

PRILOGA 2

T: +386 41 382 170

E: mprojekt@siol.net

Opis proizvodnega procesa (OBSOJEČE):

Podjetje Willy Stadler d.o.o. se ukvarja s kovinsko proizvodno dejavnostjo, montažo in inženirskimi storitvami, vse opisano za potrebe izdelave in montaže sortirnic za mehansko ločevanje odpadkov.

HEMA OBSTOJEČIH OBJEKTOV



OBJEKT A - Elektro delavnica

Objekt obsega skladišče drobnega elektro materiala, delavnico in pisarniški del. V pisarniškem delu se načrtujejo krmilne omare za sortirne naprave, stroje in celotne sortirnice.

V delavnici se izdelujejo krmilne omare, se testirajo ter pripravljajo za odpremo.

OBJEKT B

OBJEKT B1 – Uprava, administracija

V tem delu objekta so pisarniški prostori za upravo, administracijo in tehnično pripravo dela.

OBJEKT B2 – Razrez pločevin

Prostor namenjen razrezu, krivljenju, valjanju in ostalim tehnološkim postopkom priprave pločevin. Avtomatsko krmiljeni CNC stroji za razrez in krivljenje pločevin.

OBJEKT B3 – Skladišče pločevin, drobnega materiala

Prostor namenjen skladiščenju surovin potrebnih za proizvodnjo. Skladišče pločevin, vijčnega materiala, strojnih elementov in podobno.

OBJEKT B4 – Razrez paličnega materiala

Prostor namenjen razrezu paličnega materiala (profilov). Avtomatsko krmiljeni CNC stroji za razrez, vrtanje in struženje profilov.

OBJEKT B5 – Lakirnica

Mokro lakiranje se izvaja v sušilni komori, ostali prostor v objektu je namenjen pranju, razmaščevanju in pripravi izdelkov za lakiranje.

OBJEKT B6 – Sestava, testiranje, pakiranje

V objektu se izvaja končna sestava, zagon in testiranje izdelanih strojev. Del objekta je namenjen logističnim potrebam, pakiranju in pripravi izdelkov za transport.

OBJEKT B7 – Projektiva, jedilnica

Večina objekta sestavljajo pisarne projektive, kjer se celovito načrtuje celotne sortirnice in posamezne stroje. Na preostalem delu se nahaja jedilnica in razdelilnica hrane za vse zaposlene.

OBJEKT C - Varjenje

V objektu se izvaja sestava in varjenje pred-pripravljenih polizdelkov (pločevine, profili). Za spajanje posameznih komponent se v pretežni meri uporablja MIG/MAG postopek varjenja. Objekt je opremljen tudi z lokalnimi manipulatorji (dvigali), mizo za sestavljanje serijskih kosov in ostalimi pripomočki za sestavo.

OBJEKT D – Testni center

Objekt je začasne narave (šotor). V objektu je postavljena testna sortirna linija, ki je namenjena testiranju konfiguracije sortirnih naprav in analizi končnih rezultatov sortiranja.

OBJEKT E – Parkirišče

Parkirišče za zaposlene. 140 parkirnih mest.

(PREDVIDENO):

Predvidena je novogradnja proizvodnega objekta v IV fazah v kompleksu na zahodnem in severnem delu neposredno ob obstoječem objektu.

Objekt je pravokotne oblike, zunanji mer 52,00 × 111,24 m + 57,24 × 61,00 m z fasado. Objekt je razdeljen na IV faze. Objekt I. in II. faze je deloma pritličen (od osi 2 - 22), deloma pa je dvoetažen (P+1) z predvideno medetažo (od osi 1 - 2). Objekt III. in VI. faze je pritličen (od osi 22 - 35). Streha predvidenega objekta je ravna z minimalnim naklonom. Največja višina objekta je 10,00 m.

Zunanja ureditev:

Zunanja ureditev obsega ureditev manipulativnega platoja ob dozidanem objektu. Novo predvidene manipulativne površine so predvidene v asfaltni izvedbi. Predvideno je odvodnjavanje.

Skladno z zahtevami 17. člena uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo ni presežena površina 0,6 ha prometnih površin ob objektih, ki so namenjene prometu ali parkiranju ali skladiščenju motornih vozil z maso, večjo od 7,5 t.

Usedalnik in lovilec olj po zgornjem kriteriju ni potrebno izvesti. Voda iz manipulativnega platoja se vodi v ponikovalno polje.