



Številka: 35409-56/2016-8

Datum: 22. 2. 2017

Agencija Republike Slovenije za okolje izdaja na podlagi tretjega odstavka 14. člena Uredbe o organih v sestavi ministrstev (Uradni list RS, št. 35/15 in 62/15) in 4. točke tretjega odstavka 77. člena Zakona o varstvu okolja (Uradni list RS, št. 39/06-ZVO-1-UPB1, 49/09-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 in 30/16) v upravni zadevi izdaje sklepa o prijavi nameravane spremembe v obratovanju naprave, ki lahko povzroči onesnaževanje okolja večjega obsega, upravljavcu ETA Cerknó d.o.o. Tovarna elektrotermičnih aparatov, Goriška cesta 19, 5282 Cerknó, ki ga skupno zastopata predsednik uprave Egon Kofler in direktor Grah Andrej, naslednji

## **SKLEP**

1. Nameravana sprememba v obratovanju naprave za taljenje in litje sive in nodularne litine s proizvodno zmogljivostjo 93 ton na dan, ki jo je upravljavec ETA Cerknó d.o.o. Tovarna elektrotermičnih aparatov, Goriška cesta 19, 5282 Cerknó, prijavil dne 26. 10. 2016, ni večja sprememba, vendar zahteva spremembo pogojev in ukrepov v veljavnem okoljevarstvenem dovoljenju št. 35407-55/2006-14 z dne 18. 12. 2007, spremenjenem z odločbami št. 35407-52/2010-20 z dne 15. 6. 2012, št. 35406-38/2014-6 z dne 9. 10. 2014, št. 35406-60/2014-3 z dne 11. 8. 2015 in št. 35406-22/2016-3 z dne 7. 6. 2016, in zanjo ni potrebno izvesti presoje vplivov na okolje in pridobiti okoljevarstvenega soglasja.
2. V tem postopku stroški niso nastali.

## **Obrazložitev**

Agencija Republike Slovenije za okolje, ki kot organ v sestavi Ministrstva za okolje in prostor opravlja naloge s področja varstva okolja (v nadaljevanju: naslovni organ), je dne 26. 10. 2016 od upravljavca ETA Cerknó d.o.o. Tovarna elektrotermičnih aparatov, Goriška cesta 19, 5282 Cerknó, ki ga skupno zastopata predsednik uprave Egon Kofler in direktor Grah Andrej (v nadaljevanju: upravljavec), prejela prijavo nameravane spremembe v obratovanju naprave, ki lahko povzroči onesnaževanje okolja večjega obsega, in sicer naprave za taljenje in litje sive in nodularne litine s proizvodno zmogljivostjo 93 ton na dan. Naprava se nahaja na lokaciji Goriška cesta 19, 5282 Cerknó. Upravljavec je prijavo dopolnil dne 30. 11. 2016, 5. 12. 2016 in 9. 1. 2017.

Naslovni organ je za obratovanje zgoraj navedene naprave izdal okoljevarstveno dovoljenje št. 35407-55/2006-14 z dne 18. 12. 2007, spremenjeno z odločbami št. 35407-52/2010-20 z

dne 15. 6. 2012, št. 35406-38/2014-6 z dne 9. 10. 2014, št. 35406-60/2014-3 z dne 11. 8. 2015 in št. 35406-22/2016-3 z dne 7. 6. 2016.

Upravljavec je k prijavi priložil:

- Opis spremembe v obratovanju naprave in opis pomembnih vplivov nameravane spremembe na okolje, upravljavec sam.
- Technische Daten bezogen auf Gusseisen, Blat 1.2.1, Otto Junker GmbH, D-5107 Simmerath.
- S3500 kW, 250 Hz, 5 tonne vip dual-trak plus Induction melting furnace, prepared for ETA Cerknò Slovenia, Inductotherm Europe Ltd., The Furlong, Droltwich, Worcestershire WR9 9AH, England UK.
- Shema: IED in druge naprave na območju livarne, upravljavec sam.
- Shema: Spodnja ETA – 1 del, upravljavec sam.
- Shema: Spodnja ETA – 2 del, upravljavec sam.
- Mnenje o predhodnem postopku, upravljavec sam.
- Potrdilo o plačilu upravne takse.

Skladno s prvim odstavkom 77. člena Zakona o varstvu okolja (Uradni list RS, št. 39/06-ZVO-1-UPB1, 49/06-ZMetD, 66/06-OdiUS, 33/07-ZPNačrt, 57/08-ZFO-1A, 70/08, 108/09, 48/12, 57/12, 92/13, 56/15, 102/15 in 30/16, v nadaljevanju: ZVO-1) mora upravljavec naprave vsako nameravano spremembo v obratovanju naprave iz 68. člena ZVO-1, ki je povezana z delovanjem ali razširitvijo naprave in lahko vpliva na okolje, ali spremembo glede upravljavca pisno prijaviti ministrstvu, kar dokazuje s potrdilom o oddani pošiljki.

Skladno s prvo in drugo točko 2. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega (Uradni list RS, št. 57/15) je naprava iz 68. člena ZVO-1, ena ali več nepremičnih tehnoloških enot, v katerih poteka ena ali več dejavnosti iz priloge 1 te uredbe, in dosegajo prag proizvodne zmogljivosti iz priloge 1 te uredbe, če je ta določen, in katera koli druga z napravo neposredno tehnično povezana dejavnost na istem območju, ki lahko povzroča emisije, onesnaževanje okolja, tveganje za okolje ali okoljsko škodo

Druga z napravo neposredno tehnično povezana dejavnost tista dejavnost, ki je nujno potrebna za delovanje naprave, ali pa je delovanje naprave pogoj ali vzrok obstoja te dejavnosti tudi, če ta dejavnost ne poteka na istem območju, na katerem je naprava.

Druge z napravo neposredno tehnično povezane dejavnosti so zlasti:

- vhodne dejavnosti, ki so potrebne, da se lahko začne opravljati dejavnost v napravi, kot so npr. skladiščenje in drugo ravnanje s snovmi ter priprava surovin, vhodnih materialov in obdelovancev;
- vmesne dejavnosti, ki so povezane s skladiščenjem in pripravo polizdelkov med opravljanjem dejavnosti v napravi;
- zaključne dejavnosti, ki so povezane s končno obdelavo, dodelavo ali nadaljnjo predelavo proizvodov naprave, pakiranjem in skladiščenjem izdelkov ali obdelavo odpadkov (vključno z obdelavo živinskih gnojil);
- komunalna infrastruktura.

Skladno s drugim odstavkom 25. členom Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega (Uradni list RS, št. 57/15) se lahko izda okoljevarstveno dovoljenje za drugo napravo v okviru okoljevarstvenega dovoljenja za napravo v skladu s citirano uredbo, če isti upravljavec na istem območju upravlja tudi drugo napravo, ki

ima z napravo skupne objekte ali naprave za odvajanje odpadnih voda in odpadnih plinov ali za ravnanje z odpadki.

Skladno s tretjim odstavkom 77. člena ZVO-1 ministrstvo na podlagi prijave in ob smiselni uporabi določb 51. in 51.a člena ZVO-1 v dveh mesecih od vložitve popolne prijave s sklepom ugotovi, da:

1. je nameravana sprememba večja in je zanjo treba izvesti tudi presojo vplivov na okolje ter pridobiti okoljevarstveno soglasje in spremeniti okoljevarstveno dovoljenje,
2. je nameravana sprememba večja, vendar zanjo ni treba izvesti presoje vplivov na okolje in pridobiti okoljevarstvenega soglasja, vendar je treba spremeniti okoljevarstveno dovoljenje,
3. nameravana sprememba ni večja, vendar je treba zanjo izvesti presojo vplivov na okolje in pridobiti okoljevarstveno soglasje ter spremeniti okoljevarstveno dovoljenje,
4. nameravana sprememba ni večja, vendar je treba zaradi nameravane spremembe spremeniti pogoje in ukrepe v veljavnem okoljevarstvenem dovoljenju, ali
5. zaradi nameravane spremembe ni treba spremeniti okoljevarstvenega dovoljenja.

V prijavi je upravljavec navedel spremembe v obratovanju:

1. naprave za taljenje in litje sive in nodularne litine s proizvodno zmogljivostjo 93 ton na dan in
2. naprave za proizvodnjo grelnih plošč.

## I.

Upravljavac je v prijavi navedel več sprememb v obratovanju naprave za taljenje in litje sive in nodularne litine s proizvodno zmogljivostjo 93 ton na dan (v nadaljevanju: IED naprava). Spremembe se nanašajo na menjavo talilnih peči, izdelavo nodularne litine, brušenje ulitkov, odvajanje padavinskih vod in na lokacijo lovilnika lahkih tekočin. Navedene spremembe so v nadaljevanju opisane v točkah od 1 do 5.

### 1. Menjava talilnih peči in njen vpliv na proizvodno zmogljivost IED naprave

Naslovni organ je pri določitvi proizvodne zmogljivosti IED naprave določene v okoljevarstvenem dovoljenju upošteval:

- izvajanje posameznih faz obratovanja talilnih peči kot so zalaganje vložka v peč, faza taljenja oz. zmogljivost taljenja peči, legiranje, posnemanje žindre, izlivanje taline iz peči
- transport taline do livnih avtomatov, čas litja,
- zmogljivost livne (formarske) linije in vrsta (velikost) ulitkov.

Proizvodna zmogljivost IED naprave, ki je določena v okoljevarstvenem dovoljenju znaša 93 ton na dan in se nanaša na proizvedeno litino v talilnih pečeh in v celoti izlito na livni (formarski) liniji.

Talilna peč je ena od pomembnih tehnoloških enot, ki vpliva na proizvodno zmogljivost celotne IED naprave. Nameravana sprememba se nanaša na menjavo talilnih peči.

Upravljavac sedaj obratuje s tremi mrežno frekvenčnimi indukcijskimi talilnimi pečmi, tipa NFTGe 8000, z velikostjo talilnega lonca 8000 kg. Iz tehničnih specifikacij proizvajalca Otto Junker GmbH, je zmogljivost taljenja vsake peči 3.550 kg/h pri temperaturi 1550°C oziroma 85.200 kg na dan. Skupna zmogljivost taljenja vseh treh peči znaša 10.650 kg/h oziroma 255.600 kg na dan.

Upravljalavec bo odstranil dve obstoječi peči, tretja obstoječa peč pa bo ostala le kot rezerva, ki bo obratovala le v primeru okvare novih peči. To pomeni, da obstoječa peč ne bo sočasno obratovala z obema novima pečema. Prav tako bosta odstranjena dva obstoječa transformatorja, vsak moči 2.350 kVA in nazivne napetosti 20 (10)/1, 04-1,76 kV. Tretji obstoječi transformator se bo ohranil za obstoječo peč, ki bo ostala kot rezerva.

Postavljeni bosta dve srednje frekvenčni talilni peči, vsaka z zalozbo 5.000 kg in s skupno električno opremo 3750 kW VIP Dual Track »CR« Inverter Power Unit. Navedena električna oprema je tista, ki onemogoča sočasno taljenje obeh peči pri njunih zmogljivosti taljenja, kot je pojasnjeno v nadaljevanju tega opisa. Iz tehničnih specifikacij in dodatnih pojasnil proizvajalca peči Inductotherm Europe Ltd. navedena električna moč omogoča taljenje ene peči pri zmogljivosti taljenja 7.018 kg/h, oziroma 168.432 kg na dan, pri 1550°C za kar porabi 3500 kW. Druga talilna peč lahko v tem času le vzdržuje talino za kar potrebuje 250 kW. Obe peči sicer lahko sočasno talita vendar se čas izdelave ene šarže podaljša. Navedeno pomeni, da ne glede na fazo, ki poteka v obeh pečeh (taljenje, vzdrževanje, predgrevanje, itd), peči zaradi omejene električne moči (3750 kW) ne omogočata izdelavo več kot 7.018 kg/h taline pri 1550°C. Za obratovanje obeh peči bosta nameščena dva transformatorja s skupno močjo 4.285 kVA in nazivno napetostjo 20kV/575V. Navedena transformatorja bosta omogočala obratovanje obeh peči z maksimalno skupno močjo 3750 kW.

Sočasno taljenje v obeh pečeh pri njunih zmogljivostih taljenja je torej onemogočeno s prenizko zmogljivostjo električne opreme. Za vzpostavitev hkratnega taljenja v obeh pečeh bi bilo treba izvesti večji tehnološki poseg, in sicer namestitve dodatne električne opreme za drugo talilno peč. Prav tako bi bil tak poseg zaradi prostorske stiske možen šele ob odstranitvi talilne peči, ki bo ostala kot rezerva.

Naslovni organ je na podlagi navedenega ugotovil, da bo skupna zmogljivost taljenja novih peči znašala 7.018 kg/h oziroma 168.432 kg na dan. Skupna zmogljivost taljenja vseh talilnih peči se torej glede na obstoječe stanje (255.600 kg na dan) ne bo povečala temveč se bo celo zmanjšala. V skupno zmogljivost taljenja se obstoječa talilna peč, ki ne bo odstranjena, ne šteje, ker bo le ta obratovala le v primeru okvare novih talilnih peči (torej kot le rezerva).

Na proizvodno zmogljivost IED naprave poleg zmogljivosti taljenja peči (tj zmogljivost faze taljenja), ki se z nameravano spremembo zmanjšuje, vplivajo tudi druge faze tehnološkega procesa, ki se z nameravano spremembo ne spreminjajo. Druge faze tehnološkega procesa še vedno predstavljajo ozko grlo in so omejitveni faktor pri določitvi proizvodne zmogljivosti IED naprave. Naslovni organ je na podlagi navedenega in na podlagi ocene upravljalca, da bodo predvidoma izdelane enake količine litine kot do sedaj, ugotovil, da se proizvodna zmogljivost IED naprave z zamenjavo talilnih peči ne bo spreminjala in ostaja 93 ton na dan.

Odpadni plini, ki bodo nastali pri obratovanju novih peči se bodo zajemali v vseh fazah procesa izdelave taline, in sicer pri: zalaganju, taljenju in izlivanju taline iz peči. Zajemanje odpadnih plinov bo izvedeno na pokrovih peči ter z napami, ki bodo nameščene nad izlivnim mestom in delno pod stropom objekta. Zajeti odpadni plini se bodo odvajali preko obstoječe čistilne naprave na izpust Z1. Po zagotovilih dobavitelja novih talilnih peči bo zmogljivost obstoječe čistilne naprave zadoščala za učinkovito zajemanje odpadnih plinov v vseh fazah taljenja pri sočasnem obratovanju peči. Zajemanje odpadnih plinov bo urejeno tudi na pokrovu obstoječe talilne peči, ki bo obratovala le kot rezerva. Učinkovitost zajemanja

odpadnih plinov bo večja zaradi česar se bo količina nezajetih emisij v okolje zmanjšala. Na podlagi navedenega je naslovni organ ugotovil, da se največji prostorninski pretok odpadnih plinov in največji masni pretok celotnega prahu, ki sta že določena v okoljevarstvenem dovoljenju z nameravano spremembo ne bosta spreminjala ter da nameravana sprememba ne bo povzročala večjih emisij snovi v zrak od že dovoljenih.

Pri obratovanju novih talilnih peči bo nastalo manj odpadne toplote, zaradi česar bo izparelo manj vode v hladilnih stolpih. Posledično se bo poraba vode v hladilnem sistemu za hlajenje novih talilnih peči zmanjšala. To pomeni, da se bo po izvedeni spremembi vpliv emisij snovi in toplote v vode zaradi obratovanja novih peči zmanjšal.

Količina nastale žindre (odpadek št. 10 09 03 - Žindra iz peči) bo enaka sedanji saj se količina izdelane litine ne bo spremenila. Nastalo bo nekoliko več filtrskega prahu (odpadek št. 10 09 09\* - Prah dimnih plinov, ki vsebuje nevarne snovi), ker bo zajemanje odpadnih plinov bolj učinkovito. Precej manj bo odpadnih ognjevarnih oblog (odpadek št. 16 11 04 - Druge obloge in ognjevarni materiali iz metalurških postopkov, ki niso navedeni v 16 11 03). Količina odpadnih ognjevarnih oblog bo manjša zaradi manjšega števila obzidav in manjšega števila talilnih peči. Število menjav ognjevarnih oblog se bo zmanjšalo za 33 %. Talilni peči bosta precej manjši od sedanjih. Zaradi navedenega se bo količina odpadnih ognjevarnih oblog predvidoma zmanjšala za cca. 40.000 kg.

Emisije hrupa se z nameravano spremembo ne bodo spremenile. Obratovanje novih talilnih peči ne bo povzročalo večjih emisij hrupa kot ga povzroča obratovanje obstoječih talilnih peči.

Poraba surovin za ognjevarne obzidave na pečeh se bo zmanjšala. Poraba ostalih surovin, ki se uporabljajo pri izdelavi taline se ne bo spremenila. Skupna poraba električne energije za taljenje bo manjša za 20 %. Pričakuje se tudi manjšo porabo električne energije za obratovanje hladilnih stolpov namenjenih za hlajenje talilnih peči.

## 2. Izdelava nodularne litine

Upravljavec je v prijavi navedel, da ne bo proizvajal nodularne litine zato predlaga, da se vse zahteve v okoljevarstvenem dovoljenju, ki se nanašajo na proizvodnjo nodularne litine, črtajo.

## 3. Namestitev robotske celice za brušenje ulitkov

Upravljavec je v prijavi navedel, da je v mehansko obdelavo ulitkov namestil dodatno robotsko celico. Odpadni plini se zajemajo in odvajajo na obstoječi odvodnik Z13, kamor se že odvajajo odpadni plini treh obstoječih robotskih celic in odpadni plini iz priprave peska. Zmogljivost naprave za čiščenje odpadnih plinov je zadostna za priključitev dodatne robotske celice. Največji prostorninski pretok odpadnih plinov in največji masni pretok celotnega prahu, ki je že določen v okoljevarstvenem dovoljenju se ne spreminja.

## 4. Nov iztok strešne in zaledne padavinske vode

Upravljavec je v prijavi navedel, da je pri preureditvi dvorišča in izgradnji nove kanalizacije izvedel odvajanje del strešnih vod z objektov livarne na obstoječo kanalizacijo, ki odvaja zaledne in strešne padavinske vode preko iztoka V4 (parcelna št. 735/11 k.o. 2344 Cerkno, Gaus-Krügerjevi koordinati X=109116 in Y=421464).

#### 5. Sprememba lokacije lovilca lahkih tekočin

Upravljavec je v prijavi navedel, da je novi lovilca lahkih tekočin, ki je namenjen za čiščenje padavinske dvoriščne vode, nameščen na parceli št. 735/20 k.o. 2344 Cerkno na mestu določenim z Gaus-Krügerjevimi koordinatami X=108985 in Y=421318.

Naslovni organ ugotavlja, da opisane spremembe v točkah 2 do 5 ne vplivajo na proizvodnjo zmogljivost naprave za taljenje in litje sive in nodularne litine. Prav tako prej navedene spremembe ne bodo imele znatnih vplivov na zdravje ljudi ali okolje.

ZVO-1 v 3. členu, v točki 8.3. določa, da je večja sprememba v obratovanju naprave, ki lahko povzroča onesnaževanje okolja večjega obsega, sprememba v vrsti ali delovanju naprave ali njena razširitev, ki ima lahko znatne negativne vplive na zdravje ljudi ali okolje. Vsaka sprememba v vrsti ali delovanju naprave ali njena razširitev, zaradi katere se proizvodna zmogljivost naprave poveča za prag, kadar je ta predpisan, se šteje za večjo spremembo v obratovanju naprave. Pragovi proizvodne zmogljivosti naprav so določeni v Prilogi 1 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega (Uradni list RS, št. 57/15).

Naslovni organ je na podlagi prijave ugotovil, da ne gre za večjo spremembo v obratovanju naprave v skladu s točko 8.3. tretjega člena ZVO-1, saj se z nameravano spremembo v obratovanju naprave za taljenje in litje sive in nodularne litine s proizvodno zmogljivostjo 93 ton na dan, proizvodna zmogljivost naprave ne bo spreminjala in bo ostala 93 ton na dan. Navedena sprememba prav tako ne bo imela za posledico znatnih negativnih vplivov na zdravje ljudi ali okolje.

## II.

Upravljavec je v prijavi navedel tudi dve spremembi v obratovanju naprave za proizvodnjo grelnih plošč. Spremembi se nanašata na izdelavo obročev za grelne plošče in pripravo šamotnih mas. Navedeni spremembi sta v nadaljevanju opisani v točkah 1 in 2.

### 1. Izdelava obročev za grelne plošče

Upravljavec Eta d.o.o. Cerkno ima na naslovu Goriška cesta 19, 5282 Cerkno tri proizvodne enote: DE Grelne plošče, DE Termoregulatorji, DE in Proizvodno tehnološki center (PTC2) ter prodajno enoto DE Prodaja ulitkov. Naprava iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja (IED naprava) se uvršča v proizvodno enoto DE livarna, ki se nahaja na naslovu Goriška cesta 33, 5282 Cerkno.

V prijavi je upravljavec navedel, da bo izdelavo obročev za grelne plošče in pripravo šamotirnih mas prestavil v poslovne prostore DE livarna. Po navedbah upravljavca je izdelava obročev je do sedaj potekala v proizvodnih prostorih naprave za proizvodnjo grelnih plošč - DE Grelne plošče, priprava šamotirnih past pa je potekala v matični firmi E.G.O. Elektro-Gerätebau GmbH, Oberdedingen v Nemčiji.

Tehnološka enota za izdelavo obročev za grelne plošče zajema naslednje delovne operacije:

- razrez pločevine na pasove predpisane širine,
- krivljenje pasov pločevine cevi,
- varjenje cevi,
- poravnavanje zvara cevi,

- namaščevanje cevi, razrez cevi na kolobarje za oblikovanje obročev,
- oblikovanje obročev in
- poliranje obročev.

Nerjavečo pločevino se razreže na pasove iz katerih se oblikuje cev ter stično mesto zavari v zaščitni atmosferi. Zvar se poravna, cev se namasti z vodno raztopino kalijevega mila in razreže na kolobarje. Kolobarje se z globokim vlekomblikuje v obroče, ki se jih polira na polirnih strojih s tekstilnimi polirnimi koluti ob majhnem dodatku paste. Odpadne pline, ki nastanejo pri poliranju se zajame in odvaja preko vrečastega filtra na novi odvodnik Z15 (Gaus-Krügerjevi koordinati sta X=109060 in Y=421404). Na odvodnik Z15 se odvajajo samo odpadni plini, ki nastanejo pri poliranju. Prostorninski pretok odpadnih plinov se giblje med 4.000 do 5.000 Nm<sup>3</sup>/h. Polirni stroji se nahajajo v zaprtih kabinah. Pri dosedanjih občasnih meritvah so bile izmerjene emisijske koncentracije celotnega prahu pod 1 mg/Nm<sup>3</sup>. Prah, ki ga naprava za čiščenje odpadnih plinov izloči, se zbira v posodi pod filtrsko komoro. Posoda se nahaja v zaprtem prostoru. Nerjaveča pločevina ni izdelana v DE Livarna, temveč se jo dobavi na trgu.

Hrup ustvarjajo stiskalnice za globoki vlek obročev in vrečasti filter. Vse stiskalnice so nameščene v protihrupnih kabinah. Na odvodniku Z15 iz čistilne naprave je nameščen dušilnik zvoka, ki zmanjšuje emisije hrupa sesalnega ventilatorja skozi izpustno odprtino. Naprave za izdelavo obročev so nameščene v delu zgradbe, ki meji na gozdno površino kjer ni individualnih stanovanjskih objektov in ne objektov širšega družbenega pomena.

Pri izdelavi obročev nastajata na lokaciji DE livarna dva nova odpadka. To sta 2,5 % vodna raztopina kalijevega mila (odpadek št. 07 06 12) in odrezki nerjaveče pločevine (odpadek št. 12 01 02- Prah in delci železa). Raztopina se uporablja za namaščevanje cevi pri izdelavi obročev. Letna količina odpadne vodne raztopine kalijevega mila bo 5.000 kg. Odpadna milnica se ne skladišči. Ob menjavi jo prevzemnik prečrpa iz bazenov neposredno v cisterno za odvoz. Milnica nima nevarnih lastnosti. Zaradi namestitve tehnološke enote za izdelavo obročev in vrečastega filtra odvodnika Z15 bo na območju livarne nastajalo cca 1000 kg več filtrskega prahu na leto (odpadek št. 10 09 10 - Prah dimnih plinov, ki ni naveden v 10 09 09). Količina odrezkov nerjaveče pločevine bo cca. 8.000 kg na leto.

Poraba surovin se zaradi preselitve izdelave obročev na novo lokacijo ne bo spremenila oz. povečala. Vodo se bo uporabljali samo za pripravo milnice (2,5 % vodna raztopina kalijevega mila). Predvidena letna količina porabljene vodne raztopine bo 5.000 L. Odpadne vode v procesu izdelave obročev ne nastajajo. Prav tako ni emisij vonjav.

Iz navedenega opisa izdelave obročev izhaja, da v proizvodnji oziroma izdelavi obročev ne potekajo tehnološki procesi, ki so značilni za IED napravo. Prav tako se ne izvaja kakršnakoli druga z napravo neposredno tehnično povezana dejavnost. Na podlagi navedenih dejstev je naslovni organ ugotovil, da je izdelava obročev za grelne plošče del druge naprave, in sicer naprave za proizvodnjo grelnih plošč (DE Grelne plošče).

## 2. Priprava šamotirnih mas,

Šamotirne mase se uporabljajo pri vlaganju grelnih špiral v štedilniške plošče. Izdelane so iz sipkih mešanic naravnih materialov. Tehnološke enote za pripravo šamotirnih mas vključujejo:

- enote za pripravo surovine (sušenje, drobljenje, mletje, transport, embaliranje, skladiščenje),

- mešalnica mas in
- enote za izdelavo granulata (mešalec za vlaženje mase, peč za sušenje granulata)

Večina tehnoloških enot za izdelavo šamotirnih mas, naprav za čiščenje odpadnih plinov in tehnologija izdelave bo dostavljenih iz matičnega podjetja E.G.O. Elektro-Gerätebau GmbH, Oberdedingen iz Nemčije.

Priprava šamotirne mase vključuje skladiščenje in pripravo surovin, mešanja različnih surovin v ustreznem razmerju, izdelava granulata in embaliranje ter skladiščenja pripravljenih mas. Za izdelavo šamotirnih mas je potrebnih šest različnih surovin (komponent). Več kot 99 % mas bo izdelanih samo z mešanjem različnih komponent v predpisanem razmerju, ostali del pripravljenih mas pa bo po mešanju oblikovan v granulata.

Surovine bodo skladiščene v treh zunanjih skladiščnih silosih (prostornine  $1 \times 55 \text{ m}^3$  in  $2 \times 70 \text{ m}^3$ ), v boksu in drugih skladiščnih mestih znotraj objekta. Predhodna priprava ene od surovin vključuje: sušenje, drobljenje, mletje in embaliranje. Sušenje bo potekalo v sušilni napravi, ki bo posredno ogrevana z ekstra lahkim kurilnim oljem (ELKO). Moč gorilca je 157 kW. Odpadni plini iz sušilne naprave se bodo odvajali preko vrečastega filtra skozi odvodnik Z16, zgorevalni odpadni plini pa skozi izpust Z17. Po sušenju bo sledilo še fino mletje in vmesno skladiščenje surovine v zaprtem silosu prostornine  $10 \text{ m}^3$ . Pripravljena surovina bo embalirana v Big-Bag vreče. ELKO se bo skladiščil v nadzemnem dvoplaščnem rezervoarju. Odpadni plini iz operacij drobljenja, mletja, transporta in embaliranja se bodo odvajali preko vrečastega filtra na odvodnik Z18.

V mešalnici mas se bodo izvajale naslednje operacije: transport (pnevmatski transport, mehanske transportne naprave), tehtanje, sejanje, mešanje različnih sestavin v predpisanem razmerju in embaliranje. Posamezne operacije bodo odsesovane, odpadni plini se bodo odvajali preko vrečastega filtra na odvodnik Z20.

Majhen delež pripravljenih šamotirnih mas se bo oblikoval v granulata. Linijo za izdelavo granulata sestavljajo: dva mešalca, sušilna peč in sito. V prvem mešalcu se bo šamotirna masa delno navlažila, nato pa v drugem mešalcu ob ponovnem dodatku vode oblikovala v droben granulata. Sledilo bo sušenje granulata v električni komorni peči in sejanje v vibracijskem situ. Končni granulata bo pakiran v vreče. Predvidena letna poraba vode za izdelavo granulata je  $3 \text{ m}^3$ . Mešalec za vlaženje mase bo priključen na napravo za odsesavanje. Odpadni plini se bodo odvajali preko vrečastega filtra v odvodnik Z19.

Kot izhaja iz opisa priprave šamotirnih mas se bodo emisije snovi v zrak odvajale preko petih odvodnikov (Z16, Z17, Z18, Z19 in Z20). Na silosih bodo predvidoma nameščeni prehodni filtri. Nameščene bodo naprave za zajemanje in čiščenje odpadnih plinov. Zmogljivost teh naprav je majhna, saj bodo največji prostorninski pretoki odpadnega zraka na navedenih odvodnikih majhni. Največji prostorninski pretok odpadnega zraka bo na odvodniku Z16, pri čemer le ta ne bo presegal  $4.100 \text{ Bm}^3/\text{h}$ . Iz dosedanjih meritev so bile izmerjene koncentracije celotnega prahu pod  $1 \text{ mg}/\text{Nm}^3$ . Na podlagi navedenega izhaja, da bodo emisije snovi v zrak majhne.

Emisije hrupa bodo povzročale naprave za pripravo šamotirnih mas, odsesovalne naprave in kompresor kamiona pri polnjenju zunanjih skladiščnih silosov. Ker bodo največji prostorninski pretoki naprav za zmanjševanje emisij nizki bo njihov prispevek k emisijam hrupa majhen. Poleg tega se bodo te naprave nahajale v stavbi. Stavba v katerem bo



potekala priprava šamotirnih mas bo v celoti zaprt. V njem ne bo strešnih in stenskih odprtín. Stavba v kateri bo nameščena proizvodnja šamotirnih mas meji na gozdno površino kjer ni individualnih stanovanjskih zgradb in ne zgradb širšega družbenega pomena.

Odpadne vode pri pripravi šamotirnih mas ne bodo nastajale. Pri pripravi šamotirnih mas ni emisij vonjav.

Pri pripravi šamotirnih mas bodo nastajali odpadki, ki na lokaciji livarne že nastajajo. Novih vrst odpadkov ne bo. Navedenih odpadkov se ne obdeluje. Začasno se jih zbira na zbirnih mestih, ki so predvidena za odlaganje posameznih vrst odpadkov. Oddaja se jih zunanjim obdelovalcem odpadkov.

Pripravo šamotirne mase je do sedaj izvajalo matično podjetje E.G.O. Elektro-Gerätebau GmbH. S prenosom te tehnologije na lokacijo upravljavca se bodo na lokaciji naprave uporabljalo šest novih surovi, od tega sta dve razvrščeni kot nevarne snovi.

Iz navedenega opisa priprave šamotirnih mas izhaja, da se v proizvodnji šamotirnih mas ne izvaja tistih tehnoloških procesov, ki so značilni za IED napravo. Prav tako se ne izvaja kakršnakoli druga z napravo neposredno tehnično povezana dejavnost. Na podlagi navedenih dejstev je naslovni organ ugotovil, da je priprava šamotirnih mas del druge naprave, in sicer naprave za proizvodnjo grelnih plošč (DE Grelne plošče).

Na podlagi navedenih dejstev v točki 1 in 2 točke II obrazložitve tega sklepa je naslovni organ ugotovil, da je izdelava obročev za grelne plošče in proizvodnja šamotirnih mas, ki sta del naprave za proizvodnjo grelnih plošč, nimata z IED napravo skupnih objektov ali naprav za odvajanje odpadnih voda in odpadnih plinov ali za ravnanje z odpadki. Zaradi navedenega naslovni organ ugotavlja, da niso izpolnjeni pogoji za izdajo okoljevarstvenega dovoljenja za napravo za proizvodnjo grelnih plošč v okviru okoljevarstvenega dovoljenja za IED napravo ter posledično zaradi sprememb v napravi za proizvodnjo grelnih plošč ni treba spreminjati pogojev in ukrepov v okoljevarstvenem dovoljenju za IED napravo.

### III.

Naslovni organ nadalje ugotavlja, da naprava za taljenje in litje sive in nodularne litine s proizvodno zmogljivostjo 93 ton na dan, še ni bila presojana.

Uredba o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje (Uradni list RS, št. 51/14 in 57/15) določa vrste posegov v okolje, za katere je presoja vplivov na okolje obvezna, in vrste posegov v okolje, za katere je presoja vplivov na okolje obvezna, če se zanje v predhodnem postopku ugotovi, da bi lahko imeli pomembne vplive na okolje.

Uredba o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje tako v točki C.V.5 Priloge 1 določa, da je presoja vplivov na okolje obvezna, kadar gre za livarne za železne zlitine z zmogljivostjo vsaj 20 t na dan.

Uredba o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje v točki C.V.5.1 Priloge 1 nadalje določa, da je predhodni postopek obvezen, kadar gre za druge livarne za železne zlitine z zmogljivostjo najmanj 2 t na dan.

Skladno z drugo alinejo drugega odstavka 3. člena Uredbe o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje, se predhodni postopek izvede tudi za spremembo

posega v okolje, ki je v skladu s predpisi že dovoljen, se izvaja ali je že izveden, in ne glede na to, ali je bilo za poseg v okolje pred njegovo spremembo že pridobljeno okoljevarstveno soglasje ali sklep v predhodnem postopku v skladu z zakonom, ki ureja varstvo okolja, če gre za spremembo posega v okolje iz prvega odstavka prejšnjega člena ali iz prejšnjega odstavka, ki pomeni spremembo položaja ali lege v prostoru, dimenzij objekta, zmogljivosti naprave, sestave, načina ali obdobja obratovanja, rabe surovin ali energije in bi lahko imela pomembne škodljive vplive na okolje.

Naslovni organ ugotavlja, da nameravana sprememba v obratovanju naprave za taljenje in litje sive in nodularne litine s proizvodno zmogljivostjo 93 ton na dan ne vpliva na obstoječo proizvodno zmogljivost naprave. Kot je to že predhodno navedeno, bo skupna zmogljivost taljenja novih peči znašala 7.018 kg/h oziroma 168.432 kg na dan. Skupna zmogljivost taljenja vseh talilnih peči se glede na obstoječe stanje (255.600 kg na dan) ne bo povečala, temveč se bo celo zmanjšala. V skupno zmogljivost taljenja se obstoječa talilna peč, ki ne bo odstranjena, ne šteje, ker bo le ta obratovala le v primeru okvare novih talilnih peči (torej kot le rezerva). Prav tako se proizvodna zmogljivost ne spreminja in ostane 93 ton na dan.

Glede na navedeno za nameravano spremembo ni potrebna niti izvedba presoje vplivov na okolje, niti izvedba predhodnega postopka v skladu z zgoraj navedenima točkama C.V.5 in C.V.5.1 Priloge 1 Uredbe o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje.

V zvezi z zgoraj navedeno spremembo v obratovanju naprave, naslovni organ nadalje ugotavlja, da zanjo prav tako ni potrebna izvedba predhodnega postopka v skladu z drugo alinejo drugega odstavka 3. člena Uredbe o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje. Iz ugotovitev, navedenih na straneh 4 in 5 obrazložitve tega sklepa namreč izhaja, da nameravana sprememba ne bo imela pomembnih škodljivih vplivov na okolje.

Za zgoraj navedeno spremembo, ki se nanaša na menjavo talilnih peči, izdelavo nodularne litine, brušenje ulitkov, odvajanje padavinskih vod in na lokacijo lovilnika lahkih tekočin in ki ne bo imela neposrednih vplivov na proizvodno zmogljivost naprave in prav tako ne bo imela pomembnih škodljivih vplivov na okolje, izvedba predhodnega postopka ni potrebna.

Naslovni organ nadalje v zvezi s spremembama v obratovanju naprave za proizvodnjo grelnih plošč, ki sta opisani v točkah II.1 in 2 obrazložitve tega sklepa, ugotavlja, da v obravnavanem primeru ne gre za poseg iz Uredbe o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje. Glede na navedeno ugotovitev, tudi za spremembi v obratovanju naprave za proizvodnjo grelnih plošč, izvedba predhodnega postopka ni potrebna.

#### IV.

Naslovni organ je na podlagi prijave ugotovil, da je treba zaradi nameravane spremembe, navedenih v I. točki te obrazložitve spremeniti pogoje in ukrepe v okoljevarstvenem dovoljenju št. 35407-55/2006-14 z dne 18. 12. 2007, spremenjenem z odločbami št. 35407-52/2010-20 z dne 15. 6. 2012, št. 35406-38/2014-6 z dne 9. 10. 2014, št. 35406-60/2014-3 z dne 11. 8. 2015 in št. 35406-22/2016-3 z dne 7. 6. 2016. Glede na navedeno je bilo odločeno, kot izhaja iz 1. točke izreka tega sklepa.

Skladno z enajstim odstavkom 77. člena ZVO-1 lahko v primeru iz 4. točke tretjega odstavka 77. člena ZVO-1 upravljavec vloži vlogo za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja, ki mora vsebovati sestavine iz 70. člena tega zakona, razen elaborata o določitvi vplivnega območja naprave. Podrobnejša vsebina vloge je določena v petem odstavku 22. člena Uredbe o vrsti

dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega. Upravlavec se v vlogi lahko sklicuje na k prijavi priložene dokumente in jih ni potrebno ponovno prilagati.

V skladu z določbami petega odstavka 213. člena v povezavi s 118. členom 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) je bilo potrebno v izreku tega sklepa odločiti tudi o stroških postopka. Glede na to, da v tem postopku stroški niso nastali, je bilo odločeno, kot izhaja iz 2. točke izreka tega sklepa.

**Pouk o pravnem sredstvu:**

Zoper ta sklep je dovoljena pritožba na Ministrstvo za okolje in prostor, Dunajska cesta 48, 1000 Ljubljana, v roku 15 dni od dneva vročitve tega sklepa. Pritožba se vloži pisno ali poda ustno na zapisnik pri Agenciji Republike Slovenije 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 drugimi veljavnimi plačilnimi instrumenti 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 25518-7111002-35409017.

Postopek vodila:

Bernardka Žnidaršič,  
sekretarka

*Žnidaršič*



*Inga Turk*  
mag. Inga Turk  
direktorica Urada za varstvo okolja in narave

Vročiti:

- Eta d.o.o. Cerčno, Goriška cesta 19, 5282 Cerčno – osebno.

Poslati:

- enotni državni portal e-uprava
- Inšpektorat Republike Slovenije za okolje in prostor, Inšpekcija za okolje in naravo, Dunajska cesta 58, 1000 Ljubljana – po elektronski pošti ([gp.irsop@gov.si](mailto:gp.irsop@gov.si))
- Občina Cerčno, Bevkova ulica 9, 5282 Cerčno - po elektronski pošti ([obcina@cerkno.si](mailto:obcina@cerkno.si))

