminij, ki vsebuje največ do 0,5 % organskih nečistoč.
- ND-001875 Sestava vložka za drogove na plinskih talilnih pečeh
Iz tega dokumenta izhaja,
 - o da se lahko na dvokomorni talilni peči (N24) pretaljuje odpadni aluminij, ki vsebuje največ do 10 % organskih nečistoč,
 - o da se lahko na ognjiščnih talilnih pečeh (N1 in N2) lahko pretaljuje odpadni aluminij, ki vsebuje največ do 0,5 % organskih nečistoč
- ND-002022 Sestava vložka za brame v plinskih talilnih pečeh
Iz tega dokumenta izhaja, da se lahko na ognjiščnih talilnih pečeh (N1 in N2) pretaljuje samo odpadni aluminij, ki vsebuje največ do 0,5 % organskih nečistoč.

Dvokomorna talilna peč (N24) je tehnološko tako zasnovana, da omogoča pretaljevanje vložka, ki vsebuje največ 10 % organskih komponent. V bistvu gre za multikomorno talilno peč, ki pa je

poimenovana kot dvokomorna talilna peč, ker je razdeljena na dva glavna dela, in sicer na talilni del in saržirni sistem. Talilni del peči je sestavljen iz glavne komore, kjer poteka segrevanje taline in iz predogrevalne komore, kjer se kovina segreva in tali. Predogrevalna komora je v notranjosti razdeljena na dva dela, in sicer na saržirni jašek, kjer poteka predgrevanje odpadnega aluminija zaradi uplinjanja organskih komponent ter vmesno komoro, ki služi za pretakanje taline iz saržirnega jaška v glavno komoro. Emisije, zajete v predogrevalnem jašku, so speljane nazaj v glavno komoro, kar zagotavlja popolno zgorevanje organskih snovi. Učinkovitost taljenja izhaja izključno iz velike glavne komore in dveh regenerativnih gorilnikov, vsak z močjo 4150 kW. Odpadni plini pri 1100 °C lahko segrejejo zrak za drugi gorilec na okoli 1000 °C. Prihranek energije v primerjavi s talilno pečjo brez regenerativnih gorilnikov je približno 50 %. Pri tem se odpadni plini v delčku sekunde ohladijo iz 800 °C na 300 °C. Hladno zračni gorilnik z močjo 2500 kW, ki je tudi nameščen na glavni komori, se uporablja, da se peč segreje po mirovanju ali če temperatura zraka v peči pade pod 750 °C in je tako prenizka za regenerativni gorilnik. Na strehi glavne komore je nameščen še gorilnik za izgorevanje odpadnih plinov. Gre za hladno zračni plinski gorilnik z močjo 150 kW, ki se uporablja se za prižiganje odpadnih plinov, predvsem med predgrevanjem vložka v saržirnem jašku. Tako se prepreči razvoj velikih količin vnetljivih spojin, kar bi lahko vodilo do pokanja ali eksplozije, istočasno pa se iz odpadnih plinov med gorenjem pridobiva dodatna toplota. Predogrevalna komora je tudi opremljena z gorilnikom moči 1000 kW. Ta je nameščen na stropu stranske komore. Namen gorilnika je v prvi meri varnostne narave, saj vžiga tako morebitne pline, ki se sproščajo v predogrevalni komori, kot tudi tiste, ki se v predogrevalno komoro prenesejo iz glavne komore. Druga funkcija gorilca je vzdrževanje temperature v predogrevalni komori (cca. 650°C). Energija, ki je potrebna za taljenje odpadnega aluminija, se prenaša z vročo talino iz glavne komore. Elektromagnetna črpalka za kovino je narejena za premikanje vroče kovine (taline) iz glavne komore v predogrevalno komoro za taljenje segretega materiala v saržirnem jašku. Črpalka skrbi za enakomeren pretok taline med glavno in predogrevalno komoro.

Natančnejši opis delovanja dvokomorne talilne peči (N24) je podan v internem dokumentu, in sicer v navodilu za delo ND-000628 Multikomorna talilna peč.

Iz navedenega izhaja, da odstranitev olja in organskih spojin iz ostružkov pred fazo taljenja s centrifugiranjem in/ali sušenjem v Livarni 1 ni potrebna, ker upravljavec pretaljuje kontaminiran vložek na dvokomorni talilni peči (N24), ki je zasnovana tako, da lahko pretaljuje vložek kontaminiran z do 10% organskih snovi, prav tako pa se odpadni plini iz vseh talilnih peči odvajajo skozi izpust Z1, na katerem je nameščena tehnika za zmanjševanje organskih snovi (injiciranje aktivnega oglja), kot je natančno opisano v opredelitvi skladnosti s tehnikami opisanimi v BAT 11 za obstoječi del naprave, in sicer v točki »2. Injektiranje aktivnega oglja in apna v odpadne pline«.

Nameravana sprememba

V Livarni 2 bosta nameščeni dve talilni peči, in sicer enokomorna talilna peč (N15), v kateri se bo uporabljal vložek, ki bo vseboval največ do 0,5 % organskih nečistoč ter dvokomorna talilna peč (N26), ki je ima enake tehnične karakteristike kot obstoječa dvokomorna talilna peč (N24) ter bo primerna za pretaljevanje vložka, ki bo vseboval največ do 10 % organskih snovi. Odpadni plini iz obeh talilnih pečeh se bodo odvajali skozi izpust Z2, na katerem bo nameščena tehnika za zmanjševanje organskih snovi (injiciranje aktivnega oglja), kar je natančno opisano v opredelitvi skladnosti s tehnikami opisanimi v BAT 11 za obstoječi del naprave, in sicer v točki »2. Injektiranje aktivnega oglja in apna v odpadne pline«.

Ukrep glede maksimalne dovoljene vsebnosti organskih snovi v vložku, ki se pretaljuje v dvokomorni talilni peči (N24), je že bil določen v alineji iii.b točke 2.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. V isti alineji te točke je naslovni organ na osnovi BAT 76 dopolnil to zahtevo tudi za novo dvokomorno talilno peč (N26) v Livarni 2, kot izhaja iz točke 2) te odločbe.

Prav tako je naslovni organ v alineji iii.a točke 2.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na osnovi BAT 76 določil vsebnost organskih snovi v vložkih, ki se pretaljujejo na vseh ostalih talilnih pečeh v Livarni 1 in v Livarni 2, razen na dvokomornih talilnih pečeh (N24 in N26), kot izhaja iz točke 2) te odločbe.

BAT 77

Najboljša razpoložljiva tehnika za preprečevanje ali zmanjšanje razpršenih emisij iz predobdelave odpadnih kovin, opisana v BAT 77, je uporaba ene ali kombinacija tehnik.

Predobdelava odpadnih kovin za uporabo v talilnih pečeh zajema pripravo odpadnih kovin (vložka), kar vključuje dva tehnološka procesa, in sicer:

- ločevanje nekovinskih sestavin in kovin razen aluminija
Ta postopek je opisan v referenčnem dokumentu za industrijo neželeznih kovin v poglavju »4.3.4.2 Techniques to separate non-metallic components and metals other than aluminium and to reduce their size before the melting stage« in se nanaša na tehnike opisane v BAT 74.
- odstranitev olja in organskih spojin iz ostružkov pred fazo taljenja s centrifugiranjem in/ali sušenjem
Ta postopek je opisan v referenčnem dokumentu za industrijo neželeznih kovin v poglavju »4.3.4.3 Techniques to remove oil and organic compounds from swarf before the melting stage« in se nanaša na tehnike opisane v BAT 76.

Iz opisa skladnosti obratovanja naprave z najboljšimi razpoložljivimi tehnikami, opisanimi v BAT 74 in BAT 76, je pojasnjeno, zakaj postopka ločevanja nekovinskih sestavin in kovin razen aluminija ter odstranitev olja in organskih spojin iz ostružkov pred fazo taljenja s centrifugiranjem in/ali sušenjem nista uvedena. Ker navedena tehnološka postopka nista uvedena, tudi tehnika za preprečevanje in zmanjševanje razpršenih emisij iz citiranih tehnoloških procesov opisana v BAT 77 ni aplikativna (relevantna)

BAT 78

Najboljša razpoložljiva tehnika za preprečevanje ali zmanjšanje razpršenih emisij iz polnjenja in praznjenja peči/izlivanja taline iz talilnih peči, opisana v BAT 78, je uporaba ene tehnike ali njihove kombinacije.

Upravljavca uporablja tehnike navedeno pod a), c), d) in e), ki so navedene in opisane v nadaljevanju.

- a) Namestitev nape nad vrati peči in na odprtini za izlivanje taline s sistemom odsesavanja izhodnih plinov, priključenim na filtrirni sistem
- c) Zatesnjena vrata peči
- d) Zatesnjena dozirna posoda
- e) Sistem odsesavanja z možnostjo povečanega odsesavanja, katerega vlek je mogoče prilagoditi potrebam v procesu

Obstoječi del naprave

Plinske taliine peči (N24, N1 in N3) in vzdrževalno livne peči (N2, N4 in N8), ki se uporabljajo v proizvodnem procesu v Livarni 1, imajo nad vrati peči nameščene nape, ki zajamejo odpadne pline v času polnjenja, posnemanja žindre in izlivanja. Delovanje nape je povezano s položajem polnilnih vrat. Zajemanje odpadnih plinov iz indukcijskih talilnih peči (N6, N7, N22, N5-1, N5-2) je izvedeno preko premičnih visečih odsisnih havb. Odpadne pline iz vseh talilnih in vzdrževalno livnih peči se odvaja na napravo za čiščenje odpadnih plinov izpusta Z1 (točka a). Polnjenje dvokomorne taliine peči (N24) je izvedeno tako, da se vložek naloži na saržirni voziček.

Napolnjen šaržirni voziček v celoti prekrije napa. Nato voziček skupaj z napo potuje na vrh peči. Ko se le ta namesti nad šaržirni jašek, tako da napa popolnoma tesni z vrhom peči, se dozirna vrata peči odprejo in šaržirni voziček potuje v šaržirni jašek. V ustrezni višini se dno šaržirnega vozička odpre in strese v šaržirni jašek. Izpraznjen šaržirni voziček potuje navzgor. Ko se šaržirni voziček namesti v napo se vrata peči zaprejo. Nato se šaržirni voziček skupaj z napo vrne v izhodno točko, kjer je ponovno pripravljen za prevzem odpadnega aluminija (točka c in d). Enokomorni talilni peči (N1 in N3) sta opremljeni s saržirnima napravama, ki sta so izvedeni tako, da se med postopkom saržiranja materiala v peč s tesnili zaprejo spoji med pečjo in saržirno napravo. Na ta je preprečeno uhajanje dima in prahu iz peči v okolico (točka d).

Naprava za čiščenje odpadnih plinov, ki se odvajajo skozi izpust Z1 se z vlekrom prilagaja potrebam opreme na osnovi merjenega podtlaka (točka e).

Nameravana sprememba

Dvokomorna talilna peč (N26) in enokomorna talilna peč (N15) kot tudi vzdrževalno livne peči (N16 in N27) v Livarni 2 bodo enake izvedbe kot istovrstne peči v Livarni 1. To pomeni, da bodo opremljene z napami nad vrati peči, šaržiranje odpadnega aluminija pa bo potekalo s saržirnimi napravami, ki bodo izvedeni tako, da se med postopkom saržiranja materiala v peč s tesnili zaprejo spoji med pečjo in saržirno napravo (točka a, c in d). Natančnejši opis je šaržiranja in tesnosti spojev je identičen kot za je opisano za obstoječo dvokomorno talilno peč (N24), in enokomorni talilni peči (N1 in N3).

Odpadni plini se bodo odvajali skozi izpust Z2. Naprava za čiščenje odpadnih plinov, ki se bodo odvajali skozi izpust Z2, se bo z vlekrom prilagajala potrebam opreme na osnovi merjenega podtlaka (točka e).

Ukrepi iz BAT 78 so že bili določeni v točki 2.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, naslovni organ pa je v okviru točke 2) izreka te odločbe, v citirani točki izreka okoljevarstvenega dovoljenja, določil še dodatne pogoje.

BAT 79

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje emisij iz obdelave posnemkov/pene, opisana v BAT 79, je uporaba ene tehnike ali njihove kombinacije.

Upravljavec uporablja tehniko navedeno pod b) ter prvi del tehnike, navedene pod točko c), pri čemer bo uvedel tudi drugi del tehnike navedene pod c), ki so navedene in opisane v nadaljevanju.

b) Preprečitev navlaženja posnemkov/pene

c) Stiskanje posnemkov/pene (prvi del) z odsesovalnim in odpraševalnim sistemom (drugi del).

Obstoječi del naprave

Posnemke s površine taline v talilnih (N24, N1, N3, N6, N7, N22, N5-1, N5-2) in vzdrževalno-livnih pečeh (N2, N4, N8) v Livarni 1 se posname v korita ter se jih stisne z batom, ki prekrije vso površino stisne na stiskalnici (N13) (prvi del točke c). Na takšen način se iz posnemkov iztisne tekoči aluminij, ter prepreči oksidacijo preostale količine aluminija v koritu. Posnemki vsebujejo okoli 70% aluminija. Tehnika bo nadgrajena z zajemanjem in odvajanjem odpadnih plinov na izpust Z2 (drugi del točke c). Posnemki se po stiskanju na stiskalnici (N13) skladiščijo v pokritem skladišču posnemkov (Sk3) s čimer je preprečena navlažitev posnemkov (točka b). Posnemki se v napravi iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja ne predelujejo, temveč se prodajo pogodbenim predelovalcem.

Nameravana sprememba

Za posnemke, ki bodo nastali v talilnih pečeh (N15 in N26) ter vzdrževalno-livnih pečeh (N16, N27) v Livarni 2 bo uvedeno enako ravnanje s posnemki kot se izvaja v Livarni 1. Postavljena bo nova stiskalnica za posnemke (N30), pri tem se bodo odpadni plini zajemali in odvajali na izpust Z2. Na izpust Z2 se bodo zajemali in odvajali odpadni plini iz stiskalnice za posnemke (N13), (točka c). Posnemki se bodo skladiščili že v obstoječem skladišču posnemkov (Sk3), s čimer bo preprečena navlažitev posnemkov (točka b).

Naslovni organ je ukrepe na osnovi BAT 79 določil v okviru točk 2) in 30) izreka te odločbe, in sicer v alineji ii.d točke 2.1.1. in v točki 6.4.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 80

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje emisij prahu in kovin iz sušenja ostružkov ter odstranjevanja olj in organskih spojin z ostružkov, iz drobljenja, mletja in suhega ločevanja nekovinskih sestavin in kovin razen aluminija ter iz skladiščenja, ravnanja in transporta pri proizvodnji sekundarnega aluminija, opisana v BAT 80, je uporaba vrečastega filtra.

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje zajetih emisij prahu in kovin, opisana v BAT 80, je uporaba vrečastega filtra za zmanjšanje emisij prahu in kovin iz tehnoloških procesov, ki jih lahko razdelimo v tri sklope, in sicer:

- sušenje ostružkov ter odstranjevanja olj in organskih spojin z ostružkov,
- iz drobljenja, mletja in suhega ločevanja nekovinskih sestavin in kovin razen aluminija in
- iz skladiščenja, ravnanja in transporta.

Iz opisa skladnosti obratovanja naprave z najboljšimi razpoložljivimi tehnikami, opisanimi v BAT 74 in BAT 76, je pojasnjeno, zakaj tehnološka procesa iz prvih dveh alinej, citiranih v prejšnjem odstavku, nista uvedena. Ker navedena tehnološka postopka nista uvedena, tudi tehnika za preprečevanje in zmanjševanje zajetih emisij iz citiranih tehnoloških procesov v prvih dveh alinejah prejšnjega odstavka (uporaba vrečastega filtra za ta dva postopka) ni aplikativna (relevantna). Iz opisa skladnosti naprave z najboljšimi razpoložljivimi tehnikami opisanimi v BAT 7 in BAT 8 je razvidno, da so surovine (nekateri legirni elementi in talila), ki se prašijo (v obliki prahu ali sipki materiali) pakirane v vreče ter da le teh ne skladiščijo v razsutem stanju. Iz opisa skladnosti naprave z najboljšimi razpoložljivimi tehnikami, opisanimi v BAT 74, je razvidno, da upravljavec uporablja odpadni aluminij z visokim izkoristkom kovine in z nizkim deležem primesi, kar pomeni, da pri skladiščenju, ravnanju in transportu ne prihaja do razpršenih emisij v takšnem obsegu, da bi bilo potrebno zajemanje teh emisij in čiščenje na vrečastem filtru. Zaradi navedenega tudi iz postopkov navedenih v tretji alineji prejšnjega odstavka tehnika opisana v BAT 80 ni aplikativna (relevantna).

BAT 81

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje emisij prahu in kovin v zrak iz postopkov v peči, kot so polnjenje peči, taljenje, izlivanje taline in obdelava staljene kovine, pri proizvodnji sekundarnega aluminija, opisana v BAT 81, je uporaba vrečastega filtra.

Ravni emisij, povezane z BAT 81, so za parameter prah od 2 mg/Nm^3 do 5 mg/Nm^3 , izračunan kot povprečje v obdobju vzorčenja. S tem povezani monitoring je opisan v BAT 10.

Obstoječi del naprave

Odpadni plini iz procesov v talilnih pečeh (N24, N1, N3, N5-1, N5-2, N6, N7 in N22) kot so polnjenje peči, taljenje, izlivanje taline, iz obdelave taline v vzdrževalno livnih pečeh (N2, N4 in N8), iz postopkov rafinacije taline z mešanico argona in klora (N31-1, N32-2 in N32-3), v Livarni 1 se zajemajo in odvajajo skozi izpust Z1. Za čiščenje teh odpadnih plinov je nameščena

naprava za zmanjševanje emisij snovi v zrak, ki je opisana v opisu skladnosti obratovanja naprave z BAT 11, in sicer je uporaba vrečastega filtra opisana v točki 3. »Fino filtriranje z vrečastim filtrom«.

Upravljaavec z zgoraj navedeno tehniko zagotavlja raven emisij celotnega prahu pod 5 mg/m^3 , kar izhaja iz obratovalnih monitoringov emisij snovi v zrak (Poročila o občasnih meritvah po Pravilniku o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje za podjetje Impol LLT, št. poročila: CEVO-366/2017, izdelal IVD Maribor p.o. Valvasorjeva ulica 73).

Nameravana sprememba

Odpadni plini iz procesov v talilnih pečeh (N15 in N26) kot so polnjenje peči, taljenje, izlivanje taline, iz obdelave taline v vzdrževalno-livnih pečeh (N16 in N27), iz postopkov rafinacije taline z mešanico argona in klora (N17 in N28) v Livarni 2 se bodo zajemali in odvajali na izpust Z2. Za čiščenje teh odpadnih plinov bo nameščena naprava za zmanjševanje emisij snovi v zrak, ki je opisana v opisu skladnosti obratovanja naprave z BAT 11, in sicer je uporaba vrečastega filtra opisana v točki 3. »Fino filtriranje z vrečastim filtrom«.

Zahteva na izpustu Z1 in Z2 glede uporabe vrečastega filtra iz BAT 81 je že bila določena v točki 2.1.12.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, mejna vrednost je bila že določena v točki 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 82

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje emisij prahu in kovin v zrak iz pretaljevanja pri proizvodnji sekundarnega aluminija, opisana v BAT 82, je uporaba ene ali kombinacije tehnik.

BAT tehnika opisana v BAT 82 se nanaša na talilne peči, v katerih se pretaljuje primarni aluminij (ingoti) in čisti odpadni aluminij. Ker upravljaavec kot vložek poleg primarnega aluminija in čistega odpadnega aluminija uporablja tudi star in onesnažen vložek se za talilne peči tako v Livarni 1 kot v Livarni 2 uporabljajo BAT tehnike opisane v BAT 81.

BAT 83

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje emisij organskih spojin in PCDD/F v zrak iz toplotne obdelave kontaminiranih sekundarnih surovin (npr. ostružkov) ter iz talilne peči opisana v BAT 83 je uporaba vrečastega filtra v kombinaciji z vsaj eno tehniko.

Upravljaavec uporablja vrečasti filter v kombinaciji s tehnikami, navedenimi pod a), b) in e), ki so navedene in opisane v nadaljevanju. Z uporabo teh tehnik se zagotavlja, da mejne vrednosti niso presežene.

- a) Izbor in doziranje surovin glede na peč in uporabljene tehnike za zmanjšanje emisij
- b) Notranji sistem gorilnikov za talilne peči
- e) Vbrizgavanje aktivnega oglja

Ravni emisij, povezane z BAT 83, za parameter celotni organski ogljik (TOC) je pod/enako $10\text{--}30 \text{ mg/Nm}^3$ in za parameter dioksini in furani (PCDD/F) je pod/enako $\leq 0,1 \text{ ng I-TEQ/Nm}^3$.

V napravi iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se ne izvaja toplotna obdelava kontaminiranega odpadnega aluminija t.j. sekundarnih surovin (glej opredelitev v BAT 76).

Obstoječi del naprave

Odpadni plini iz procesov v talilnih pečeh (N24, N1, N3, N5-1, N5-2, N6, N7 in N22) se zajemajo in odvajajo skozi izpust Z1. Za čiščenje teh odpadnih plinov je nameščena naprava za

zmanjševanje emisij snovi v zrak, ki je opisana v opisu skladnosti obratovanja naprave z BAT 11, in sicer je vbrizgavanje aktivnega oglja (točka e) opisano v točki 2. »Injektiranje aktivnega oglja in apna v odpadne pline«, ter uporaba vrečastega filtra v točki 3. »Fino filtriranje z vrečastim filtrom«.

Izbor surovin in doziranje surovin glede na peč ter uporabljene tehnike za zmanjševanje (točka a) so za obstoječi del naprave natančno opisane v opisu skladnosti obratovanja naprave z BAT 74 in BAT 76. V dvokomorni talilni peči (N24) se uporablja kontaminiran vložek zato, ker je tehnična izvedba, in sicer postavitve komor in notranji sistem gorilnikov peči (točka b) takšna, da zagotavlja sežig organskih snovi znotraj peči. Delovanje dvokomorne peči (N24) vključno z opisom delovanja notranjih gorilnikov peči je natančno opisana v opisu skladnosti obratovanja naprave z BAT 76.

Upravljaavec z zgoraj navedenimi tehnikami zagotavlja raven emisij za parameter celotni organski ogljik (TOC) pod 30 mg/m^3 ter za parameter dioksini in furani (PCDD/F) pod $0,1 \text{ ng I-TEQ/Nm}^3$, kar izhaja iz obratovalnih monitoringov emisij snovi v zrak.

Nameravana sprememba

Odpadni plini iz procesov v talilnih pečeh (N15 in N26) se bodo zajemali in odvajali skozi izpust Z2. Za čiščenje teh odpadnih plinov bo nameščena naprava za zmanjševanje emisij snovi v zrak, kar je za nameravano spremembo opisano v opisu skladnosti obratovanja naprave z BAT 11, in sicer je vbrizgavanje aktivnega oglja (točka e) opisano v točki 2. »Injektiranje aktivnega oglja in apna v odpadne pline« ter uporaba vrečastega filtra v točki 3. »Fino filtriranje z vrečastim filtrom«.

Izbor surovin in doziranje surovin glede na peč ter uporabljene tehnike za zmanjševanje (točka a) so natančno opisane v opisu skladnosti obratovanja naprave z BAT 74 in BAT 76. V dvokomorni talilni peči (N26) se bo lahko uporabljal kontaminiran vložek zato ker bo tehnična izvedba, in sicer postavitve komor in notranji sistem gorilnikov peči (točka b) takšna, da bo zagotavljala sežig organskih snovi znotraj peči. Izvedba nove dvokomorne talilne peči (N26) bo po tehnični izvedbi enaka kot je že obstoječa dvokomorna talilna peč (N24). Delovanje obstoječe dvokomorne peči (N24) vključno z opisom delovanja notranjih gorilnikov peči je natančno opisana v opisu skladnosti obratovanja naprave z BAT 76.

Naslovni organ je ukrep na osnovi točke a) BAT 83 določil v točki a. in b. alineje iii. točke 2.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke 2) izreka te odločbe. Ukrep na osnovi točke e) BAT 83 je že bil določen v alineji i. točke 2.1.12.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, za napravo za čiščenje odpadnih plinov, ki se odvajajo skozi izpust Z1, ter v alineji ii. točke 2.1.12.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja za napravo za čiščenje odpadnih plinov, ki se bodo odvajali skozi Z2, ki jo je naslovni organ v tej odločbi spremenil, ker se rotacijska nagibna peč (N25) ne bo postavila. Mejni vrednosti parametrov celotni organski ogljik (TOC) ter dioksini in furani (PCDD/F) sta že bili določeni v točki 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja (za izpust Z1 in Z2). Naslovni organ je v spremenjeni točki 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil strožjo vrednost za parameter celotni organski ogljik (TOC) kot izhaja iz točke 10) izreka te odločbe.

BAT 84

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje emisij HCl, Cl₂ in HF v zrak iz toplotne obdelave kontaminiranih sekundarnih surovin (npr. ostružkov), iz talilne peči ter iz pretaljevanja in obdelave staljene kovine, opisana v BAT 84, je uporaba ene tehnike ali njihove kombinacije.

Upravljaavec uporablja tehnike, ko so navedene pod točko a), b), c) in d), ki so navedene in

opisane v nadaljevanju. Z uporabo teh tehnik se zagotavlja, da mejne vrednosti niso presežene.

- a) Izbor in doziranje surovin glede na peč in uporabljene tehnike za zmanjšanje emisij
- b) Vbrizgavanje $\text{Ca}(\text{OH})_2$ ali natrijevega bikarbonata v kombinaciji z vrečastim filtrom
- c) Vodenje procesa rafiniranja, prilagoditev količine rafinacijskega plina za odstranjevanje nečistoč iz staljene kovine
- d) Uporaba razredčenega klora z inertnim plinom v procesu rafiniranja

Ravni emisij povezane z BAT za parameter: HCl je pod/enako $5\text{--}10 \text{ mg/Nm}^3$, Cl_2 pod/enako 1 mg/Nm^3 in HF pod/enako 1 mg/Nm^3 .

V napravi iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se ne izvaja toplotna obdelava kontaminiranega odpadnega aluminija t.j. sekundarnih surovin (glej opredelitev v BAT 76).

Za prikaz skladnosti obratovanja naprave tako za obstoječi del kot nameravano spremembo, s tehniko, navedeno v točki a), glej opredelitev, navedeno v BAT 83, in sicer za točko a).

Obstoječi del naprave

Odpadni plini iz procesov v talilnih pečeh (N24, N1, N3, N5-1, N5-2, N6, N7 in N22) kot so polnjenje peči, taljenje, izlivanje taline, obdelava staljene peči v vzdrževalno livnih pečeh (N2, N4 in N8), iz postopkov rafinacije taline z mešanico argona in klora (N31-1, N32-2 in N32-3) v Livarni 1 se zajemajo in odvajajo na izpust Z1. Za čiščenje teh odpadnih plinov je nameščena naprava za zmanjševanje emisij snovi v zrak, ki je opisana v opisu skladnosti obratovanja naprave z BAT 11, in sicer je vbrizgavanje $\text{Ca}(\text{OH})_2$ v kombinaciji z vrečastim filtrom (točka b) opisano v točki 2. »Injektiranje aktivnega oglja in apna v odpadne pline«, ter uporaba vrečastega filtra v točki 3. »Fino filtriranje z vrečastim filtrom«.

V vzdrževalno - livnih pečeh (N2, N4 in N8) poteka čiščenje taline z vpihovanjem inertnega plina argona v talino skozi porozne kamne, ki so vgrajeni v dno peči (točka c). Po tem sledi preverjanje in korekcija kemične sestave. Ko je kemijska sestava taline ustrezna, se talina odstaja in segreva na temperaturo taline, primerne za litje, ki je odvisna od vrste zlitine in dimenzije ulitkov. Po pripravi taline in livnega stroja (N10, N11 in N12) se prične postopek litja. Talina po livnem žlebu najprej napolni napravo za čiščenje taline Alpur (N32-1, N32-2 in N32-3), ki ima kapaciteto pretoka taline 35 t/h . Tekoči aluminij pri izstopu iz livne peči vsebuje precejšnjo količino nečistoč (vodik, alkalne kovine, vključki), ki se odstranjujejo z obdelavo taline v sistemu Alpur. Proces čiščenja (obdelave) je osnovan na postopku flotacije plina. Skozi grafitni rotor se vpihuje in razpršuje procesni plin v obliki majhnih mehurčkov v talino:

- vodik se odstranjuje z absorbiranjem v plinske mehurčke,
- alkalni elementi se odstranijo s kemično reakcijo s klorom (tvorijo se kloridi),
- vključki se ujamejo na plinske mehurčke in splavajo z njimi na površino taline in oblikujejo žlindro.

Procesni plin, ki se uporablja v postopku rafinacije na AlPur napravah, je mešanica argona in klora. Pretok argona znaša $7\text{--}9 \text{ Nm}^3/\text{h}$ in pretok klora pa $0\text{--}100 \text{ NI/h}$. Oprema omogoča natančen nadzor procesa. Za končno odstranjevanje vključkov talina iz Alpur-ja teče skozi keramični filter. Keramični filter se za vsako odlito šaržo zamenja.

Upravlavec z zgoraj navedenimi tehnikami zagotavlja raven emisij za parametra klor in hlapni kloridi (HCl) pod 10 mg/m^3 , za parametra klor (Cl_2) pod 1 mg/Nm^3 in za parametra fluor in njegove hlapne spojine (HF) pod 1 mg/Nm^3 , kar izhaja iz poročila o obratovalnem monitoringu emisij snovi v zrak.

Nameravana sprememba

Odpadni plini iz procesov v talilnih pečeh (N15 in N26) kot so polnjenje peči, taljenje, izlivanje taline, obdelava staljene peči v vzdrževalno-livnih pečeh (N16 in N27), iz postopkov rafinacije taline z mešanico argona in klora (N17 in N28) v Livarni 2 se bodo zajemali in odvajali na izpust Z2. Za čiščenje teh odpadnih plinov bo nameščena naprava za zmanjševanje emisij snovi v zrak, ki je opisana v opisu skladnosti obratovanja naprave z BAT 11, in sicer je vbrizgavanje $\text{Ca}(\text{OH})_2$ v kombinaciji z vrečastim filtrom (točka b) opisano v točki 2. »Injektiranje aktivnega oglja in apna v odpadne pline«, ter uporaba vrečastega filtra v točki 3. »Fino filtriranje z vrečastim filtrom«.

Postopek rafinacije taline v Livarni 2 bo enak postopku v Livarni 1. Tako bo vzdrževalno - livnih pečeh (N16 in N27) potekalo čiščenje taline z vpihovanjem inertnega plina argona v talino skozi porozne kamne, ki so vgrajeni v dno peči (točka c). V času litja se bo talina rafinirala na napravah za čiščenje taline Alpur (N18 in N29), ki bosta imeli ima kapaciteto pretoka taline 35 t/h. Procesni plin, ki se bo uporabljal v postopku rafinacije na AIPur napravah je mešanica argona in klora. Pretok argona bo znašal 7-9 Nm^3/h in pretok klora pa 0-100 Nm^3/h .

Naslovni organ je ukrep na osnovi točke a) BAT 84 določil v okviru točke 2) izreka te odločbe, in sicer v točki a. in b. alineje iii. točke 2.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. Ukrep na osnovi točke b) BAT 84 je že bil določen alineji i. in ii. točke 2.1.12.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. Ukrepa na osnovi točke c) in d) BAT 84 je naslovni organ določil v alineji v. točke 8.3.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke 35) izreka te odločbe. Mejni vrednosti parametrov klor in hlapni kloridi (HCl) ter fluor in njegove hlapne spojine (HF) sta že bili določeni v točki 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja (za izpust Z1 in Z2), prav tako je bil določen dodaten parameter klor (Cl_2) za izpust Z1 Naslovni organ je v spremenjeni točki 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil strožjo vrednost za parameter klor in hlapni kloridi (HCl) ter dodal parameter klor (Cl_2) za izpust Z2, kot izhaja iz točke 10) izreka te odločbe.

BAT 85

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje količin odpadkov, namenjenih za odstranitev, pri proizvodnji sekundarnega aluminija, opisana v BAT 85, je organizacija dejavnosti v napravi na način, da se olajša ponovna uporaba procesnih ostankov ali, če to ni mogoče, njihovo recikliranje, vključno z uporabo ene tehnike ali njihove kombinacije.

Upravljaivec uporablja tehniko navedeno pod točko c), ki je navedena in opisana v nadaljevanju.

- c) Obdelava posnemkov/pene z namenom ponovnega pridobivanja aluminija v primeru peči, v kateri se ne uporablja solni pokrivni sloj

Obstoječi del naprave

Da bi olajšali ponovno uporabo procesnih ostankov – posnemkov, se uporablja tehnika, opisana pod točko c). Z uporabo stiskalnice za posnemke (N13) v Livarni 1 se iz posnemkov iztisne tekoči aluminij, ter na ta način prepreči oksidacijo preostale količine posnemkov v koritu. Tako se ohranja večja vsebnost neoksidiranega aluminija. Posnemki se skladiščijo v pokritem skladišču Sk3, s čimer se prepreči navlažitev.

Nameravana sprememba

Upravljaivec bo tudi pri izvedbi nameravane spremembe uporabljal tehniko, navedeno pod točko c). Z uporabo nove stiskalnice za posnemke (N30) v Livarni 2 se bo iz posnemkov iztisnil tekoči aluminij, s tem se bo na ta način preprečilo oskidacijo preostale količine posnemkov v koritu. Tako se ohranja večja vsebnost neoksidiranega aluminija. Posnemki se bodo skladiščili v pokritem skladišču Sk3, s čimer se prepreči navlažitev.

Naslovni organ je ukrep na osnovi točke c) BAT 85 tako za obstoječi del naprave kot za

nameravano spremembo določil v okviru točke 30) izreka te odločbe, in sicer v točkah 6.4.2. in 6.4.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 86

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje količin solne žindre, dobljene pri proizvodnji sekundarnega aluminija, opisana v BAT 86, je uporaba ene tehnike ali njihove kombinacije.

Upravljaavec uporablja tehniko navedeno pod točko c), ki je navedena in opisana v nadaljevanju.

c) Črpanje ali mešanje kovin

Obstoječi del naprave

Upravljaavec uporablja tehniko navedeno pod točko c) na tistih talilnih pečeh, kjer je tehnično izvedljivo, in sicer:

- na dvokomorni talilni peči (N24) poteka zalaganje materiala v predogrevalni jašek peči, ki se nato predgreva s pomočjo recirkulacije plinov. Odpadni plini, ki se sproščajo pri predgrevanju materiala, se vračajo pred glavne gorilce, kjer služijo kot dodaten energent pri ogrevanju. Taljenje poteka s pomočjo prečrpavanja taline s pomočjo elektromagnetne črpalke iz glavne komore peči v stranki jašek zaradi česar glavni gorilci ne pridejo v stik z vhodno surovino. Posledično je bistveno zmanjšana oksidacija surovine, manjši je tudi odgor. Zaradi tega je količina žindre bistveno manjša kot pri klasičnih talilnih pečeh z direktnim ogrevanjem surovine. S to tehnologijo se pripomore k zmanjšanim količinam nastale žindre (posnemkov).
- Na talilnih pečeh N1 in N3 poteka proces taljenja s pomočjo elektromagnetnega mešalca (stirerja). Ta je nameščen pod dnom peči. Zaradi elektromagnetnega polja ustvari mešanje taline, kar med postopkom taljenja zmanjšuje oksidacijo. Posledično postopek pripomore k zmanjšanim količinam nastale žindre (posnemkov). Navedeno je vezano na točko c).

Soli v procesu taljenja se ne uporabljajo za pokrivanje celotne površine taline, temveč le v majhnih količinah.

Nameravana sprememba

Upravljaavec bo uporabljal tehniko navedeno pod točko c) na tistih talilnih pečeh, kjer je tehnično izvedljivo, in sicer:

- na novi dvokomorni talilni peči (N26): Tehnična izvedba te peči bo enaka kot je že obstoječa dvokomorna talilna peč (N24). Opis skladnosti je podan v prvi alineji pod opisom »Obstoječi del naprave«.
- na novi enokomorni talilni peči (N15), ki bo opremljena z elektromagnetnim mešalcem (stirerja). Tehnična izvedba elektromagnetnega mešalca je identična kot je pri obstoječih talilnih pečeh N1 in N3. Opis skladnosti je podan v drugi alineji pod opisom »Obstoječi del naprave«.

Naslovni organ je ukrep na osnovi točke c) BAT 86 določil v okviru točke 1) izreka te odločbe, in sicer za obstoječi del naprave v točkah a., b. in h. alineje i. točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja za Livarno 1 ter za nameravano spremembo v točkah i. in j. alineje i. točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja za Livarno 2.

BAT 87

Najboljša razpoložljiva tehnika za preprečevanje ali zmanjšanje razpršenih emisij iz postopka recikliranja solne žindre opisana v BAT 87 je uporaba ene ali kombinacije tehnik.

BAT 87, BAT 88 in BAT 89 se nanašajo na postopek recikliranja solne žindre, ki se ne izvaja v napravi iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, zato ti BAT 87, BAT 88 in BAT 89 niso aplikativni za to napravo.

BAT 88

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje emisij prahu in kovin v zrak iz drobljenja in suhega mletja, povezanimi s procesom predelave solne žindre, opisana v BAT 88 je uporaba vrečastega filtra.

Glej opredelitev v BAT 87.

BAT 89

Najboljša razpoložljiva tehnika za zmanjšanje plinastih emisij v zrak iz mokrega mletja in luženja v procesu predelave solne žindre opisana v BAT 89 je uporaba ene tehnike ali njihove kombinacije.

Glej opredelitev v BAT 87.

III.

Vsebina okoljevarstvenega dovoljenja je določena v 74. členu ZVO-1 in 24. členu Uredbe IED.

Kot izhaja iz točke 1) izreka te odločbe, je naslovni organ na podlagi 24. člena Uredbe IED spremenil zmogljivost naprave iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, saj se zaradi spremembe v obratovanju naprave talilna zmogljivost naprave zmanjša iz 1.329 na 1.248 ton na dan. Prav tako se zaradi sprememb v tehnološkem procesu spremenijo tehnološke enote te naprave, ki so tudi podane v točki 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

Kot izhaja iz točke 2) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil točko 2.1.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja in v njej v skladu z 20. členom Uredbe IED na podlagi:

- točke a) BAT 78 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin, določil v točki a. in b. alineje ii. obvezno namestitev nap nad vrati peči;
- točke b) in c) BAT 78 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin določil v točki a) alineje iv. dodatne ukrepe glede tesnjenja vrat peči in dozirnih posod;
- točke c) BAT 79 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin določil v točki d) alineje ii. obveznost zajemanja odpadnih plinov iz procesa stikanja posnemkov;
- točke a) BAT 3, točke a) BAT 83, točke a) BAT 84 in BAT 76 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin določil v točki a) in b) alineje iii. ukrep, da je treba izbirati vložek (vsada) glede na vrsto peči in tehniko čiščenja;
- točke b) BAT 2 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin določil v točki a) alineje vi. obvezno uporabo regenerativnih gorilcev tudi za talilne peči N15, N24 in N26. Obvezna uporaba regenerativnih gorilcev za talilni peči N1 in N3 sta že bili določeni.
- točke c) BAT 2 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin določil v točki b) alineje vi. dodatne ukrepe za izkoriščanje odpadne toplote;
- točke e) BAT 2 in točk a) in b) BAT 75 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin določil v točki a. in b) alineje viii. dodatne ukrepe za predgrevanje vložka in recirkulacijo odpadnih plinov;
- točk h) in q) BAT 8 in točke c) BAT 3 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin določil v točki a. alineje iv. dodatne ukrepe za šaržirna in transportna sredstva;
- točk d), e), g) in o) BAT 8 in točke a) in n) BAT 7 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin določil v točkah b., c. in d. alineje iv. in v alinejah x. in xi. dodatne za ravnanje s prašljivimi materiali in ukrepe za zmanjševanje transportnih razdalj ter čiščenja skladiščnih prostorov.

Zahteve iz alinej v., vii. in ix. točke 2.1.1. so že bile določene v okoljevarstvenem dovoljenju.

Kot izhaja iz točke 3) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil točko 2.1.11. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je na podlagi 1. točke drugega odstavka 5. člena in priloge 3 Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13) in Predloga programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak za taljenje in litje aluminija – PP Livarna 2 podjetja Impol LLT d.o.o., št. poročila CEVO-401/2017-P1 z dne 26. 2. 2018, ki ga je izdelal IVD Maribor p.o., Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor določil najmanjšo višino izpusta Z2, ki znaša 31,6 m.

Kot izhaja iz točke 4) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil ii. alinejo točke 2.1.12.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri so že bili določeni pogoji za obratovanje naprave za zmanjševanje emisij snovi v zrak, ki čisti odpadne pline, ki se odvajajo skozi izpust Z2. Ker se načrtovana rotacijska nagibna peč (N25), ki je bila predmet odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012 ne bo izvedla, je naslovni organ spremenil pogoje za obratovanje naprave za zmanjševanje emisij snovi v zrak, in sicer je v navedeni točki naslovni organ črtal zahtevo, da se mora mešanica apna in aktivnega oglja injicirati v tok odpadnih plinov na dveh mestih (iz rotacijske nagibne peči in celotnega toka odpadnih plinov). Zahteva po injiciranju mešanice v tok odpadnih plinov pred čiščenjem na vrečastem filtru ostaja nespremenjena.

Kot izhaja iz točke 5) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil točko 2.1.12.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja v kateri je na podlagi točke f) BAT 3 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin dopolnil pogoje za obratovanje naprav za čiščenje odpadnih plinov, in sicer je določil obvezno spremljanje ključnih obratovalnih parametrov.

Kot izhaja iz točke 6) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil točko 2.1.12.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri so že bili določeni ukrepi za nadzor nad izrednimi razmerami pri obratovanju Livarne 1. Naslovni organ je ukrepe za zmanjšanje njihovih posledic na podlagi četrtega odstavka 7. člena in četrtega odstavka 33. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13) in v skladu s peto alinejo petega odstavka 24. člena Uredbe IED določil tudi za naslednje tehnološke enote v Livarni 1: talilni peči za vhodno kontrolo surovin (N31.1 in N31.2) in čiščenje taline Al Pur (N32-1, N32-2 in N32-3), iz katerih se odpadni plini tudi odvajajo skozi izpust Z1.

Kot izhaja iz točke 7) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 2.1.12.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri so že bili določeni ukrepi za nadzor nad izrednimi razmerami pri obratovanju naprave za čiščenje odpadnih plinov, ki se odvajajo skozi izpust Z2. Zaradi zamenjave proizvodnje Litega traku z Livarno 2 je naslovni organ spremenil točko 2.1.12.4. tako, da je v njej določil ukrepe za zmanjšanje njihovih posledic na podlagi četrtega odstavka 7. člena in četrtega odstavka 33. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13) in v skladu s peto alinejo petega odstavka 24. člena Uredbe IED tudi za vzdrževalno livni peči (N16 in N27) v Livarni 2, iz katerih se odpadni plini tudi odvajajo skozi izpust Z2. Ker se načrtovana rotacijska nagibna peč (N25), ki je bila predmet odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012 ne bo izvedla je naslovni organ v tej točki črtal rotacijsko nagibno peč (N25).

Kot izhaja iz točke 8) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 2.1.14. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je že bilo določeno izvajanje ukrepa pravilnega izbora vložka glede na uporabljeno tehniko taljenja in tehniko čiščenja odpadnih plinov. Ker se načrtovana rotacijska nagibna peč (N25), ki je bila predmet odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012 ne bo izvedla je naslovni

organ v tej točki črtal zahtevo, ki se je nanašala na rotacijsko nagibno peč (N25).

Kot izhaja iz točke 9) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil 2.1.15. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je na podlagi 1. točke tretjega odstavka 33. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13), in na podlagi BAT 5, BAT 9 in BAT 78 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin, v skladu z v skladu z 20. členom Uredbe IED določil, da se odpadni plini iz enokomorne taliilne peči (N15), dvokomorne taliilne peči (N26), vzdrževalno livnih peči (N16 in N27), Al Pur (N17), Al pur (N28) in stiskalnic za posnemke (N13 in N30) zajemajo in odvajajo le skozi izpust Z2. Ker se načrtovana rotacijska nagibna peč (N25), ki je bila predmet odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012 ne bo izvedla je naslovni organ v tej točki črtal zahtevo, ki se je nanašala na rotacijsko nagibno peč (N25).

Kot izhaja iz točke 10) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri so določene mejne vrednosti emisije snovi v zrak na merilnih mestih MM1Z1 in MM1Z2, in sicer tako, da je na osnovi 18. člena Uredbe IED in BAT 81, BAT 83 in BAT 84 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin določil mejne vrednosti kot sledi v nadaljevanju.

Naslovni organ je v preglednici 1 točke 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja v četrtem stolpcu »Mejna vrednosti do 30. 6. 2020«, obdržal vse mejne vrednosti na merilnih mestih MM1Z1 in MM1Z2, ki so določene na podlagi 22., 23. in 25. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13) in 3. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz livarn aluminija in magnezija (Uradni list RS, št. 34/07) in upoštevajoč deveti odstavek 24. člena Uredbe IED in šesti odstavek 78. člena ZVO-1 določil rok, do katerega te mejne vrednosti veljajo, in sicer do 30. 6. 2020. Zaradi nameravane spremembe je naslovni organ na merilnih mestih MM1Z1 in MM1Z2 dodal mejno vrednost za živo srebro, izražen kot Hg, na podlagi 22. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13) ter na merilnem mestu MM1Z2 dodal parameter klor, izražen kot Cl₂ na podlagi 3. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz livarn aluminija in magnezija (Uradni list RS, št. 34/07). Mejna vrednost za parameter klor, izražen kot Cl₂ je bila za merilno mesto MM1Z1 že določena v preglednici 1a. Zaradi večje preglednosti je naslovni organ črtal preglednico 1a, ter parameter klor za merilno mesto MM1Z1 vključil v preglednico 1.

Naslovni organ je v preglednici 1 točke 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodal peti stolpec »Mejna vrednost od 30. 6. 2020 dalje« v katerem so za merilni mesti MM1Z1 in MM1Z2 določene mejne vrednosti za emisijo snovi, ki veljajo od 30. 6. 2020 dalje. V petem stolpcu preglednice 1 je naslovni organ določil novo mejno vrednost za parametre:

- celotne organske snovi razen organskih delcev, izraženih kot TOC, in sicer je določil najmanj strogo mejo razpona ravni emisij, ki je določena v BAT 83 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin,
- klor in hlapni kloridi, izraženi kot HCl in sicer je določil najmanj strogo mejo razpona ravni emisij, ki je določena v BAT 84 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin,
- klor, izražen kot Cl₂, in sicer je določil mejno vrednost na podlagi BAT 84 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin.

Ostale mejne vrednosti, ki so določene na podlagi 22., 23. in 25. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13) ter 3. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz livarn aluminija in magnezija (Uradni list RS, št. 34/07) pa obdržal nespremenjene.

Kot izhaja iz točke 11) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 2.2.2. izreka

okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je na podlagi prvega in drugega odstavka 41. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13), na podlagi zahtevka upravljavca za opustitev izvajanja meritev za parameter celotni prah na izpustih Z8 in Z9 in mnenja izvajalca monitoringa opustil izvajanje meritev celotnega prahu. V točki 2.2.2a. izreka okoljevarstvenega dovoljenja so bile določene mejne vrednosti za emisije snovi v zrak iz kontinuirne peči za homogeniziranje drogov (N9-7), kateri odpadni plini se odvajajo skozi izpust Z9. Ker gre za istovrstne tehnološke enote, ki odvajajo odpadne pline skozi izpuste Z7, Z8 in Z9 je naslovni organ črtal točko 2.2.2a. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke 12) te odločbe ter mejne vrednosti za izpust Z7 določil v okviru točke 2.2.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

Kot izhaja iz točke 13) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil točke 2.2.10., 2.2.11. in 2.2.12. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v katerih je na podlagi 7. točke drugega odstavka 7. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13) določil največji masni pretok iz naprave za emisijo:

- arzena in njegovih anorganskih spojin, izraženih kot As,
- kadmija in njegovih anorganskih spojin, izraženih kot Cd in
- živega srebra in njegovih anorganskih spojin, izraženih kot Hg.

Kot izhaja iz točke 14) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 2.3.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja v kateri je na podlagi 6., 9. 10. in 20. člena Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje (Uradni list RS, št. 105/08) ter 28. 37. in 38. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13) v spremenjenih podtočkah 2.3.1.1., 2.3.1.2., 2.3.1.2.a., 2.3.1.3., 2.3.1.4. in 2.3.1.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil zahteve v zvezi z izvedbo prvih meritev za nove tehnološke enote.

Kot izhaja iz točke 15) izreka te odločbe je naslovni organ v spremenjenih točkah 2.3.2.1. in 2.3.2.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil izvajanje trajnega monitoringa klora in hlapnih kloridov in celotnih organskih snovi razen organskih delcev (TOC) merilnem mestu MM1Z1 na izpustu Z1 in na merilnem mestu MM1Z2 na izpustu Z2 na podlagi 40. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13) z upoštevanjem masnega pretoka klora in hlapnih kloridov in celotnih organskih snovi (TOC) iz naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja.

Kot izhaja iz točk 15) in 16) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil točke 2.3.2.1, 2.3.2.2. in 2.3.4.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja v katerih je zaradi nameranih sprememb v obratovanju naprave spremenil naziv izpusta Z2, črtal besedo Liti trak ter uporabil nova izraza Livarna 1 in Livarna 2.

Kot izhaja iz točke 17) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 2.3.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja v kateri je zaradi nameranih sprememb v obratovanju naprave spremenil naziv izpusta Z2, črtal besedo Liti trak ter uporabil nova izraza Livarna 1 in Livarna 2 ter v prvi in drugi alineji točke 2.3.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil obveznost izvajanja obratovalnega monitoringa vsako leto od leta 2020 dalje na podlagi 19. člena Uredbe IED in BAT 10 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin.

Kot izhaja iz točke 18) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 2.3.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja v kateri je določil periodo občasnih meritev na izpustih Z7, Z8 in Z9 na podlagi prvega odstavka 39. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13).

Kot izhaja iz točke 19) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 2.3.23. izreka okoljevarstvenega dovoljenja v kateri je določil način izvajanja obratovalnega monitoringa na izpustih Z1 in Z2 na podlagi 10. člena Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje (Uradni list RS, št. 105/08) in v skladu s šestim odstavkom 24. člena Uredbe IED.

Kot izhaja iz točke 20) izreka te odločbe je naslovni organ za točko 2.3.32. izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodal točko 2.3.33. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je določil metode za izvajanje obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak na podlagi BAT 10 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin in 18. člena Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje (Uradni list RS, št. 105/08) in v skladu s 20. členom in šestim odstavkom 24. člena Uredbe IED.

Kot izhaja iz točke 21) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil točko 3.1.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, tako, da je določil, da mora upravljavec z blatom, ki nastaja pri obratovanju industrijske čistilne naprave za čiščenje odpadnih vod (N23), ravnati tako, kot je določeno v točki 6.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. V tej točki izreka so namreč določene obveznosti upravljavca v zvezi z ravnanjem z lastnimi odpadki.

Kot izhaja iz točke 22) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil točko 3.1.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. V tej točki je bilo odločeno, da mora upravljavec zagotavljati, da mejne vrednosti emisije snovi in toplote niso presežene na merilnih mestih V3MM1 in V3MM2. Zaradi nameravane spremembe (t.j. izgradnje Livarne 2) industrijskih odpadnih voda, ki bi se odvajale preko merilnega mesta V3MM2 ni več, zato je naslovni organ črtal merilno mesto V3MM2 iz te točke.

Kot izhaja iz točke 23) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil točko 3.1.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. V spremenjeni točki je naslovni organ na podlagi BAT 17 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin, določil, da mora upravljavec zagotoviti čiščenje industrijskih odpadnih vod, ki nastajajo pri obratovanju sistemov za hlajenje, v industrijski čistilni napravi (N23).

Kot izhaja iz točke 24) izreka te odločbe, je naslovni organ v izrek okoljevarstvenega dovoljenja dodal točke 3.1.7., 3.1.8., 3.1.9. in 3.1.10.

V točki 3.1.7. izreka okoljevarstvenega dovoljenja je naslovni organ na podlagi BAT 17 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin, v katerem so navedene tehnike čiščenja odpadne vode iz proizvodnje neželeznih kovin, določil, da je treba pri čiščenju industrijskih odpadnih vod kot tehniko čiščenja zagotoviti usedanje in filtracijo ter ionsko izmenjavo. Usedanje in filtracija sta tehniki, navedena v točki b) in c) BAT 17 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin. S pomočjo ionske izmenjave pa se zagotavlja odstranjevanje svinca iz industrijske odpadne vode, tako da predpisane mejne vrednosti niso presežene.

V točki 3.1.8. izreka okoljevarstvenega dovoljenja je naslovni organ na podlagi BAT 14 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin, v katerem so navedene tehnike za preprečevanje ali zmanjšanje nastajanja odpadne vode, določil, da mora upravljavec zagotoviti merjenje količine uporabljene sveže vode. To je tehnika, navedena v točki a) BAT 14 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin.

V točki 3.1.9. izreka okoljevarstvenega dovoljenja je naslovni organ na podlagi BAT 3 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin, v katerem so navedene tehnike vodenja procesov, s katerimi se zagotavlja stabilni potek procesov, določil, da mora upravljavec na iztoku iz čistilne

naprave zagotoviti trajne meritve temperature, prevodnosti, pH vrednosti in pretoka. To je tehnika, navedena v točki k) BAT 3 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin. V tej točki je na podlagi BAT 14 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin, v katerem so navedene tehnike za preprečevanje ali zmanjšanje nastajanja odpadne vode, določil tudi, da mora upravljavec zagotoviti merjenje količine industrijske odpadne vode. To je tehnika, navedena v točki a) BAT 14 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin.

V točki 3.1.10. izreka okoljevarstvenega dovoljenja je naslovni organ na podlagi BAT 3 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin, v katerem so navedene tehnike vodenja procesov, s katerimi se zagotavlja stabilni potek procesov, določil, da mora upravljavec na čistilni napravi zagotoviti samodejno doziranje reagentov glede na pretok odpadne vode in tehniko čiščenja. To je tehnika, navedena v točki k) BAT 3 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin.

Kot izhaja iz točke 25) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil celotno točko 3.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

V točki 3.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja je naslovni organ je v skladu s 26. členom Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS št. 64/12, 64/14 in 98/15) ter na podlagi podatkov iz vloge določil podatke o lokaciji iztoka odpadnih vod in največjih količinah odpadne vode iz naprave na posameznem odtoku po pričetku obratovanja Livarne 2. Pri določitvi največje letne količine industrijskih odpadnih vod iz naprave je naslovni organ upošteval, da zaradi nameravane spremembe (ukinitve proizvodnje Litega traku in na tem prostoru uvedba istovrstnih tehnoloških postopkov, ki se sedaj izvajajo v Livarni) ne bodo nastajale industrijske odpadne vode iz hladilnih sistemov N19-1 in N19-2, temveč bodo v N19-1 in N19-2 zaradi uvedbe istovrstnih tehnoloških postopkov, ki se sedaj izvajajo v Livarni, nastajale industrijske odpadne vode, ki prihajajo v stik z obdelovanci in se bodo zato čistile na obstoječi industrijski čistilni napravi N23. Zato je naslovni organ v točki 3.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja navedel novo letno količino industrijske odpadne vode, ki se bo odvajale iz naprave. Največja dnevna količina industrijske odpadne vode se ne bo spremenila, saj je definirana z zmogljivostjo industrijske čistilne naprave.

Naslovni organ je v točki 3.2.1a. izreka okoljevarstvenega dovoljenja v skladu s 26. členom Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS št. 64/12, 64/14 in 98/15), podatkov iz vloge ter podatkov iz okoljevarstvenega dovoljenja določil podatke o lokaciji iztoka odpadnih vod in največjih količinah odpadne vode iz naprave na posameznem odtoku do pričetka obratovanja Livarne 2.

Mejne vrednosti parametrov v preglednici 7 v točki 3.2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja je naslovni organ določil v skladu z 2. in s 5. členom Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS, št. 64/12, 64/14 in 98/15), na podlagi 8. člena Uredbe o emisiji snovi pri odvajanju odpadnih vod iz naprav za hlajenje ter naprav za proizvodnjo pare in vroče vode (Uradni list RS, št. 28/00) in ob upoštevanju 3. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadne vode iz naprav za proizvodnjo barvnih kovin (Uradni list RS št. 45/07 in 91/09), in sicer za iztok v javno kanalizacijo. Mejno vrednost parametra neraztopljene snovi je naslovni organ določil v skladu z drugim odstavkom 5. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS, št. 64/12, 64/14 in 98/15), na podlagi mnenja upravljavca javne kanalizacije in upravljavca komunalne čistilne naprave Slovenska Bistrica, ki je bilo izdano za obratovanje naprave pred nameravano sprememb. V tem mnenju je kot vrednost, pri kateri še ni škodljivega vpliva na objekte javne kanalizacije in na obratovanje komunalne čistilne naprave za parameter neraztopljene snovi določena koncentracija 200 mg/L.

Mejne vrednosti parametrov v preglednici 8a v točki 3.2.2.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja je naslovni organ določil v skladu z 2. in s 5. členom Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS, št. 64/12, 64/14 in 98/15), na podlagi 3. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadne vode iz naprav za proizvodnjo barvnih kovin (Uradni list RS št. 45/07 in 91/09), iz preglednice 3 in sicer za iztok v javno kanalizacijo. Mejno vrednost parametra neraztopljene snovi je naslovni organ določil v skladu z drugim odstavkom 5. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS, št. 64/12, 64/14 in 98/15), na podlagi priloženega mnenja upravljavca javne kanalizacije in upravljavca komunalne čistilne naprave Slovenska Bistrica. V mnenju je kot vrednost, pri kateri še ni škodljivega vpliva na objekte javne kanalizacije in na obratovanje komunalne čistilne naprave za parameter neraztopljene snovi določena koncentracija 100 mg/L.

Mejne vrednosti parametrov v preglednici 8 v točki 3.2.2.3 izreka okoljevarstvenega dovoljenja je naslovni organ določil v skladu z 2. in s 5. členom Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS, št. 64/12, 64/14 in 98/15), na podlagi 3. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadne vode iz naprav za proizvodnjo barvnih kovin (Uradni list RS št. 45/07 in 91/09), iz preglednice 3 in sicer za iztok v javno kanalizacijo. Mejno vrednost parametrov neraztopljene snovi in železo je naslovni organ določil v skladu z drugim odstavkom 5. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS, št. 64/12, 64/14 in 98/15), na podlagi priloženega mnenja upravljavca javne kanalizacije in upravljavca komunalne čistilne naprave Slovenska Bistrica. V mnenju je kot vrednost, pri kateri še ni škodljivega vpliva na objekte javne kanalizacije in na obratovanje komunalne čistilne naprave za parameter neraztopljene snovi določena koncentracija 100 mg/L, za parameter železo pa 3,0 mg/L.

Kot izhaja iz točke 26) izreka te odločbe, je naslovni organ v točki 3.3.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodal novo alinejo iii, v kateri je določil, da je treba po pričetku obratovanja Livarne 2, in sicer obtočnega sistema za hlajenje N19-1, na industrijski čistilni napravi za čiščenje odpadnih vod (N23) izvesti prve meritve. Obveznost izvedbe prvih meritev je naslovni organ določil na podlagi 29. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS, št. 64/12, 64/14 in 98/15), saj se bodo na industrijski čistilni napravi (N23) čistile dodatne količine industrijskih odpadnih vod. Naslovni organ je v tej alineji določil število meritev, ki jih je treba izvesti, in čas vzorčenja ter določil, da je obseg meritev predpisan v preglednici 8a v točki 3.3.2.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

Nabor parametrov (= obseg meritev) v preglednici 8a je naslovni organ določil v skladu z 8. členom) Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS, št. 94/14 in 98/15). Osnovni parametri so določeni v skladu s 5. členom Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS št. 94/14 in 98/15), dodatni parametri pa so določeni v skladu s 3. členom Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadne vode iz naprav za proizvodnjo barvnih kovin (Uradni list RS št. 45/07 in 91/09), in sicer iz preglednice 3, ki je v prilogi 1 citirane uredbe, tako kot je predpisano v prvem odstavku 7. člena Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS št. 94/14 in 98/15) za industrijske odpadne vode, katerih emisijo ureja posebni predpis. Pri določitvi nabora je naslovni organ upošteval opombi c) in e) iz preglednice 3 priloge 1 Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadne vode iz naprav za proizvodnjo barvnih kovin (Uradni list RS št. 45/07 in 91/09). Ker pri obratovanju naprave ni procesa »luženja materiala pri praznjenju peči« in ker pri čiščenju odpadnih plinov klorove rafinacije ne nastajajo industrijske odpadne vode, naslovni organ v nabor parametrov ni vključil parametrov cianid – prosti in heksaklorobenzen.

Število meritev (=pogostost prvih meritev) in čas vzorčenja je določil v skladu s tretjim odstavkom 10. člena, iz Preglednice 2 v Prilogi 1 Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS, št. 94/14 in 98/15). Za letno količino 30 000 m³ industrijskih odpadnih vod je predvidena izvedba 3 meritev s šest urnim vzorčenjem.

Kot izhaja iz točke 27) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil točko 3.3.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, tako da je določil izvajanje obratovalnega monitoringa samo za industrijske odpadne vode, ki se po čiščenju na industrijski čistilni napravi (N23) preko merilnega mesta V3MM1 odvajajo v javno kanalizacijo, saj druge industrijske odpadne vode, za katere je bil predpisan obratovalni monitoring, pri obratovanju naprave na nastajajo več. V tej točki je izvajanje obratovalnega monitoringa določil v skladu s 30. členom Uredbe o emisiji snovi in toplote pri dovajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS št. 64/12, 64/14 in 98/15) in od pričetka uveljavitve Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin, tudi v skladu s 17. členom Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega (Uradni list RS št. 57/15).

Naslovni organ je v prvi alineji točke 3.3.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja vrsto in obseg meritev obratovalnega monitoringa določil tako, kot je predpisano v 11. členu Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS št. 94/14 in 98/15), pogostost občasnih meritev in čas vzorčenja pa na način, predpisan v 13. členu citiranega pravilnika. V preglednici 7 v točki 3.2.2.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja je po izvedbi prvih meritev iz točke 3.3.1 iii izreka okoljevarstvenega dovoljenja in do 30. 6. 2020 (do uveljavitve Zaključka BAT za industrijo neželeznih kovin), določil obseg obratovalnega monitoringa v preglednici 7, in sicer osnovne parametre iz preglednice 7 določil v skladu s 5. členom Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS št. 94/14 in 98/15), dodatne parametre pa v skladu s prvim odstavkom 7. člena citiranega pravilnika, in sicer iz tabele 1 iz priloge 2 iz Uredbe o emisiji snovi pri odvajanju odpadnih vod iz naprav za hlajenje ter naprav za proizvodnjo pare in vroče vode (Uradni list RS, št. 28/00 in 41/04) ter glede na tehnološki proces tudi iz preglednice 3 iz priloge 2 Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadne vode iz naprav za proizvodnjo barvnih kovin (Uradni list RS, št. 45/07 in 91/09). Do pričetka obratovanja Livarne 2 se na industrijsko čistilno napravo (N23) še naprej odvajajo, tako kot do zdaj, samo industrijske odpadne vode iz obtočnih sistemov za hlajenje N14-1 in N14-3 ter odprtega obtočnega hladilnega sistema N14-2. Zato je pri določitvi nabora parametrov je naslovni organ v skladu z drugo alinejo 32. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS št. 64/12, 64/14 in 98/15) upošteval mnenje pooblaščenega izvajalca obratovalnega monitoringa, in zmanjšal obseg meritev za parametre celotni krom, baker, cink, hidrazin ter nitritni dušik. Iz mnenja je razvidno, da se lahko meritve teh parametrov opustijo. To so parametri, ki so v obseg monitoringa vključeni zaradi industrijskih odpadnih voda, za katere velja Uredba o emisiji snovi pri odvajanju odpadnih vod iz naprav za hlajenje ter naprav za proizvodnjo pare in vroče vode, vendar iz rezultatov meritev izhaja, da je njihova letna emitirana količina nižja od količine iz preglednice v Prilogi 3 Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS št. 64/12, 64/14 in 98/15). Prav tako je iz evidence pomožnih materialov, ki jo vodi upravljavec, razvidno, da se ne uporabljajo pri doziranju v hladilni sistem ali v sistem za hlajenje.

Pogostost in čas vzorčenja industrijskih odpadnih vod na merilnem mestu V3MM1 po izvedenih prvih meritvah iz točke 3.3.1 iii izreka okoljevarstvenega dovoljenja oz. do 30. 6. 2020 (do uveljavitve Zaključka BAT o neželeznih kovinah je naslovni organ določil iz Preglednice 2 v Prilogi 1 Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS št. 94/14 in 98/15), tako kot je predpisano v 13. členu Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda. Upošteval je predvideno količino industrijske odpadne vode 22.000 m³ in določil, da je treba monitoring izvajati vsaj 3 × letno z odvzemom 6-urnega

reprezentativnega vzorca.

Naslovni organ je v drugi alineji točke 3.3.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja za obratovalni monitoring industrijskih odpadnih vod po čiščenju na industrijski čistilni napravi (N23) (odtok V3-1) določil, da je obseg meritev predpisan v preglednici 8a v točki 3.3.2.2. izreka ter določil pogostost in čas vzorčenja za obdobje po izvedenih prvih meritvah iz točke 3.3.1 iii izreka okoljevarstvenega dovoljenja in do 30. 6. 2020 (do uveljavitve Zaključka BAT za industrijo neželeznih kovin).

Nabor parametrov (= obseg meritev) v preglednici 8a je naslovni organ določil v skladu z 11. členom Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS, št. 94/14 in 98/15). Osnovni parametri so določeni v skladu s 5. členom Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS št. 94/14 in 98/15), dodatni parametri pa so določeni v skladu s 3. členom Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadne vode iz naprav za proizvodnjo barvnih kovin (Uradni list RS št. 45/07 in 91/09), in sicer iz preglednice 3, ki je v prilogi 1 citirane uredbe, tako kot je predpisano v prvem odstavku 7. člena Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS št. 94/14 in 98/15) za industrijske odpadne vode, katerih emisijo ureja posebni predpis. Pri določitvi nabora je naslovni organ upošteval opombi c) in e) iz preglednice 3 priloge 1 Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadne vode iz naprav za proizvodnjo barvnih kovin (Uradni list RS št. 45/07 in 91/09). Ker pri obratovanju naprave ni procesa »luženja materiala pri praznjenju peči« in ker pri čiščenju odpadnih plinov klorove rafinacije ne nastajajo industrijske odpadne vode, naslovni organ v nabor parametrov ni vključil parametrov cianid – prosti in heksaklorobenzen.

Pogostost meritev in čas vzorčenja je določil v skladu s petim odstavkom 13. člena, iz Preglednice 2 v Prilogi 1 Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS, št. 94/14 in 98/15). Za letno količino 30 000 m³ industrijskih odpadnih vod je prevedena izvedba 3 meritev s šest urnim vzorčenjem.

Naslovni organ je v tretji alineji točke 3.3.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja po 30. 6. 2020 (po uveljavitvi Zaključka BAT za industrijo neželeznih kovin) za obratovalni monitoring industrijskih odpadnih vod po čiščenju na industrijski čistilni napravi (N23) (odtok V3-1) določil, da so obseg meritev ter pogostost vzorčenja posameznega parametra določeni v preglednici 8 v točki 3.2.2.3 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ter določil čas vzorčenja. Obveznosti iz te alineje so določene v skladu s 17. členom Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega (Uradni list RS št. 57/15), z upoštevanjem tako Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin kot tudi 11. člena Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS št. 94/14 in 98/15) za določitev vrste in obsega meritev ter 13. člena citiranega pravilnika za določitev pogostosti občasnih meritev in časa vzorčenja.

Nabor parametrov (= obseg meritev) v Preglednici 8 je naslovni organ določil v skladu z 11. členom Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS, št. 94/14, 98/15). Osnovni parametri so določeni v skladu s 5. členom Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS št. 94/14 in 98/15), dodatni parametri pa so določeni v skladu s 3. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadne vode iz naprav za proizvodnjo barvnih kovin (Uradni list RS št. 45/07 in 91/09), in sicer iz preglednice 3, ki je v prilogi 1 citirane uredbe, tako kot je predpisano v prvem odstavku 7. člena Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda za industrijske odpadne vode (Uradni list RS št. 94/14 in 98/15), katerih emisijo ureja posebni predpis. Pri določitvi nabora je naslovni organ upošteval opombi c) in e) pod iz preglednice 3. Ker pri obratovanju naprave ni procesa »luženja materiala pri praznjenju peči« in ker pri čiščenju odpadnih plinov klorove rafinacije ne

nastajajo industrijske odpadne vode, naslovni organ v nabor parametrov ni vključil parametrov cianid – prosti in heksaklorobenzen.

Pri določitvi nabora parametrov je treba v skladu z 17. členom Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje večjega obsega (Uradni list RS, 57/15), upoštevati tudi Zaključke o BAT za industrijo neželeznih kovin. V preglednici v BAT 16 sta med prametih, ki jih je treba meriti, za proizvodnjo aluminija navedena naslednja parametra: aluminij in celotne neraztopljene trdne snovi (=neraztopljene snovi). V preglednici iz BAT 16 je za proizvodnjo aluminija sicer navedeno, da je treba meriti tudi druge kovine, vendar z opombo (2), da so te kovine odvisne od sestave uporabljenih surovin. Iz predloga pooblaščenega izvajalca obratovalnega monitoringa izhaja, da je glede na sestavo uporabljenih surovin (in v povezavi z rezultati obratovalnega monitoringa v preteklih letih), treba v nabor za izvajanje prvih meritev na podlagi BAT 16 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin poleg neraztopljenih snovi in aluminija vključiti naslednje parametre: mangan, svinec, nikelj, kositer in železo, kar je naslovni organ upošteval in zato v preglednico 8 dodal parametra še parametra kositer in železo (parametri neraztopljene snovi, aluminij, mangan, svinec in nikelj pa so vključeni v izvajanje obratovalnega monitoringa že na osnovi Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadne vode iz naprav za proizvodnjo barvnih kovin). Pri določitvi pogostosti vzorčenja za parametre, ki so določeni v skladu s preglednico v BAT 16 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin je naslovni organ upošteval zahtevo iz BAT 16 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin in določil, da je treba te parametre (neraztopljene snovi, aluminij, mangan, svinec, nikelj, kositer in železo) meriti enkrat mesečno. Ker pogostost vzorčenja za ostale parametre v Zaključku o BAT za industrijo neželeznih kovin ni predpisana, je pogostost vzorčenja v skladu s 17. členom Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje večjega obsega z naslovni organ, predpisal v skladu z 13. členom Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS, št. 64/14 in 98/15), in sicer s tako pogostostjo, ko je v Preglednici 2 v Prilogi 1 Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda določena za predvideno količino industrijske odpadne vode 30 000 m³; t.j. 3 × letno.

Naslovni organ je določil odvzem 24 – urnih pretočno sorazmernih vzorcev na podlagi zahteve za Čas povprečenja za emisije v vode v Splošnih ugotovitvah Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin, kjer je navedeno, da se povprečje v 24 – urnem obdobju vzorčenja dobi kot pretočno sorazmerni sestavljeni vzorec. Drugačen način vzorčenja se lahko uporabi samo za nezvezne pretoke. Ker se vode iz industrijske naprave ne odvajajo šaržno (oz. nezvezno), je naslovni organ v skladu s prvim odstavkom 18. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja (Uradni list RS, št. 57/15), določil, da je treba vzorec odpadne vode pri izvajanju prvih meritev odvzeti s 24 urnim pretočno sorazmernim vzorčenjem.

Kot izhaja iz točke 28) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil točko 3.3.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je bilo določeno vodenje evidenc. Točka je spremenjena zato, ker se sprememba, predvidena v odločbi št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012 ni izvedla v celoti. Hladilna sistema N19-3 in N19-4 nista bila izvedena, zato ju je naslovni organ črtal iz alineje ii točke 3.3.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. V sistemih za hlajenje N19-1 in N19-2 pa se voda uporablja za direktno hlajenje bram in drogov, zato je naslovni organ oba sistema za hlajenje navedel v iii alineji iste točke izreka, saj mora upravljavec tudi za ta dva sistema dokazovati izpolnjevanje pogojev iz točke 3.1.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

Kot izhaja iz točke 29) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 4.3.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja in določil, da mora upravljavec v skladu s 6. in 7. členom Pravilnika o prvem ocenjevanju in obratovalnem monitoringu za vire hrupa ter o pogojih za njegovo izvajanje (Uradni list, RS, št. 105/08) izvesti prvo ocenjevanje hrupa po prvem zagonu novega vira hrupa, in sicer: talilno-livne linije IV (N15, N16 N17 in N18), talilno-livne linije V (N26, N27, N28 in N29), izpusta Z2 s pripadajočo napravo za zmanjševanje emisij snovi v zrak,

obtočnega odprtega sistema za hlajenje - 3 (N19-1), odprtega obtočnega sistema za hlajenje - 4 (N19-2).

Kot izhaja iz točke 30) izreka te odločbe, je naslovni organ spremenil točko 6.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja zaradi uveljavitve Uredbe o odpadkih (Uradni list RS, št. 37/15 in 69/15). V načrtu ravnanja z odpadki je upravljavec navedel številke odpadkov, količine in izvor ter podatke o tem, kako obdeluje odpadke – skupno količino nenevarnih odpadkov, ki se lahko hkrati skladiščijo glede na zmogljivost objektov za skladiščenje, produkte obdelave, vključno s številkami odpadkov, zahteve v zvezi z ravnanjem s produkti obdelave, če gre za odpadke, zahteve glede skladiščenja odpadkov pred obdelavo in po njej.

Naslovni organ je v skladu s 17. členom Uredbe IED v točki 6.4.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi 1. točke 41. člena Uredbe o odpadkih (Uradni list RS, št. 37/15 in 69/15) določil številke nenevarnih odpadkov, ki se lahko predelujejo, ter njihov izvor ter na podlagi 2. točke 41. člena Uredbe o odpadkih (Uradni list RS, št. 37/15 in 69/15) določil skupno količino odpadkov, ki se letno lahko predelajo.

Naslovni organ je, v skladu s 17. členom Uredbe IED, v točki 6.4.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil postopek in metodo predelave z njenim opisom na podlagi 4. točke 41. člena Uredbe o odpadkih (Uradni list RS, št. 37/15 in 69/15) in BAT 85 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin.

Naslovni organ je v točki 6.4.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi 7. točke 41. člena Uredbe o odpadkih (Uradni list RS, št. 37/15 in 69/15) določil produkte predelave in odpadke, ki nastanejo po predelavi ter njihove številke.

Naslovni organ je v skladu s 17. členom Uredbe IED na podlagi 6. točke 41. člena Uredbe o odpadkih (Uradni list RS, št. 37/15 in 69/15) in BAT 85 Zaključka o BAT za proizvodnjo neželeznih kovin v točki 6.4.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil skupno količino odpadkov, ki se lahko hkrati skladiščijo ter zahteve glede skladiščenja.

Naslovni organ je na podlagi 8. točke 41. člena Uredbe o odpadkih (Uradni list RS, št. 37/15 in 69/15) v točki 6.4.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil zahteve za nadaljnje ravnanje za odpadke, ki nastanejo po predelavi.

V točki 6.4.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja je naslovni organ na podlagi BAT 7 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin, v katerem so določene najboljše razpoložljive tehnike za preprečevanje razpršenih emisij iz skladiščenja surovin določil, da je treba materiale, iz katerih se lahko izceja olje (kot so npr. ostružki), skladiščiti tako, da je površina (območje), na katero se lahko izceja olje, omejena na način, da je preprečeno iztekanje olja izven tega območja. To je tehnika, navedena v točki r) BAT 7 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin.

Kot izhaja iz točke 31) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil celotno točko 7. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. Naslovni organ je v točkah 7.1. in 7.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na osnovi točke a) BAT 2 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin v skladu 20. člena Uredbe IED, določil obveznost izvajanja sistema ravnanja z energijo. Naslovni organ je v točkah 7.2. in 7.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na osnovi točk l), n) in o) BAT 2 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin v skladu 20. člena Uredbe IED, določil dodatne ukrepe za doseganje učinkovite rabe energije.

Kot izhaja iz točke 32) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 8.1.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, in iv.b) alineji te točke določil ukrepe za preprečevanje in nadzor nad izrednimi razmerami pri obratovanju naprave za zmanjševanje emisij snovi v zrak za izpust

Z2, na podlagi pete alineje petega odstavka 24. člena Uredbe IED in na osnovi opredelitev upravljavca v vlogi in k vlogi priloženih internih dokumentov upravljavca, in sicer: Navodilo za delo s čistilno napravo dimnih plinov ND-001010 in Predlog poslovnik čistilne naprave dimnih plinov Z2. Naslovni organ je v peti alineji te točke določil pogoje za obratovanje plinske postaje klora v Livarni 1 in Livarni 2 glede obvezne uporabe certificiranih tlačnih posod za skladiščenje klora ter zahteve za rezervoarja za redukcijsko raztopino klora, in sicer glede materiala, opreme in zadrževalnega sistema na podlagi točk g), h), i) in k) BAT 7 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin.

Kot izhaja iz točke 33) izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 8.1.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, in sicer je v njej na podlagi šeste alineje petega odstavka 24. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega (Uradni list RS, št. 57/15) obveznost ustavitve naprave ali njenega dela, če ukrepov iz točk 8.1.1. in 8.1.2., 8.1.4., 8.1.4.2, 8.1.4.3., 8.1.4.4., 8.1.4.5., 8.1.4.6., 8.1.4.7. in 8.1.4.8. ni mogoče izvesti.

Kot izhaja iz točke 34) izreka te odločbe je naslovni organ dodal točke 8.1.4., 8.1.4.1., 8.1.4.2., 8.1.4.3., 8.1.4.4., 8.1.4.5., 8.1.4.6., 8.1.4.7. in 8.1.4.8. izreka okoljevarstvenega dovoljenja v katerih je določil pogoje obratovanja naprave v primeru okvare naprav za čiščenje odpadnih plinov.

Naslovni organ je v točki 8.1.4.1. na podlagi pete alineje petega odstavka 24. člena Uredbe IED določil, da naprava iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja lahko v primeru okvare naprave za čiščenje odpadnih plinov obratuje omejeni čas, in sicer pod prilagojenimi proizvodnimi pogoji, ki so opisani v poglavju II. te obrazložitve v točki »8.5 Obratovanje naprave v izrednih razmerah«.

Naslovni organ je v točkah 8.1.4.2. in 8.1.4.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi pete alineje petega odstavka 24. člena Uredbe IED in BAT 82 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin in na osnovi opredelitev upravljavca v vlogi in k vlogi priloženih internih dokumentov kot so prevzemno tehnični pogoji PTP-00250 Sekundarni aluminij (tehnološki izmet), PTP-00250 Sekundarni odpadni aluminij določil zahteve po minimalni vsebnosti primarnega aluminija (ingota) v vložku (vsade) ter omejil uporabo odpadnega aluminija samo na uporabo čistega odpadnega aluminija znane sestave, brez prisotnosti organskih ali anorganskih nečistoč. Naslovni organ je v točkah 8.1.4.4. in 8.1.4.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi pete alineje petega odstavka 24. člena Uredbe IED in na osnovi opredelitev upravljavca v vlogi za čas okvare naprav za čiščenje odpadnih plinov prepovedal uporabo talil in klora ter določil ukrepe s katerimi bo nadomestil funkcijo talil in klora v proizvodnem procesu. Naslovni organ je v točki 8.1.4.7. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi pete alineje petega odstavka 24. člena Uredbe IED določil obveznost vodenja evidence o izpolnjevanju pogojev iz točk 8.1.4.1, 8.1.4.2., 8.1.4.3., 8.1.4.4. in 8.1.4.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja ter v točki 8.1.4.8. izreka okoljevarstvenega dovoljenja omejil čas obratovanja naprave iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja brez delovanja naprav za čiščenje odpadnih plinov.

Naslovni organ je v točki 8.1.4.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi 2. točke 5. člena in drugega odstavka 33. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13) določil, da v času okvare izpada (okvare) naprav za čiščenje odpadnih plinov, mejne vrednosti določene v preglednici 1 točke 2.2.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ne smejo biti presežene.

Kot izhaja iz točke 35) izreka te odločbe je naslovni organ za točko 8.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodal točke 8.3., 8.3.1., 8.3.2., 8.3.3., 8.3.4. in 8.3.5., in sicer je:

- v točki 8.3.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil obveznosti v zvezi sistemom

- ravnanja z okoljem v skladu z 20. členom Uredbe IED na osnovi BAT 1, Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin;
- v točkah 8.3.2. in 8.3.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil zahtevo glede sistema vzdrževanja in akcijskega načrta v skladu z 20. členom Uredbe IED na osnovi BAT 4 in BAT 6 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin;
 - v točki 8.3.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil ukrepe za zagotavljanje stabilnega poteka proizvodnih procesov v skladu z 20. členom Uredbe IED na osnovi točk a), d), e) in j) BAT 3, točke a) BAT 11 in točk c) in d) BAT 84 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin;
 - v točki 8.3.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil obveznost prijave vsake spremembe v obratovanju naprave, ki bi imela za posledico nižji izkoristek aluminija v dobavljenem odpadnem aluminiju v skladu z 20. členom Uredbe IED na osnovi BAT 74 Zaključka o BAT za industrijo neželeznih kovin.

V točki 36) izreka te odločbe je naslovni organ je dodal točke 11. in 11.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja in na podlagi devetega odstavka 24. člena Uredbe IED in šestega odstavka 78. člena ZVO-1 določil, da mora upravljavec obratovanje naprave iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja uskladiti z zahtevami iz Izvedbenega sklepa Komisije z dne 13. junij 2016 o določitvi zaključkov o najboljših razpoložljivih tehnologijah (BAT) v skladu z Direktivo 2010/75/EU Evropskega parlamenta in Sveta o industrijskih emisijah za industrijo neželeznih kovin do 30. 6. 2020.

Preostalo besedilo izreka okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-118/2006-9 z dne 17. 8. 2007, spremenjeno z odločbami št. 35407-16/2008-18 z dne 4. 3. 2009, št. 35407-29/2011-20 z dne 17. 2. 2012, št. 35406-27/2012-3 z dne 4. 7. 2012, št. 35406-45/2013-2 z dne 8. 7. 2014 in št. 35406-34/2015-12 z dne 17. 10. 2016 ostane nespremenjeno, kot izhaja iz točke 37) izreka te odločbe.

IV.

Skladno s prvim odstavkom 207. člena Zakona o splošnem upravnem postopku (Uradni list RS, št. 24/06-ZUP-UPB2, 105/06-ZUS-1, 126/07, 65/08, 8/10 in 82/13, v nadaljevanju: ZUP) izda organ, ki je pristojen za odločanje, na podlagi dejstev, ugotovljenih v postopku, odločbo o zadevi, ki je predmet postopka. Nadalje ZUP v 219. členu določa, da kadar se lahko odloča o kakšni zadevi po delih oziroma po posameznih zahtevkih, pa so posamezni deli oziroma zahtevki primerni za odločitev, lahko izda pristojni organ odločbo samo o teh delih oziroma zahtevkih (delna odločba). Delna odločba velja glede pravnih sredstev in glede izvršbe za samostojno odločbo.

Naslovni organ bo v skladu z navedenim s to delno odločbo odločil o zahtevi upravljavca za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja in uskladil okoljevarstveno dovoljenje z zahtevami zaključka o BAT, ki se nanaša na izvajanje glavne dejavnosti naprave upravljavca.

Naslovni organ bo na podlagi 219. člena ZUP o zahtevah v zvezi s preprečevanjem emisij snovi v tla in podzemne vode odločil z dopolnilno odločbo, kot izhaja iz točke 38) izreka te odločbe.

V skladu s petim odstavkom 213. člena v povezavi z 118. členom ZUP je bilo treba v izreku te odločbe odločiti tudi o stroških postopka. Glede na to, da v tem postopku stroški niso nastali, je bilo o njih odločeno, kot izhaja iz točke 39) izreka te odločbe.

Skladno z določbo petega odstavka 78. člena ZVO-1 pritožba zoper to odločbo ne zadrži njene izvršitve, kot izhaja iz točke 40) izreka te odločbe.

Pouk o pravnem sredstvu:

Zoper to odločbo je dovoljena pritožba Ministrstvo za okolje in prostor, Dunajska cesta 48, 1000 Ljubljana, v roku 15 dni od dneva vročitve te odločbe. Pritožba se vloži pisno ali poda na zapisnik pri Agenciji RS za okolje, Vojkova cesta 1b, 1000 Ljubljana. Za pritožbo se plača upravna taksa v višini 18,10 EUR. Upravno takso se plača v gotovini ali z drugim veljavnim plačilnim instrumentom in o plačilu predloži ustrezno potrdilo.

Upravna taksa se lahko plača na podračun javnofinančnih prihodkov z nazivom: Upravne takse – državne in številko računa: 0110 0100 0315 637 z navedbo reference: 11 25518-7111002-35406018.

Postopek vodila:

Bernardka Žnidaršič
sekretarka

Žnidaršič



Buda
mag. Katja Buda
sekretarka

Vročiti:

- Stranki Impol LLT d.o.o., Partizanska ulica 38, 2310 Slovenska Bistrica - osebno

Poslati po 15. odstavku 77. člena in 7. odstavku 78. člena ZVO-1:

- Občina Slovenska Bistrica, Kolodvorska ulica 10, 2310 Slovenska Bistrica - po elektronski pošti (obcina@slov-bistrica.si)
- Inšpektorat Republike Slovenije za okolje in prostor, Inšpekcija za okolje in naravo, Dunajska cesta 58, 1000 Ljubljana - po elektronski pošti (gp.irsop@gov.si)

