

## Vsebina poglavja 1

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



## 1 POLJUDEN OPIS OBRATOVANJA NAPRAVE (PO IZVEDBI SPREMEMBE)

Osnovna dejavnost LIV Systems 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.

Pri proizvodnji transportnih koles in tehničnih proizvodov iz kovin proces temelji na obdelavi kovine s postopkom preoblikovanja ter galvanski površinski obdelavi polizdelkov s postopkom cinkanja.

Z izvedbo spremembe, ki je predmet te vloge, se obratovanje naprave ne spreminja. Spremeni oziroma modernizira se le del, ki se nanaša na galvansko cinkanje in obdelavo odpadne vode.

Postopek cinkanja v obstoječem obratu poteka na dveh linijah za cinkanje, ki so tehnološko zastarele, 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 ukinitve obstoječih linij, namestitve dveh novih linij ter ustrezno povečavo obdelave na industrijski čistilni napravi.

Postopek cinkanja v novem obratu površinske zaščite se bo izvajal na modernejših linijah, vendar po enakem tehnološkem postopku kot do sedaj. Tehnološka sprememba se bo pojavila na področju ogrevanja nekaterih delovnih kopeli, kjer bo inštaliran rekuperacijski sistem ter na področju hlajenja cinkovih elektrolitov, za kar se bo inštaliral nov hladilni sistem. Star hladilni sistem bo ukinjen. V nov obrat površinske zaščite bo preseljeno tudi skladišče kemikalij, za potrebe nastavljanja delovnih kemikalij pa bo v prostor dodan nov 10 m<sup>3</sup> skladiščni rezervoar za solno kislino.

Vsaka linija površinske obdelave bo imela nov izpust v zrak, stara dva pa se ukine.

V sklopu celotnega podjetja so nameščeni še obstoječi izpusti v zrak in vodo, ki bodo ostali nespremenjeni.

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. Slednja se v sklopu spremembe razširi, njeno zmogljivost pa bomo povečali s postavitvijo končnih/tlačnih filtrov. Spremenil se bo tudi način izločanja mulja. Za preprečitev morebitnega izpusta prekomernih emisij v vode se čistilno napravo nadgradi s senzorjem motnosti. Slednji bo komuniciral s programom čistilne naprave in v primeru odstopanj samodejno preusmeril tok vode nazaj v zbiralnik mulja.

Na vsa ostala področja proizvodnega procesa izvedena sprememba ne bo vplivala.

V nadaljevanju vloge se zato opredeljujemo le do področij, na katere bo izvedena sprememba imela vpliv.