

Tabela 41-1: Odvodniki

Oznaka odvodnika	Ime odvodnika	Spremembe (da / ne)	Opis sprememb	Podatki o odvodniku				Tehnika čiščenja ali brez čiščenja [/]		Oznaka IED naprave ali druge naprave
				Največji prostorninski pretok odpadnih plinov [Nm³/h]	Višina odvodnika, merjeno od nivoja tal [m]	T-M¹ izpusta		Oznaka tehnike čiščenja	Naziv	
						n	e			
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.		8.	9.	10.
Z4	izpust iz industrijske čistilne naprave odpadnih vod z zbiralniki koncentratov (N9)	ne	ni sprememb; postopek čiščenja odp. vode se ne spreminja in ni sprememb odvajanja emisij snovi v zrak	1200	10	70281	437512	/ ni čiščenja	/	A1
Z7	varjenje samokolnic (N13)	ne	ni sprememb, varjenje se izvaja z argonov in ogljikovim dioksidom	2600	10	70222	437514	/ ni čiščenja	/	A1
Z8	varjenje polizdelkov za samokolnice in kolesa (N14)	ne	ni sprememb, varjenje se izvaja z argonov in ogljikovim dioksidom	2600	10	70214	437510	/ ni čiščenja	/	A1
Z14	galvana – nova linija za kislno cinkanje – obešala (N7a)	da	nov izpust - nov vir emisij, nova lokacija; (z novo linijo se ukinjata stara linija za kislno cinkanje in njen izpust Z3)	36990	10	70181	437486	/ ni čiščenja	/	A1
Z15	galvana – nova linija za alkalno necianidno cinkanje – bobni (N6a)	da	nov izpust - nov vir emisij, nova lokacija; (z novo linijo se ukinjata stara linija za alkalno cinkanje in njen izpust Z2)	22600	10	70182	437487	/ ni čiščenja	/	A1
Z16	predobdelava pred prašnim lakiranjem - delovna kad za razmaščevanje in fosfatiranje	da	nov izpust - nov vir emisij, nova lokacija; (z novo predobdelavo se ukinjata stara predobdelava in njen izpust Z12)	6000	10	70206	437529	/ ni čiščenja	/	A1
Z17	predobdelava pred prašnim lakiranjem - delovna kad za pasiviranje	da	nov izpust - nov vir emisij, nova lokacija; (z novo predobdelavo se ukinja stara predobdelava in s tem tudi njen izpust iz izpiranja po predobdelavi Z13)	6000	10	70202	437548	/ ni čiščenja	/	A1

¹ Transverzalni Mercatorjevi koordinati skladišča zamenjujejo stare Gauss Krugerjeve koordinate, in sicer »y« se nadomesti »e« in »x« se nadomesti z »n«. Koordinate je treba navajati v novem koordinatnem sistemu RS-D96/TM (n, e) in ne v starem D48/GK (x, y)«. Za pretvorbo lahko uporabite pretvornik dosegljiv na spletni strani GURS-a, **z uporabo spletnega pretvornika** na povezavi <http://sitranet.si/sitrik.html>. Pri pretvorbi celotne datoteke je treba uporabiti datoteko iz formata »beležnica s končnico .txt«

Oznaka odvodnika	Ime odvodnika	Spremembe (da / ne)	Opis sprememb	Podatki o odvodniku				Tehnika čiščenja ali brez čiščenja [/]		Oznaka IED naprave ali druge naprave
				Največji prostorninski pretok odpadnih plinov [Nm³/h]	Višina odvodnika, merjeno od nivoja tal [m]	T-M¹ izpusta		Oznaka tehnike čiščenja	Naziv	
						n	e			
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.		8.	9.	10.
Z18	gorilnik na utekočinjeni naftni plin (UNP) za ogrevanje delovne kadi za razmaščevanje in fosfatiranje pred prašnim lakiranjem (vhodna toplotna moč 200 kW)	da	novi 200 kW gorilnik z novim izpustom na novi lokaciji lakirnice; (novi gorilnik zamenjuje stari gorilnik N18.1, ki se ukinja, zato se ukinja tudi njegov izpust Z10)	250	10	70207	437530	/ ni čiščenja	/	A1
Z19	gorilnik na UNP za sušenje predobdelanih obdelovancev pred prašnim lakiranjem (vhodna toplotna moč 200 kW)	da	novi 230 kW gorilnik z novim izpustom na novi lokaciji lakirnice	300	10	70205	437558	/ ni čiščenja	/	A1
Z20	gorilnik na UNP za polimerizacijo prašnega laka (vhodna toplotna moč 375 kW)	da	novi 375 kW gorilnik z novim izpustom na novi lokaciji lakirnice; (novi gorilnik zamenjuje stari gorilnik N18.3, ki se ukinja, zato se ukinja tudi njegov izpust Z9)	450	10	70211	437566	/ ni čiščenja	/	A1
Z21	polimerizacija prašnega laka	da	nov izpust - nov vir emisij, nova lokacija; (zaradi spremembe iz mokrega lakiranja v prašno se ukinja izpust Z1 iz odkapljevanja mokrega laka in uvaja nov izpust Z21 iz polimerizacije prašnega laka)	3000	10	70209	437562	/ ni čiščenja	/	A1
Z22.2	kurilna naprava na UNP za dogrevanje ogrevanih kadi v galvani (vhodna toplotna moč 310 kW)	ne	ni sprememb	500	10	70240	437511	/ ni čiščenja	/	A1

Tabela 41-2: Povezava odvodnik/tehnologija/predpis

Oznaka odvodnika	Ime odvodnika	Oznaka merilnega mesta	Kratko ime uredbe	Oznake tehnoloških enot ali njenih delov	Uporabljeni materiali, ki imajo lahko vpliv na odpadne pline
1.	2.	3.	4.	5.	6.
Z4	izpust iz industrijske čistilne naprave odpadnih vod z zbiralniki koncentratov	MMZ4	Uredba o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja	N9	klorovodikova kislina
Z7	varjenje samokolnic	MMZ7	Uredba o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja	N13	ni materialov z vplivom na odpadne pline (argon in ogljikov dioksid)
Z8	varjenje polizdelkov za samokolnice in kolesa	MMZ8	Uredba o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja	N14	ni materialov z vplivom na odpadne pline (argon in ogljikov dioksid)
Z14	galvana – nova linija za kislno cinkanje – obešala (N7a)	MMZ14	Uredba o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja	N7a	klorovodikova kislina, pripravek za pasivacijo na bazi trivalentnega kroma (pri kislem cinkanju), ki vsebuje od 10-25% kromovega (III) nitrata ter 5-10% kobaltovega (II) nitrata
Z15	galvana – nova linija za alkalno necianidno cinkanje – bobni (N6a)	MMZ15	Uredba o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja	N6a	klorovodikova kislina, pripravek za pasivacijo na bazi trivalentnega kroma (pri kislem cinkanju), ki vsebuje od 10-25% kromovega (III) nitrata ter 5-10% kobaltovega (II) nitrata
Z16	predobdelava pred prašnim lakiranjem - delovna kad za razmaščevanje in fosfatiranje	MMZ16	Uredba o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja	N15a.1	razmastilno fosfatirno sredstvo (pirofosfat, zmes alkoholov)
Z17	predobdelava pred prašnim lakiranjem - delovna kad za pasiviranje	MMZ17	Uredba o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja	N15a.2	sredstvo za pasivacijo na bazi 2,5% divodikovega heksafluorocirkonata (2-) in $\leq 1\%$ amonijevega hidrogendifluorida
Z18	gorilnik na utekočinjeni naftni plin (UNP) za ogrevanje delovne kadi za razmaščevanje in fosfatiranje	MMZ18	Uredba o emisiji snovi v zrak iz malih kurilnih naprav	N25/1	utekočinjeni naftni plin

	pred prašnim lakiranjem (vhodna toplotna moč 200 kW)				
Z19	gorilnik na UNP za sušenje predobdelanih obdelovancev pred prašnim lakiranjem (vhodna toplotna moč 200 kW)	MMZ19	Uredba o emisiji snovi v zrak iz malih kurilnih naprav	N25/2	utekočinjeni naftni plin
Z20	gorilnik na UNP za polimerizacijo prašnega laka (vhodna toplotna moč 375 kW)	MMZ20	Uredba o emisiji snovi v zrak iz malih kurilnih naprav	N25/3	utekočinjeni naftni plin
Z21	polimerizacija prašnega laka	MMZ21	Uredba o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja	N24	prašni lak
Z22.2	kurilna naprava na UNP za dogrevanje ogrevanih kadi v galvani (vhodna toplotna moč 310 kW)	MMZ22.2	Uredba o emisiji snovi v zrak iz malih kurilnih naprav	N22/2	utekočinjeni naftni plin

Tabela 41-3: Masni pretoki snovi v zrak

Snov:		Anorganske spojine klora, izražene kot HCL, kot vsota masnih tokov						
Oznaka odvodnika	Ime odvodnika	Največji prostorninski pretok odpadnih plinov [Nm ³ /h]	Masni pretoki določeni na podlagi:					
			mejne vrednosti		izmerjene vrednosti ali projektirane vrednosti		predlagane mejne vrednosti	
			Mejna vrednost [mg/Nm ³]	Največji masni pretok [g/h]	Izmerjena/ <u>projektirana</u> vrednost [mg/Nm ³]	Izmerjen <u>/projektiran</u> masni pretok [g/h]	Predlagana mejna vrednost [mg/Nm ³]	Predlagani največji masni pretok [g/h]
1.	2.	3.	4.		5.		6.	
Z15	galvana – nova linija za kisl cinkanje – obešala (N7a)	22600	30	150	0,1	3,7	30	150
Z14	galvana – nova linija za alkalno necianidno cinkanje – bobni (N6a)	36990	30	150	0,1	2,3	30	150
Razpršene emisije:								
VSOTA masnega pretoka:								

Snov:		krom in njegove spojine, izražene kot Cr						
Oznaka odvodnika	Ime odvodnika	Največji prostorninski pretok odpadnih plinov [Nm ³ /h]	Masni pretoki določeni na podlagi:					
			mejne vrednosti		izmerjene vrednosti ali projektirane vrednosti		predlagane mejne vrednosti	
			Mejna vrednost [mg/Nm ³]	Največji masni pretok [g/h]	Izmerjena/ <u>projektirana</u> vrednost [mg/Nm ³]	Izmerjen <u>/projektiran</u> masni pretok [g/h]	Predlagana mejna vrednost [mg/Nm ³]	Predlagani največji masni pretok [g/h]
1.	2.	3.	4.		5.		6.	
Z15	galvana – nova linija za kisl cinkanje – obešala (N7a)	22600	1	5	<0,1	<3,8	1	5
Z14	galvana – nova linija za alkalno necianidno cinkanje – bobni (N6a)	36990	1	5	<0,1	<2,3	1	5
Razpršene emisije:								
VSOTA masnega pretoka:								

Snov:		kobalt in njegove spojine, izražene kot Co						
Oznaka odvodnika	Ime odvodnika	Največji prostorninski pretok odpadnih plinov [Nm³/h]	Masni pretoki določeni na podlagi:					
			mejne vrednosti		izmerjene vrednosti ali projektirane vrednosti		predlagane mejne vrednosti	
			Mejna vrednost [mg/Nm³]	Največji masni pretok [g/h]	Izmerjena/ <u>projektirana</u> vrednost [mg/Nm³]	Izmerjen <u>/projektiran</u> masni pretok [g/h]	Predlagana mejna vrednost [mg/Nm³]	Predlagani največji masni pretok [g/h]
1.	2.	3.	4.		5.		6.	
Z15	galvana – nova linija za kislino cinkanje – obešala (N7a)	22600	50	2,5	<0,1	<3,8	0,5	2,5
Z14	galvana – nova linija za alkalno natrijevo cinkanje – bobni (N6a)	36990	0,5	2,5	<0,1	<2,3	0,5	2,5
Razpršene emisije:								
VSOTA masnega pretoka:								

Snov:		Celotne organske snovi razen organskih delcev, izražene kot celotni ogljik TOC						
Oznaka odvodnika	Ime odvodnika	Največji prostorninski pretok odpadnih plinov [Nm³/h]	Masni pretoki določeni na podlagi:					
			mejne vrednosti		izmerjene vrednosti ali projektirane vrednosti		predlagane mejne vrednosti	
			Mejna vrednost [mg/Nm³]	Največji masni pretok [g/h]	Izmerjena/ <u>projektirana</u> vrednost [mg/Nm³]	Izmerjen <u>/projektiran</u> masni pretok [g/h]	Predlagana mejna vrednost [mg/Nm³]	Predlagani največji masni pretok [g/h]
1.	2.	3.	4.		5.		6.	
Z16	predobdelava pred prašnim lakiranjem - delovna kad za razmaščevanje in fosfatiranje	6000	30	500	<5	<30	30	500
Z21	polimerizacija prašnega laka	3000	30	500	<15	<45	30	500
Razpršene emisije:								
VSOTA masnega pretoka:								

Snov:		Fluor in njegove spojine, izražene kot HF						
Oznaka odvodnika	Ime odvodnika	Največji prostorninski pretok odpadnih plinov [Nm³/h]	Masni pretoki določeni na podlagi:					
			mejne vrednosti		izmerjene vrednosti ali projektirane vrednosti		predlagane mejne vrednosti	
			Mejna vrednost [mg/Nm³]	Največji masni pretok [g/h]	Izmerjena/ <u>projektirana</u> vrednost [mg/Nm³]	Izmerjen <u>/projektiran</u> masni pretok [g/h]	Predlagana mejna vrednost [mg/Nm³]	Predlagani največji masni pretok [g/h]
1.	2.	3.	4.		5.		6.	
Z17	predobdelava pred prašnim lakiranjem - delovna kad za pasiviranje	6000	3	15	<0,1	<0,6	3	15
Razpršene emisije:								
VSOTA masnega pretoka:								

8