

Vsebina poglavja 1

1	POLJUDEN OPIS OBRATOVANJA NAPRAVE.....	3
---	--	---

Slika 1: Diagram proizvodnega procesa s povezavami med posameznimi napravami (N), izpusti v zrak (Z) in iztokom (V) v javno kanalizacijo.....	5
---	---

1 POLJUDEN OPIS OBRATOVANJA NAPRAVE

Osnovna dejavnost upravljavca je izdelava izdelkov iz kovin in plastike za tri proizvodne programe: program transportnih koles, program tehničnih proizvodov iz kovin in program samokolnic.

Družba LIV Systems ima za svojo IED napravo že pridobljeno obstoječe Okoljevarstveno dovoljenje 35407-24/2006-7 s posodobitvami, naštetimi v poglavju 1.2.1 IED vloge.

Pri proizvodnji transportnih koles in tehničnih proizvodov iz kovin proces temelji na obdelavi kovine s postopkom preoblikovanja (razrez, preoblikovanje in oddelek stiskalnice) ter galvanski površinski obdelavi polizdelkov s postopkom cinkanja. Pred naštetimi postopki za nekatere izdelke sledita še postopka varjenja- ročno obločno varjenje samokolnic ter varjenje polizdelkov za samokolnice in kolesa.

Pri proizvodnji samokolnic postopku mehanske obdelave (krivljenje cevi) sledi lakiranje, temu pa še kontrola, sestava izdelkov (koles in samokolnic) ter priprava na odpremo.

V programu samokolnic se postopek lakiranja izvaja na avtomatski lakirni liniji. Postopek lakiranja vključuje predobdelavo (vroče razmaščevanje z železofosfatiranjem in izpiranje), sušenje, potopno lakiranje, odkapljevanje in sušenje barve. Za gretje kadi in sušenje se na liniji uporabljata dva tehnološka kurišča na ekstra lahko kurilno olje.

Postopek cinkanja v obstoječem obratu poteka na dveh linijah za cinkanje, ki so tehnološko zastarele, ter obrabljene ter ne sledijo več zahtevam po kapaciteti, tako da se del površinske zaščite s postopkom cinkanja oddaja v druge obrate, kjer se vrši usluga cinkanja. Zaradi tega se je podjetje odločilo za namestitve novih linij za postopke cinkanja ter ustrezno povečavo obdelave na čistilni napravi.

Postopek cinkanja v novem obratu površinske zaščite (v nadaljevanju obrat) se bo izvajal na dveh linijah z naslednjimi delovnimi fazami: vroče razmaščevanje, jedkanje, elektrorazmaščevanje, dekapiranje, cinkanje (na liniji obešal kisle cinkanje in na liniji bobnov alkalno brezcianidno cinkanje), svetljenje, pasiviranje (modro s Cr^{3+}) in sušenje. Posameznim fazam sledijo stoječa ali pretočna izpiranja. V sklop linij bodo nameščene še krogotočne naprave za obdelavo izpirnih vod – pretočnih izpiranj. Obe liniji sta avtomatski. Za gretje delovnih raztopin se bo uporabljala vroča voda, medtem ko se bo za hlajenje cinkovega elektrolita uporabljal hladilni agregat.

Vsaka linija površinske obdelave bo imela svoj izpust v zrak, na katerega se vodijo plini in pare iz delovnih kadeh, kjer se razvijajo zdravju škodljivi plini (vroče razmaščevanje, jedkanje v solni kislini, elektrolitsko razmaščevanje, dekapiranje, cinkanje).

V sklopu celotnega podjetja so nameščeni še obstoječi Izpusti v zrak in sicer:

- Izpust iz čistilne naprave
- Dva izpusta iz lakirnice
- Izpusta iz dveh tehnoloških kurišč v lakirnici samokolnic
- Izpust iz obločnega varjenja samokolnic – ročno
- Izpust iz obločnega varjenja samokolnic – avtomatsko
- Trije izpusti iz kotlovnice na utekočinjen naftni plin

Izpusti so opredeljeni v vlogi.

Odpadne industrijske vode nastajajo v obratu površinske zaščite in predobdelavi lakirnice samokolnic in se skupaj s slučajno razlitimi vodami čistijo na lastni industrijski čistilni napravi.

Odpadne vode se že na mestu nastanka ločijo glede na vrsto onesnaženosti in se nato po ločenih cevovodih prečrpajo v zbiralnike koncentratov v čistilni napravi. Čistilna naprava je sestavljena iz

zbirnikov koncentratov, kadi saržnih obdelav, filtriranja mulja in končnega filtriranja na peščenih filterih. Odpadna voda se iz prečrpališč v obratu površinske zaščite in v lakirnici po cevnih razvodih prečrpava v industrijsko čistilno napravo, kjer se razstrupi in obdela v reakcijskih posodah. Nastale flokule se posedejo v usedalniku mulja, prečiščena voda pa se preko filtrne stiskalnice in tlačnih filtrov po končni kontroli odvede v interno kanalizacijo, kjer se po združitvi s komunalnimi in padavinskimi vodami odvaja v javno kanalizacijo, zaključeno s centralno mestno čistilno napravo Postojna.

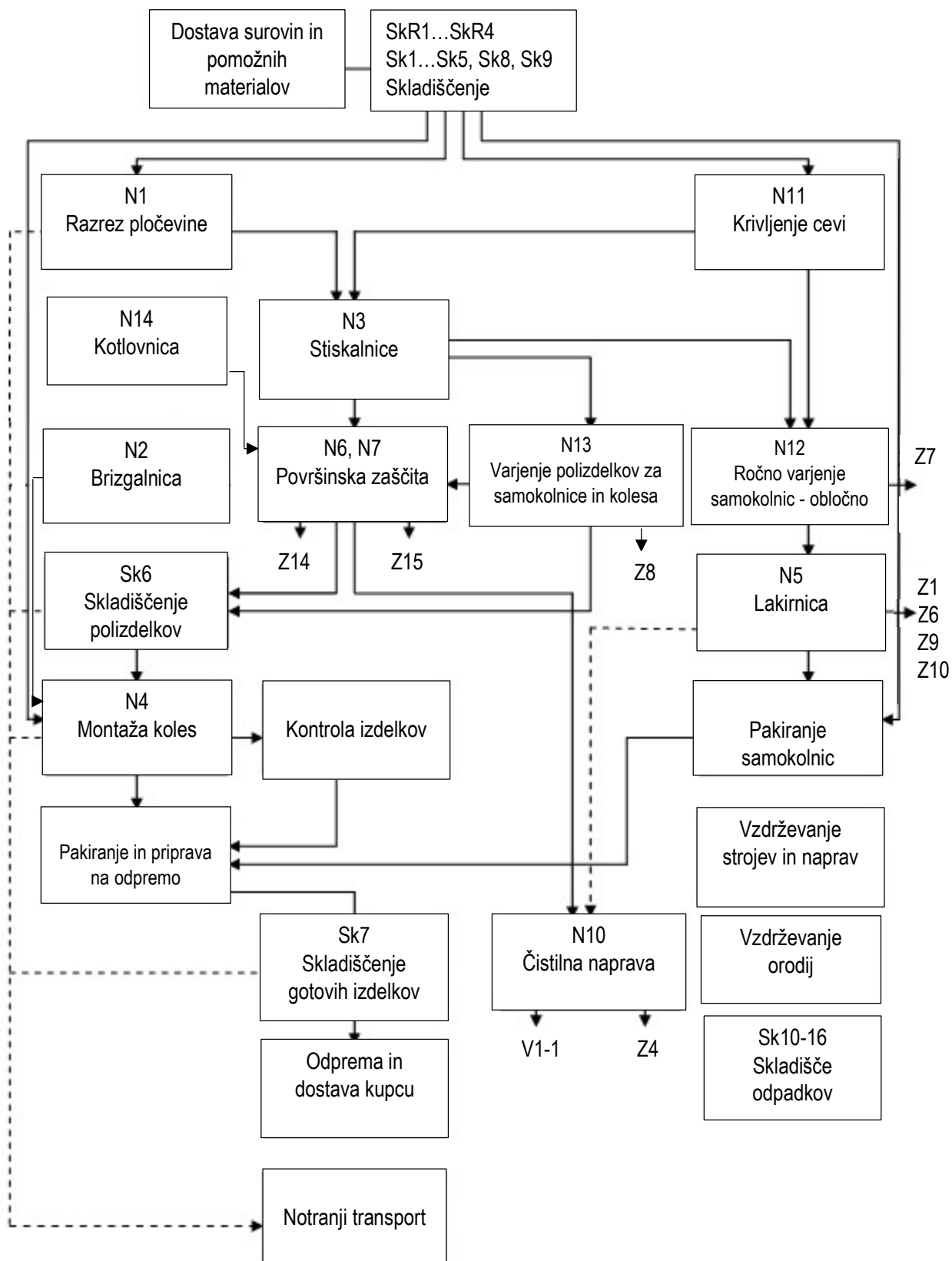
Za potrebe hlajenja galvanskih se uporabljat hladilni sistem, ki imat v krogotočnem sistemu 5 m³ vode, ki se jo enkrat letno izpusti v kanalizacijo. V sistema se ne dodaja nobenih dodatkov.

Komunalna voda se iz vseh tehnoloških enot in spremljajočih prostorov skupaj s padavinsko vodo iz 2.800 m² utrjenih površin odvaja na iztoku V1 v javno kanalizacijo. Padavinske vode iz platoja za kovinske odpadke se čistijo na oljnem lovilcu LO-ODP.

V programu izdelave plastičnih izdelkov se le-te brizga na oddelku brizgalnic s plastinjektorji z lastnim hladilnim sistemom, ki ima v krogotočnem sistemu 5 m³ vode. Pri delu se poleg plastinjektorjev uporablja namizni vrtni stroj in kad za kuhanje plastičnih izdelkov.

Za boljšo preglednost proizvodnega procesa in lažje razumevanje nadaljevanja Vloge prilagamo diagram proizvodnega procesa z označenimi povezavami med posameznimi napravami (N), izpusti v zrak (Z) in iztokom (V) v javno kanalizacijo.

DIAGRAM POTEKA PROIZVODNEGA PROCESA: LIV SYSTEMS d.o.o



Slika 1: Diagram proizvodnega procesa s povezavami med posameznimi napravami (N), izpusti v zrak (Z) in iztokom (V) v javno kanalizacijo.

V družbi LIV SYSTEMS, d.o.o. nastajajo glede na naravo proizvodnje predvsem kovinski odpadki, papirna in kartonska embalaža, plastična in lesena embalaža, galvanski mulj, odpadki iz lakirnice, odpadna olja in zaoljena voda, mastne krpe in druga vpojna sredstva, izrabljene ionske smole, mešani komunalni odpadki in še nekateri odpadki, ki nastajajo le občasno. Vsi odpadki so navedeni v Načrtu gospodarjenja z odpadki in se z njimi ravna skladno s predpisi s področja ravnanja z odpadki.

V napravi se ne predeluje ali odstranjuje odpadkov.

Upravljavec naprave ima za zagotavljanje izpolnjevanja svojih obveznosti v zvezi z embalažo in odpadno embalažo sklenjeno pogodbo z družbo za ravnanje z odpadno embalažo, ki kot gospodarska družba v skladu s predpisi zagotavlja ravnanje z odpadno embalažo.

Upravljavec naprave ne proizvaja izdelkov, ki zapadejo pod Uredbo o odpadni električni in elektronski opremi (Uradni list RS, št. 55/15, 47/16, 72/18, 84/18, 108/20).

Pri obratovanju naprave povzročata pomembne emisije hrupa hladilni sistem za galvano in notranji transport. Po Strokovni oceni vplivov na okolje, ki je bila izvedena s strani pooblaščenega izvajalca (Komplast d.o.o.) v oktobru 2018, je kot vir hrupa zavedena tudi kotlovnica, za katero smo že pridobili uporabno dovoljenje in jo navedli v veljavnih obstoječih okoljevarstvenih dovoljenjih.

Družba LIV SYSTEMS d.o.o. ima obstoječo transformatorsko postajo, ki jo namerava nadgraditi.

Izvršena je bila meritev obstoječega vira elektromagnetnega sevanja.

Družba LIV SYSTEMS d.o.o. izvaja obratovalni monitoring emisij snovi v zrak na izpušnih iz naprav za površinsko zaščito ter občasne meritve anorganskih spojin klora v plinastem stanju in celotnih organskih snovi TOC.

Družba LIV SYSTEMS d.o.o. prav tako izvaja obratovalni monitoring emisij snovi in toplote v vode na merilnem mestu MMV1 v industrijski čistilni napravi ter občasne meritve emisije hrupa v zunanje okolje v skladu z veljavnim okoljevarstvenim dovoljenjem oziroma skladno s programom monitoringov, izdelanih s strani pooblaščenih izvajalcev.

Družba LIV SYSTEMS d.o.o. enkrat letno na ARSO posreduje Poročilo o ravnanju z odpadki, za katere ima izdelan tudi Načrt gospodarjenja in ravnanja z odpadki.

Odpadke se skladišči v za to namenjenih in v skladu s predpisi urejenih objektih. Upravljavec ima z družbo Interseroh sklenjeno Partnersko pogodbo o vključitvi v skupni sistem ravnanja z odpadno embalažo za embalažo, dano na trg RS. Upravljavec v zvezi z nastajanjem embalaže poroča CURS in Interserohu kvartalno.

Družba LIV SYSTEMS d.o.o. je z obratovanjem naprave zmožna doseči enakovredne okoljske vplive, izražene z emisijskimi vrednostmi, s porabo naravnih virov in energije ali z drugimi ustreznimi parametri, kot se dosegajo z uporabo najboljših dosegljivih tehnik, navedenih v referenčnih dokumentih:

- Referenčni dokument o najboljših razpoložljivih tehnikah zmanjševanja emisij pri skladiščenju surovin ali nevarnih snovi (Reference Document on Best Available Techniques on Emission from Storage, ESB, izdan jul/2006);

- Referenčni dokument obdelava kovin in plastike (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics – STM, izdan avg/2006).

Družba LIV SYSTEMS d.o.o. ima vzpostavljen sistem ravnanja z okoljem ISO 14001 in sistem kakovosti ISO 9001 in v skladu s standardi izvaja vse potrebne aktivnosti za vzdrževanje sistemov. Veljavnost certifikatov obeh standardov traja do 31.1.2025.