



Številka: 35432-100/2022-2550-43

Datum: 9. 9. 2024

Ministrstvo za okolje, podnebje in energijo izdaja na podlagi enajstega odstavka 119. člena in prvega odstavka 100. člena v povezavi s šestim odstavkom 140. členom Zakona o varstvu okolja (Uradni list RS, št. 44/22, 18/23-ZDU-1O, 78/23-ZUNPEOVE in 23/24), v upravni zadevi spremembe okoljevarstvenega dovoljenja za obratovanje naprave, ki povzroča industrijske emisije in izdaje okoljevarstvenega soglasja za poseg: sprememba naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o. na zahtevo stranke GABRIJEL ALUMINIUM d.o.o., Pod Jelšami 7, 1290 Grosuplje, ki jo po pooblastilu direktorja Arzenšek Marka zastopa podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu, naslednjo

ODLOČBO

o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja in izdaji okoljevarstvenega soglasja

I.

Okoljevarstveno dovoljenje št. 35407-182/2006-15 z dne 30. 4. 2008, spremenjeno z odločbami št. 35407-53/2010-3 z dne 21. 1. 2011, št. 35406-2/2012-4 z dne 29. 5. 2012, št. 35406-8/2014-7 z dne 23. 4. 2015, št. 35406-123/2017-2 z dne 18. 12. 2017, št. 35406-25/2021-13 z dne 20. 12. 2021 (v nadaljevanju: okoljevarstveno dovoljenje), izdano upravljavcu GABRIJEL ALUMINIUM proizvodnja kovinskih izdelkov d.o.o., Pod jelšami 7, 1290 (v nadaljevanju: upravljavec ali nosilec nameravanega posega za obratovanje naprave za površinsko obdelavo kovin z uporabo elektrolitskih ali kemičnih postopkov s skupnim volumnom delovnih kadi (brez izpiranja) več kot 30 m³, se spremeni tako, kot izhaja iz nadaljevanja izreka te odločbe:

1. S postavitvijo nove avtomatske linije za anodno oksidacijo (N5) in zaprtega krogotočnega sistema za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV) (v nadaljevanju: rekonstrukcija naprave) se točka 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremeni tako, da se glasi:

1. Obseg dovoljenja

Stranki – upravljavcu GABRIJEL ALUMINIUM proizvodnja kovinskih izdelkov d.o.o., Pod jelšami 7, 1290 Grosuplje (v nadaljevanju: upravljavec) se izda okoljevarstveno dovoljenje za obratovanje naprave, v kateri se izvaja dejavnost 2.6, za površinsko obdelavo kovin z uporabo elektrolitskih ali kemičnih postopkov s skupnim volumnom delovnih kadi (brez izpiranja) 304,47 m³.

Naprava se nahaja na naslovu Pod jelšami 7, 1290 Grosuplje, na zemljiščih v k.o. 1783 Grosuplje – naselje s parc. št. 164/18.

Napravo za površinsko obdelavo kovin z uporabo elektrolitskih ali kemičnih postopkov sestavljajo naslednje nepremične tehnološke enote (podrobnejši seznam tehnoloških enot je naveden v prilogi 1 tega dovoljenja):

- avtomatska linija za anodno oksidacijo 1 (N1) s plinskim gorilnikom Lanemark, nazivne toplotne moči 500 kW, leto izdelave 2021,
- avtomatska linija za anodno oksidacijo 2 (N2),
- avtomatska linija za anodno oksidacijo 3 (N5),
- kurilna naprava Buderus, nazivne toplotne moči 400 kW, leto izdelave 2004 (N6),
- kurilna naprava Buderus Logano, nazivne toplotne moči 240 kW, leto izdelave 2010 (N7),
- kurilna naprava Viessmann Vitocrossal, nazivne toplotne moči 620 kW, leto

- izdelave 2013 (N8),
- diesel agregat PRAMAC GBL 20 (N9),
- kurilna naprava Ferroli Vaporex, nazivne toplotne moči 931 kW (N10),
- zaprt krogotočni sistem za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV) (N11)
- transformatorska postaja,
- kompresorska postaja,
- hladilni agregat TEHNOHLAD hladilne moči 215 kW, hladilni agregat AERMEC S.p.A, moči 260 kW, dva hladilna agregata AERMEC S.p.A. vsak po 182 kW, hladilni agregat 730 kW,
- skladišča: Sk1, Sk2, Sk3, Sk4, Sk5, Sk6 in Sk7 in oprema, ki jo mora upravljavec zagotavljati za skladišča kemikalij, so navedena v prilogi 2 tega dovoljenja.

2. Z rekonstrukcijo naprave se točka 2.1.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremeni tako, da se glasi:

2.1.2 Upravljavec mora zagotoviti izpuščanje zajetih emisij snovi v zrak iz naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja, in sicer iz linije za anodno oksidacijo 1 (N1) preko izpusta Z1, linije za anodno oksidacijo 2 (N2) preko izpusta Z2, iz linije za anodno oksidacijo 3 (N5) preko izpusta Z12, iz kurilnih naprav Buderus preko izpustov Z6 in Z10, kurilne naprave Viessmann Vitocrossal preko izpusta Z11, kurilne naprave Ferroli Vaporex preko izpusta Z13. Plinski gorilnik Lanemark nazivne toplotne moči 500 kW, namenjen direktnemu ogrevanju izmenjevalcev v kadi za vroče siliranje na liniji N1, ima izpust emisij snovi v zrak vezan preko izpusta Z8.

3. Z rekonstrukcijo naprave se točka 2.1.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremeni tako, da se glasi:

2.1.3. Upravljavcu je v kurilnih napravah BUDERUS, BUDERUS Logano WEISHAUPT, Viessmann Vitocrossal in Ferroli Vaporex dovoljeno uporabljati samo utekočinjen naftni plin.

4. Z rekonstrukcijo naprave se za točko 2.1.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodajo točke 2.1.9., 2.1.10. in 2.1.11. tako, da se glasijo:

2.1.9. Upravljavec mora za naprave za čiščenje odpadnih plinov (pralnik plinov) na izpustih Z1, Z2 in Z12 imeti poslovník in mora zagotoviti, da naprave za čiščenje odpadnih plinov obratujejo v skladu s poslovníkom.

2.1.10. Upravljavec naprav za čiščenje odpadnih plinov na izpustih Z1, Z2 in Z12 mora zagotoviti, da se obratovalni dnevnik za naprave iz točke 2.1.9 izreka tega dovoljenja vodi v obliki vezane knjige z oštevilčenimi stranmi ali vodi računalniška evidenca opravljenih del pri obratovanju in vzdrževanju naprav za čiščenje odpadnih plinov.

2.1.11. Pri stanjih in pojavih, pri katerih se morajo naprave za čiščenje odpadnih plinov, navedene v točki 2.1.9 izreka tega dovoljenja, izklopiti ali obiti, oziroma kadar gre za ustavljanje in podobne prehodne pojave v tehnološkem procesu, mora upravljavec zagotoviti stalen nadzor in njihovo vodenje tako, da se ne presega najnižja dosegljiva raven emisije v teh pogojih.

5. Z rekonstrukcijo naprave se točka 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremeni tako, da se glasi:

2.2.1. Mejne vrednosti emisij snovi v zrak iz naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja so na izpustih, navedenih v nadaljevanju te točke, določene v Preglednicah 1, 1a, 1b, 2, 3, 3a in 4 izreka tega dovoljenja:

Izpust z oznako:	Z1 - Izpust iz avtomatske linije za anodno oksidacijo 1 (N1)
Vir emisije:	Površinska obdelava

Tehnološka enota: Linija za anodno oksidacijo 1 (N1) (postopki: vroče razmaščevanje, luženje, kemično poliranje, svetljenje, anodna oksidacija, barvanje, pasivacija, vroče siliranje, pralnik plinov)
 D96/TM koordinati: e= 473870 n= 92111
 Največji volumski pretok: 28.500 m³/h
 Višina izpusta: 14 m
 Ime merilnega mesta: MMZ1

Izpust z oznako: Z2 - Izpust iz avtomatske linije za anodno oksidacijo 2 (N2)
 Vir emisije: Površinska obdelava
 Tehnološka enota: Linija za anodno oksidacijo 2 (N2) (postopki: vroče razmaščevanje, luženje, elektrokemično poliranje ali kemično poliranje, svetljenje, anodna oksidacija, trda anodna oksidacija, elektrobarvanje, nevtraliziranje, barvanje, vroče siliranje, pralnik plinov)
 D96/TM koordinati: e= 473875 n= 92120
 Največji volumski pretok: 23.800 m³/h
 Višina izpusta: 14m
 Ime merilnega mesta: MMZ2

Izpust z oznako: Z6 - Izpust iz kurilne naprave (kotel Buderus)
 Vir emisije: Kotlovnica
 Tehnološka enota: plinski kotel BUDERUS nazivne toplotne moči 400 kW, 2004
 D96/TM koordinati: e= 473879 n= 92114
 Največji volumski pretok: 3.800 m³/h
 Višina izpusta: 14m
 Ime merilnega mesta: MMZ6
 Vrsta goriva: Utekočinjen naftni plin

Izpust z oznako: Z8 - Izpust iz plinskega gorilca (Lanemark)
 Vir emisije: Površinska obdelava
 Tehnološka enota: Linija za anodno oksidacijo 1 (N1) - plinski gorilec Lanemark (2021), nazivne toplotne moči 500 kW pri postopku vročega siliranja
 D96/TM koordinati: e= 473885 n= 92118
 Višina izpusta: 14m
 Največji volumski pretok: 4.100 m³/h
 Ime merilnega mesta: MMZ8
 Vrsta goriva: Utekočinjen naftni plin

Izpust z oznako: Z9 - Izpust iz diesel agregata PRAMAC GBL 20 (14,8 kW)
 Vir emisije: Površinska obdelava
 Tehnološka enota: Diesel agregat PRAMAC GBL 20
 D96/TM koordinati: e= 473873 n= 92116
 Višina izpusta: 14m
 Ime merilnega mesta: MMZ9

Izpust z oznako: Z10-Izpust iz kurilne naprave (kotel BUDERUS Logano)
 Vir emisije: Kotlovnica
 Tehnološka enota: plinski kotel BUDERUS Logano nazivne toplotne moči 240 kW
 D96/TM koordinati: e= 473878 n= 92113

Največji volumski pretok: 2.600 m³/h
Višina izpusta: 14m
Ime merilnega mesta: MMZ10
Vrsta goriva: Utekočinjen naftni plin

Izpust z oznako: Z11 - Izpust iz kurilne naprave (kotel Viessmann Vitocrossal)
Vir emisije: Kotlovnica
Tehnološka enota: plinski kotel Viessmann Vitocrossal nazivne toplotne moči 620 kW
D96/TM koordinati: e= 473876 n= 92120
Največji volumski pretok: 3.000 m³/h
Višina izpusta: 14 m
Ime merilnega mesta: MMZ11
Vrsta goriva: Utekočinjen naftni plin

Izpust z oznako: Z12 - Izpust iz linije za anodno oksidacijo 3 (N5)
Vir emisije: površinska obdelava
Tehnološka enota: Linija za anodno oksidacijo 3 (N5) (postopki: vroče razmaščevanje, luženje, svetljenje, kemično poliranje, nevtraliziranje, anodna oksidacija, barvanje, elektrobarvanje, vroče siliranje, pralnik plinov)
D96/TM koordinati: e= 473868 n= 92082
Največji volumski pretok: 42.700 m³/h
Višina izpusta: 17,35 m
Ime merilnega mesta: MMZ12

Izpust z oznako: Z13 - Izpust iz kurilne naprave
Vir emisije: Kotlovnica
Tehnološka enota: kurilna naprava Feroli Vaporex 931 kW
D96/TM koordinati: e= 473884 n= 92064
Največji volumski pretok: 1.300 m³/h
Višina izpusta: 14 m
Ime merilnega mesta: MMZ13
Vrsta goriva: Utekočinjen naftni plin

Preglednica 1: Mejne vrednosti emisij snovi v zrak na izpustu Z1

Parameter	Izražen kot	Enota	Mejna vrednost
Anorganski delci III. nevarnostne skupine: Krom in njegove spojine	Cr	mg/m ³	0,2
Amoniak	NH ₃	mg/m ³	3
Ocetna kislina	CH ₃ COOH	mg/m ³	10

Preglednica 1a: Mejne vrednosti emisij snovi v zrak na izpustu Z2

Parameter	Izražen kot	Enota	Mejna vrednost
Anorganski delci III. nevarnostne skupine: Krom in njegove spojine Kositer in njegove spojine	Cr Sn	mg/m ³	0,2 0,2
Amoniak	NH ₃	mg/m ³	3
Ocetna kislina	CH ₃ COOH	mg/m ³	10
II. nevarnostna skupina rakotvornih snovi: Nikelj in njegove spojine, razen v kovinskem stanju ali zlitinah, nikljevega karbonata, nikljevega hidroksida in nikljevega tetrakarbonila	Ni	mg/m ³	0,2

Preglednica 1b: Mejne vrednosti emisij snovi v zrak na izpustu Z12

Parameter	Izražen kot	Enota	Mejna vrednost
Anorganski delci III. nevarnostne skupine: Krom in njegove spojine Kositer in njegove spojine	Cr Sn	mg/m ³	0,2 0,2
Amoniak	NH ₃	mg/m ³	3
Ocetna kislina	CH ₃ COOH	mg/m ³	10
II. nevarnostna skupina rakotvornih snovi: Nikelj in njegove spojine, razen v kovinskem stanju ali zlitinah, nikljevega karbonata, nikljevega hidroksida in nikljevega tetrakarbonila	Ni	mg/m ³	0,2

Preglednica 2: Mejne vrednosti emisij snovi v zrak na izpustih Z6 in Z10 pri uporabi utekočinjenega naftnega plina

Parameter	Izražen kot	Enota	Mejna vrednost do dopoljenih 27 let naprave	Mejna vrednost
Ogljikov monoksid	CO	mg/m ³	100	80
Dušikovi oksidi NO _x	NO ₂	mg/m ³	200	200
Žveplov oksidi	SO ₂	mg/m ³	35	5

(*) Računska vsebnost kisika v dimnih plinih kurilne naprave, ki uporablja plinasto gorivo je 3 %.

Preglednica 3: Mejne vrednosti emisij snovi v zrak na izpustih Z8 in Z11 pri uporabi utekočinjenega naftnega plina

Parameter	Izražen kot	Enota	Dopustna vrednost (*)
Ogljikov monoksid	CO	mg/m ³	100
Dušikovi oksidi NO _x	NO ₂	mg/m ³	200
Žveplov oksidi	SO ₂	mg/m ³	35

(*) Računska vsebnost kisika v dimnih plinih kurilne naprave, ki uporablja plinasto gorivo je 3 %.

Preglednica 3a: Mejne vrednosti emisij snovi v zrak na izpustu Z13 pri uporabi utekočinjenega naftnega plina

Parameter	Izražen kot	Enota	Mejna vrednost (*)
Ogljikov monoksid	CO	mg/m ³	80
Dušikovi oksidi NOx	NO ₂	mg/m ³	200
Žveplovi oksidi	SO ₂	mg/m ³	5

(*) Računska vsebnost kisika v dimnih plinih kurilne naprave, ki uporablja plinasto gorivo je 3 %.

Preglednica 4: Mejne vrednosti emisij snovi v zrak na izpustu Z9

Parameter	Enota	Mejna vrednost
Celotni prah	mg/m ³	80

(**) Računska vsebnost kisika je 5 %.

6. Z rekonstrukcijo naprave se točka 2.2.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremeni tako, da se glasi:

2.2.2. Upravlavec mora zagotavljati, da na izpustih Z1, Z2, Z6, Z8, Z10, Z11, Z12 in Z13 emisij snovi v zrak mejne vrednosti določene v Preglednicah 1, 1a, 1b, 2, 3, 3a niso presežene.

7. Z rekonstrukcijo naprave se točki 2.2.3. in 2.2.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja črtata.

8. Za točko 2.2.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se doda točka 2.2.5, ki se glasi:

2.2.5. Največji masni pretok iz naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja ne sme presegati vrednosti, določene v Preglednici 4a izreka tega dovoljenja.

Preglednica 4a: Največji masni pretok iz naprave

Snov	Največji masni pretok iz naprave (kg/h)
Žveplovi oksidi, izraženi kot SO ₂	20
Dušikovi oksidi, izraženi kot NO ₂	20
Nikelj in njegove anorganske spojine, izražene kot Ni	0,025

9. Z rekonstrukcijo naprave se točka 2.3.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremeni tako, da se glasi:

2.3.1. Upravlavec mora zagotoviti izvajanje obratovalnega monitoringa emisij snovi v zrak na izpustih Z1, Z2, Z6, Z8, Z10, Z11, Z12 in Z13.

10. Z rekonstrukcijo naprave se točka 2.3.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja črta.

11. Z rekonstrukcijo naprave se točka 2.3.18. izreka okoljevarstvenega dovoljenja črta.

12. Z rekonstrukcijo naprave se za točko 2.3.20 izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodata novi točki 2.3.21. in 2.3.22.:

2.3.21. Upravlavec mora zagotoviti izvedbo prvih meritev na izpustih Z1, Z2, Z12 in Z13 definiranih v točki 2.2 izreka tega dovoljenja najpozneje 3 mesece po zagonu rekonstruiranega dela naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja.

2.3.22. Upravlavec mora zagotoviti, da se občasne meritve na izpustih Z1, Z2, Z11, Z12 in Z13, definiranih v točki 2.2 izreka tega dovoljenja, prvič opravijo najpozneje 3 leta po zagonu

rekonstruiranega dela naprave ali najpozneje 2 leti po zaključku prvih meritev, obratovalni monitoring na teh izpustih pa kot občasne meritve vsako tretjo leto.

13. Z rekonstrukcijo naprave se točka 3.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremeni tako, da se črtajo četrta, peta, šesta, sedma, osma, deveta in deseta alineja in prve tri alineje oštevilčijo od i do iii.

14. Z rekonstrukcijo naprave se za točko 3.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodajo točke 3.1.1.a, 3.3.1b in 3.3.1c, ki se glasijo:

3.1.1.a Upravljavec mora zagotavljati, da se v KTV odvajajo tehnološke odpadne vode, ki nastajajo:

- i. kot izpiralne vode na avtomatskih linijah za anodno oksidacijo (N1, N2 in N5)
- ii. kot izpiralna tekočina, ki nastane s protitočnim izpiranjem membran naprave za pripravo vode RO in vsebuje tudi soli vodnega kamna, ki se izločajo na membranski strani
- iii. kot izrabljene kopeli na avtomatskih linijah za anodno oksidacijo (N1, N2 in N5), če se lahko odvedejo v KTV
- iv. kot regenerat, ki nastane pri regeneraciji ionskih izmenjevalcev DM1 in DM2
- v. kot izrabljene tekočine v pralnikih plinov
- vi. kot izpiralna voda v retardatorjih
- vii. pri obratovanju parnega kotla
- viii. kot izcedna voda iz filtrne stiskalnice.

3.1.1.b Upravljavec mora zagotavljati obdelavo tehnoloških odpadnih voda iz točke 3.1.1.a izreka okoljevarstvenega dovoljenja v KTV, tako da se prečiščene vode lahko uporabijo na avtomatskih linijah za anodno oksidacijo (N1, N2 in N5).

3.1.1.c Upravljavec mora kot odpadek oddati izrabljene kopeli, ki se ne odvedejo v KTV, in koncentrat, ki nastane pri obratovanju vakuumskih uparjalnikov, ki sta sestavni del KTV.

15. Z rekonstrukcijo naprave se točki 3.1.2. in 3.1.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja črtata.

16. Z rekonstrukcijo naprave se točka 3.1.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremeni tako, da se črta besedna zveza »odpadnim blatom iz industrijske čistilne naprave za čiščenje odpadnih industrijskih vod in«

17. Z rekonstrukcijo naprave se točki 3.1.7. in 3.1.8. izreka okoljevarstvenega dovoljenja črtata.

18. Z rekonstrukcijo naprave se točki 3.2.1. in 3.2.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja črtata.

19. Točka 3.2.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se Gauss-Krügerjevi koordinati Y=474267 in X=91637 nadomestita z D96/TM koordinatama e = 473896 in n = 92123.

20. Točka 3.2.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se Gauss-Krügerjevi koordinati Y=474303 in X = 91519 nadomestita z D96/TM koordinatama e = 473932 in n = 92005.

21. Z rekonstrukcijo naprave se točke 3.3.1., 3.3.4. in 3.3.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja črtajo.

22. Z rekonstrukcijo naprave se točka 4.1.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremeni tako, da se glasi:

4.1.5 Ukrepi za preprečevanje, pripravo za ponovno uporabo, recikliranje in predelavo odpadkov, nastalih v napravi

4.1.5.1 Upravljavec mora zagotoviti izvajanje ukrepov, s katerimi bo zagotovljeno preprečevanje nastajanja odpadkov, priprava odpadkov za ponovno uporabo, recikliranje in predelava odpadkov, ki nastajajo v napravi iz točke 1 izreka tega dovoljenja in sicer mora:

- zagotavljati ažuren načrt gospodarjenja z odpadki, ki se ustrezno prilagodi vsakokratnim spremembam v proizvodnji in povzroči spremembe glede nastalih odpadkov, njihovega začasnega skladiščenja, ločenega zbiranja, zagotavljanja njihovega nadaljnjega ravnanja in izvajanja ukrepov v zvezi z nastalimi odpadki,
- izvajati ozaveščanje in usposabljanje zaposlenih o ravnanju z odpadki,
- nastale odpadke pri opravljanju dejavnosti ločeno zbirati in ustrezno razvrščati na izvoru ter ustrezno premeščati in začasno skladiščiti pred oddajo v nadaljnje ravnanje oseb, ki so vpisane v evidenco oseb, ki ravnaajo z odpadki,
- nastalo odpadno embalažo in odpadno električno in elektronsko opremo oddajati v recikliranje v okviru shem,
- vračljiva embalaža se redno predaja dobaviteljem proizvodov,
- absorbente, filtrirna sredstva, čistilne krpe in zaščitne obleke onesnažene z nevarnimi snovmi oddati v energetska predelavo,
- biološko razgradljive odpadke prepuščati izvajalcu javne službe zbiranja komunalnih odpadkov,
- optimizirati uporabo surovin in pomožnih materialov ter skrbeti za nabavo kvalitetnih surovin, z namenom, da pri delu nastaja čim manj odpadkov,
- redno vzdrževanje sestave delovnih raztopin z namenom podaljševanja njihove življenjske dobe in preprečitve njihovega zavrženja po nepotrebem.

23. Z rekonstrukcijo naprave se za točko 4.1.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodata točki 4.1.7. in 4.1.8. tako, da se glasita:

4.1.7. Upravljavec sme v kontejnerju, ki se nahaja v prizidku, začasno hkrati skladiščiti največ 14 m³ odpadnega mulja (odpadek s št. 11 01 10) iz filter stiskalnice (N11.7) zaprtega krogotočnega sistema za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV) (N11).

4.1.8. Upravljavec sme v zalogovniku, ki se nahaja v prizidku začasno hkrati skladiščiti največ 15 m³ solne gošče (odpadka s št. 16 10 03* ali 16 10 04) iz vakuumskih uparjalnikov 1 in 2 (N11.8 in N11.9) zaprtega krogotočnega sistema za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV) (N11).

24. Točka 5.3.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

5.3.1. Upravljavec mora zagotoviti izvajanje prvega ocenjevanja in obratovalnega monitoringa hrupa za napravo iz točke 1 izreka tega dovoljenja, ko je vir hrupa v stanju največje zmogljivosti obratovanja. Prvo ocenjevanje se izvede po prvem zagonu novega vira hrupa (po izvedeni povečani zmogljivosti proizvodnje in novih izvorov hrupa na prostem, ki so povezani s povečano zmogljivostjo proizvodnje in povečanjem transporta) v času poskusnega obratovanja oziroma po vzpostavitvi stabilnih obratovalnih razmer.

25. Z rekonstrukcijo naprave se točka 8.1.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja črta.

26. Točka 8.2.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

8.2.6 Upravljavec mora za preprečevanje eksplozije zaradi vodika:

i. v primeru izpada električne energije: zagotoviti nadomestni vir energije za dvig obdelovancev iz kadi;

ii. v primeru izpada prezračevanja: vgraditi merilnike pretokov odsesanega zraka v vseh treh odvodnikih Z1, Z2 in Z12 iz avtomatskih linij za anodno oksidacijo 1 (N1), 2 (N2) in 3 (N5), pri čemer mora upravljavec zagotoviti, da mora biti nastavljena vrednost pretoka v vseh treh odsesovalnih sistemih za ca. 10 % nižja od izmerjene, ki glede na meritve koncentracij ustreza

za varno delovanje obeh linij, s čimer se bo preprečilo izklapljanje linij ob morebitnih nihanjih pretoka;

iii. v primeru premajhnega pretoka: zagotoviti, da merilnik pretoka sproži alarmiranje in avtomatsko zaustavi elektrokemijski proces anodne oksidacije, s čimer pride do prenehanja tvorbe vodika pri teh procesih, prav tako pa mora zagotoviti takojšnji vodeni dvig obešal iz teh delovnih kopeli in tudi iz drugih delovnih kopeli s kislino in lužino, s čimer upravljavec prepreči kemijsko raztapljanje aluminijastih obdelovancev v kislino in lužino in posledično tvorbo vodika;

iv. po prenovi odsesovalnega sistema izpustov Z1 in Z2 ter po vzpostavitvi novega izpusta Z12: zagotoviti meritve nastajanja vodika ter nadaljnje kontrolne meritve vodika (enkrat letno), z namenom, da upravljavec občasno preverja ustreznost ukrepov.

27. Točka 8.2.7. izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

8.2.7 Upravljavec mora zagotavljati zadrževalni bazen z ab vodonepropustnim zidcem višine 80 cm po celotnem obodu proizvodnega dela stavbe ter mobilnimi montažnimi zaporami višine 50 cm na vseh vratnih odprtinah objekta skladno z Delno študijo požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode, št. DŠPV 168-07/23, Zagorje, avgust 2023, dop. januar 2024, odgovorni projektant: Valerija Skok, IZS PI PV0678.

28. Z rekonstrukcijo naprave se točka 8.2.8. izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremeni tako, da se glasi:

8.2.8. Upravljavec mora zagotavljati:

i. da so linije in delovne kadi linij postavljene v dva zadrževalna sistema, preko črpalk povezana s KTV, z lovilnim sistemom za avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1 (N1) in 2 (N2) prostornine 62,5 m³, lovilni sistem za avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 3 (N5) pa prostornine 151 m³;

ii. da je lovilni sistem za avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1(N1) in 2(N2), prevlečen s kemijsko odpornim epoksi premazom, lovilni sistem za avtomatsko linijo 3 (N5) pa izveden kot betonsko korito, oblečeno z varjenimi ploščami iz polipropilena debeline 10 mm;

iii. da sta zadrževalna sistema za avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1 in 2 (N1 in N2) in avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 3 (N5) opremljena s senzorjem za detektiranje tekočine v zadrževalnem sistemu in alarmiranjem, ter da je zagotovljeno prečrpanje tekočine v zbiralnike KTV (kisle izpirne vode, alkalne izpirne vode, kisle koncentrate, alkalne koncentrate) s skupnim volumnom 60 m³.

29. Z rekonstrukcijo naprave se točka 8.2.11. izreka okoljevarstvenega dovoljenja črta.

30. Z rekonstrukcijo naprave se za točko 8.2.19. izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodajo točke 8.2.20. do 8.2.27. tako, da se glasijo:

8.2.20. Upravljavec mora zagotoviti:

i. razkladanje nevarnih snovi na razkladalni ploščadi v objektu pod streho, izvedeni kot betonska ploščad, z zagotavljanjem zmanjšanja vodopropustnosti ter z nagibom proti povoznim kemijsko odpornim kanaletam volumna 600 l, ki morajo biti povezane v črpalni jašek, volumna 100 l, povezan s kislimi ali alkalnimi koncentraty;

ii. da bo črpalni jašek opremljen z radarskim nivojskim senzorjem, ki bo povezan z dvema črpalkama, ki se aktivirata na podlagi signala radarskega senzorja in krmilnika z namenom prečrpanja razlite tekočine v kisle ali alkalne koncentrate, odvisno od vrste razlite tekočine;

iii. da sta črpalni črpalnega jaška povezani s krmilnikom prečrpališča, ki v primeru pojava tekočine v črpalnem jašku prejmeta signal za vklop glede na vrsto kemikalije – kislina ali lužina, ki se prečrpava, kar je razvidno iz priključka;

iv. različno fizično izvedbo obeh priključkov, da prečrpavanje dobavljene kisline ne bo možno izvesti preko priključka in črpalke, ki bosta namenjena za prečrpavanje lužine, in obratno;

v. za pravilen način pretakanja navodila in usposobiti delavce, ki izvajajo pretakanje.

8.2.21. Upravljavec mora zagotoviti:

- i. avtomatsko prečrpavanje žveplene kisline in natrijeve lužine iz rezervoarjev v dozirne posode ter avtomatsko doziranje kemikalij iz dozirnih posod v delovne kadi,
- ii. da so cevovodi med rezervoarjema za žvepleno kislino in natrijevo lužino in dozirnimi posodami vidni in dvoplaščni ter opremljeni s senzorjem pojava tekočine v medplaščnem prostoru ter vizualnim alarmiranjem takšnega dogodka.

8.2.22. Upravljavec mora zagotoviti, da sta območji za avtomatsko doziranje kemikalij na linije za anodno oksidacijo, prevlečeni s kemijsko odpornim epoksi premazom tako, da je vsako območje izvedeno v dveh delih, ki sta med seboj ločena s profilno kemijsko odporno epoksi pregrado, tla pa so izvedena s padcem proti povoznim lovilnim kinetam, ki so zaščitene s kemijsko odpornim epoksi premazom, tako da se morebitna razlitja iz kinete na kislem delu gravitacijsko odvedejo v kisle koncentrate v sklopu KTV, morebitna razlitja iz kinete na alkalnem delu pa se gravitacijsko odvedejo v alkalne koncentrate v sklopu KTV.

8.2.23. Upravljavec mora zagotoviti, da razkladanje in nakladanje nevarnih tekočin v IBC vsebnikih ali sodih izvajata dve osebi in sicer viličarist in oseba, ki nadzira in usmerja viličarista.

8.2.24. Upravljavec mora v okviru procesa vzdrževanja zagotavljati pripravo, izvedbo in nadzor programa vzdrževanja, s katerim za vse naprave, ki vplivajo na preprečevanje nesreč in njihovih posledic, določa redno preventivno vzdrževanje in testiranje. Redno pregledovanje sistemov za detekcijo morebitnega iztekanja in/ali lovilnih prostorov je vključeno v program rednega preventivnega vzdrževanja.

8.2.25. Upravljavec za ogrevanje delovnih raztopin ne sme uporabljati potopnih električnih grelcev.

8.2.26. Upravljavec mora najmanj na vsakih deset let izvesti pregled električnih naprav na lokaciji s termovizijsko kamero, da se ugotovi morebitne točke pregrevanja.

8.2.27. Upravljavec mora zagotoviti, da so zalogovnik za kisle izpirne vode, zalogovnik za alkalne izpirne vode, zalogovnik za kisle koncentrate, zalogovnik za alkalne koncentrate in zalogovnik za solno goščo iz uparjalnikov, izvedeni v dvoplaščni izvedbi.

31. Z rekonstrukcijo naprave se točka 8.3 izreka okoljevarstvenega dovoljenja črta.

32. Točki 12 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se doda točka 13, ki se glasi:

13. Okoljevarstvene zahteve v zvezi s preprečevanjem emisij snovi v tla in podzemne vode

13.1. Upravljavcu se potrdi prejem dokumenta: Ocena možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium, št. 226, datirana 5.8.2022, dopolnjeno 21. 8. 2023, 2.2.2024 in 18.4.2024 / za bodoče stanje, izdelovalca Ekosfera d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu.

13.2. Ukrepi za preprečevanje onesnaževanja tal in podzemne vode

13.2.1. Upravljavec mora zagotavljati preprečevanje onesnaževanja tal in podzemne vode tako, da:

- zagotovi brezhibno in zanesljivo obratovanje naprave iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja,
- izvaja tehnične ukrepe za preprečevanje onesnaževanja tal in podzemne vode, s katerimi zagotavlja brezhibnost:
 - talnih površin in njihovih zunanjih zaščitnih plasti,
 - opreme, skladiščnih posod, lovilnih bazenov, jaškov, kinet, cevovodov in gradbenih proizvodov, namenjenih skladiščenju, ravnanju in transportu zadevnih nevarnih snovi,

- opreme in gradbenih proizvodov, ki preprečuje razlitje zadevnih nevarnih snovi na talne površine ali v tla,
 - opreme, ki opozarja, da so se zadevne nevarne snovi razlile,
- vodi vzdrževalni dnevnik o izvajanju tehničnih ukrepov iz druge alineje te točke izreka okoljevarstvenega dovoljenja,
 - zagotovi izvedbo rednih pregledov tehničnih ukrepov za preprečevanje onesnaževanja tal in podzemne vode vsakih pet let po pravilih stroke.

13.2.2 Upravljavlec mora za izpolnitev druge alineje točke 13.2.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja (med drugim) zagotavljati/zagotoviti:

- da so talne površine (vključno z gradbenimi stiki, stiki konstrukcij) na vseh območjih skladiščenja, uporabe, pretovarjanja, internega transporta in drugega manipuliranja z zadevnimi nevarnimi snovmi na območju naprave iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, izvedene tako, da so nepropustne in kemijsko odporne za snovi, s katerimi te snovi lahko pridejo v stik,
- da je preprečeno uhajanje zadevnih nevarnih snovi v tla in podzemne vode,
- da so talne površine na vseh območjih skladiščenja, uporabe, pretovarjanja, internega transporta in drugega manipuliranja z zadevnimi nevarnimi snovmi na območju naprave iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ki lahko pridejo v stik z zadevnimi nevarnimi snovmi, izvedene tako, da lahko zadržijo celoten volumen zadevnih nevarnih snovi, če bi se le-te razlile;
- uporabo nepropustnih in kemijsko odpornih materialov za cevovode, jaške, kinete, kanale, bazene, v katerih so lahko zadevne nevarne snovi,
- da se vgrajeni gradbeni materiali in proizvodi (vključno s talnimi površinami, delovnimi posodami, cevovodi, ventili) vzdržujejo po navodilih proizvajalca ter pravilih stroke in dobre inženirske prakse, ob upoštevanju in uporabi standardov za posamezne gradbene proizvode;
- da se vgrajeni gradbeni materiali in oprema iz predhodne alineje redno pregledujejo, o tem vodi dnevnik, določen v točki 13.2.1 izreka tega dovoljenja, ter se morebitne poškodbe takoj sanirajo.

33. Z rekonstrukcijo naprave se doda točka 13.2.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ki se glasi:

13.2.3. Upravljavlec mora zagotavljati, da največja letna prisotnost zadevne nevarne snovi v t/ leto, ne presega količin kot je določeno v preglednici 10:

Preglednica 10: Največja letna prisotnost zadevnih nevarnih snovi

Oznaka	Naziv	Uporaba in skladiščenje	Največja letna prisotnost ZNS (t / leto)
ZNS1	Alficolor 680	Nastavitvena količina Linija 2 (N2.9): 190 kg Količina za ojačevanje: 20 kg letno Nastavitvena količina Linija 3 (N5.25): 30 kg Količina za ojačevanje: 10 kg letno Zmogljivost skladiščenja: 120 kg	0,37
ZNS2	Alficolor 677	Nastavitvena količina Linija 2 (N2.9): 350 kg Količina za ojačevanje: 140 kg/ leto	0,85

		Zmogljivost skladiščenja: 360 kg	
ZNS3	Korekturna raztopina 681	Količina za ojačevanje z ZNS1: 140 kg/leto Količina za ojačevanje z ZNS2: 280 kg/leto Zmogljivost skladiščenja: 350 kg	0,77
ZNS4	Alficolor 699	Količina za ojačevanje z ZNS2: 280 kg/leto Zmogljivost skladiščenja: 210 kg	0,49
ZNS5	Sanodal Deep Black H3LW	Letna poraba za nastavitev: 40 kg Količina za ojačevanje: cca. 10 kg/leto Zmogljivost skladiščenja: 50 kg	0,1
ZNS6	Sanodure Bronze 2 LW	Letna poraba: 5 kg Zmogljivost skladiščenja: 10 kg	0,015
ZNS7	Sanodal Gold 4N	Letna poraba za nastavitev: 204 kg Količina za ojačevanje: cca. 145 kg/leto Zmogljivost skladiščenja: 100 kg	0,45
ZNS8	Amonijačna voda 25%	Letna poraba: 500 kg Zmogljivost skladiščenja: 100 kg	0,6
ZNS9	Acticide MW	Letna poraba: 50 kg Zmogljivost skladiščenja: 50 kg	0,1

34. Točki 13 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se doda točka 14, ki se glasi:

14. Skladiščenje nevarnih tekočin

14.1 Upravlavec sme za skladiščenje nevarnih tekočin v rezervoarjih uporabljati rezervoarje, navedene v prilogi 3 tega dovoljenja.

14.2 Upravlavec mora pri nepremičnih rezervoarjih v objektu Rez1 in Rez2 zagotoviti, da je nepremični rezervoar nameščen in opremljen tako, da je vsak trenutek mogoče ugotoviti iztekanje nevarne tekočine iz nepremičnega rezervoarja in cevovodov ter pripadajoče opreme.

14.3 Upravlavec mora zagotoviti, da imata Rez1 in Rez2 dvojno steno ter opremo za zvočno ali vizualno opozarjanje ob nenadzorovanem iztekanju nevarne tekočine iz nepremičnega rezervoarja.

14.4 Upravlavec mora zagotoviti, da so notranji prostori stavbe opremljeni tako, da je onemogočeno iztekanje nevarnih tekočin neposredno v okolje ali posredno prek iztokov v javno kanalizacijo ali s pronicanjem v tla.

14.5 Pri skladiščenju nevarnih tekočin mora upravlavec zagotoviti, da so cevovodi grajeni in vzdrževani tako, da so učinki korozije čim manjši, in nadzorovani tako, da se ob iztekanju lahko prepreči nenadzorovano izlivanje nevarne tekočine v okolje.

14.6 Pri pretakanju nevarnih tekočin zaradi praznjenja in polnjenja nepremičnih rezervoarjev iz priloge 3 tega dovoljenja, mora upravlavec zagotoviti:

- i. da imajo cevi za polnjenje in praznjenje nepremičnega rezervoarja tesne spoje,
- ii. da ima nepremični rezervoar opremo, ki preprečuje njihovo polnitev nad nazivno prostornino nepremičnega rezervoarja,
- iii. da je utrjena površina pretakališča, na kateri se pretakajo nevarne tekočine, prekrita s plastjo nepropustnega materiala za nevarno snov, ki se pretaka,

- iv. zadrževalni sistem, ki prepreči, da bi razlita nevarna tekočina s površine pretakališča odtekla v vode ali v kanalizacijo ali pronicala v tla.

14.7 Upravljavalec mora zagotoviti, da stalno ali začasno prenehanje uporabe rezervoarja ne povzroči onesnaženja tal ali vode.

14.8 Upravljavalec mora rezervoar, ki se preneha uporabljati, izprazniti in očistiti.

14.9 Upravljavalec mora za skladišča nevarnih tekočin z zmogljivostjo večjo od 10 m³ (Rez1 in Rez2) zagotoviti izdelavo načrta ravnanja z nevarnimi tekočinami.

14.10 Upravljavalec mora za skladišča nevarnih tekočin (Rez1 in Rez2) katerih zmogljivost presega 10 m³ voditi evidenco o skladiščenju nevarnih tekočin, iz katere mora biti razviden letni pretok nevarnih tekočin.

II. Preostalo besedilo izreka okoljevarstvenega dovoljenja ostane nespremenjeno.

III.

1. S to odločbo o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja se stranki – nosilcu nameravanega posega GABRIJEL ALUMINIUM d.o.o., Pod Jelšami 7, 1290 Grosuplje, izdaja tudi okoljevarstveno soglasje za poseg: sprememba naprave za površinsko obdelavo aluminija, na zemljišču v k.o. 1783 Grosuplje – naselje s parcelno št. 164/18.

2. Nameravani poseg obsega:

- Povečanje volumna delovnih kadi iz 84,45 m³ na 304,47 m³:

Naprava za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije	Zmogljivost naprave za površinsko obdelavo, podana kot prostornina kadi, v katerih poteka površinska obdelava obdelovancev iz aluminija (v m ³)	
	Obstoječa zmogljivost	Zmogljivost nameravanega posega
Volumen kadi z delovnimi raztopinami na avtomatski liniji za anodono oksidacijo 1	57	99,55
Volumen kadi z delovnimi raztopinami na avtomatski liniji za anodono oksidacijo 2	27,45	33,92
Volumen kadi z delovnimi raztopinami na avtomatski liniji za anodono oksidacijo 3	0	171
skupaj	84,45	304,47

3. Podrobnejši mikrolokacijski, ekološki, tehnični, oblikovalski in okoljevarstveni pogoji nameravanega posega, ki so za nosilca nameravanega posega obvezujoči, so določeni v dokumentaciji, ki je sestavni del tega okoljevarstvenega soglasja:

- Poročilo o vplivih na okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., Grosuplje, ki ga je pod št. naloge 225 dne 29. 7. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022, 18. 8. 2023, 2. 2. 2024 in 18. 4. 2024 izdelalo podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smeljevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu s prilogami:
 - Dodatek za varovana območja v skladu s Pravilnikom o presoji sprejemljivosti izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabriel Aluminium d.o.o.,

- Grosuplje, št. 1402-17 VO, julij 2022, dop. avgust 2023, AQUARIUS d.o.o. Ljubljana, Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana,
- Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, evidenčna oznaka: 2920-22/104867-23/OVD, 7. 12. 2022, dopolnjeno 3. 8. 2023, Nacionalni laboratorij za zdravje, okolje in hrano, Center za okolje in zdravje, Oddelek za zrak, hrup, PVO in aerobiologijo, Prvomajska ulica 1, 2000 Maribor,
 - Delna študija požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode, Objekt: Obstoječi proizvodno poslovni objekt, št. DŠPV 168-07/23, avgust 2023, dop. jan, 2024, Feniks 2 d.o.o., Cesta 20. julija 2C, 1410 Zagorje ob Savi
 - Projekt nameravanega posega v okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. naloge: 224, 30. 6. 2022, dopolnjen 25. 11. 2022 in 16. 8. 2023, EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu.
4. Za nameravani poseg je bila izvedena presoja vplivov na okolje na zemljišču v k.o. 1783 Grosuplje – naselje s parcelno št. 164/18, iz katere izhaja, da nameravani poseg nima pomembnih škodljivih vplivov na okolje. Nosilec nameravanega posega mora z namenom preprečitve, zmanjšanja ali odprave škodljivih vplivov na okolje, pri izvedbi, uporabi oz. obratovanju in odstranitvi oz. opustitvi nameravanega posega, poleg zakonsko predpisanih, s projektom predvidenih ukrepov, upoštevati tudi naslednje ukrepe in pogoje:
1. Pogoji za varstvo zraka:
 - 1.1. Pogoj za čas obratovanja
 - na izpustih Z1, Z2 in Z12, preko katerih se bo odvajala emisija snovi v zrak, je potrebno izvesti pralnike plinov;
 - vodo iz pralnikov plinov je treba menjati 1 x tedensko, lahko pa tudi bolj poredko, če je to podprto z analiznim preverjanjem kakovosti pralne vode in zagotovljeno učinkovito čiščenje, tako da predpisane mejne vrednosti niso presežene.
 2. Pogoji v zvezi s tveganjem zaradi nastanka nesreč:
 - 1.2. Pogoj za čas obratovanja
 - za ogrevanje kopeli se ne sme uporabljati potopnih električnih grelcev;
 - pri direktnem ogrevanju toplotnih izmenjevalnikov mora biti zagotovljeno, da gorilnik ne obratuje pri izpraznjenih kadeh, tako da izsušitev in pregretje ne bo možno;
 - v primeru izpada električne energije je potrebno zagotoviti nadomestni vir energije za dvig obdelovancev iz kadi;
 - za primer izpada prezračevanja morajo biti vgrajeni merilniki pretokov odsesanega zraka v vseh treh odvodnikih Z1, Z2 in Z12 iz linij za anodno oksidacijo 1, 2 in 3; nastavljena vrednost pretoka v vseh treh odsesovalnih sistemih mora biti za ca. 10 % nižja od izmerjene, ki glede na meritve koncentracij ustreza za varno delovanje obeh linij, merilnik pretoka mora v primeru premajhnega pretoka sprožiti alarmiranje in avtomatsko zaustaviti elektrokemijski proces anodne oksidacije, s čimer pride do prenehanja tvorbe vodika pri teh procesih, prav tako pa je treba izvesti takojšnji vodeni dvig obešal iz teh delovnih kopeli in tudi iz drugih delovnih kopeli s kislino in lužino;
 - morebitno puščanje utekočinjenega naftnega plina se mora avtomatsko detektirati preko javljalnika utekočinjenega naftnega plina;
 - celotno območje mora biti utrjeno (asfalt in beton) in brez iztokov v tla;

- zalogovniki KTV: zalogovnik za kisle izpirne vode, zalogovnik za alkalne izpirne vode, zalogovnik za kisle koncentrate, zalogovnik za alkalne koncentrate in zalogovnik za solno goščo iz uparjalnikov se morajo izvesti v dvoplaščni izvedbi;
- pod avtomatskima linijama za anodno oksidacijo se mora lovilni sistem prostornine 62,5 m³ zaščititi s kemično odpornim epoksi premazom, lovilni sistem prostornine 151 m³ za avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 3 pa se mora obleči s polipropilenskimi ploščami debeline 10 mm;
- na vse vhode v objekt se mora vgraditi montažne premične zapore višine pol metra, s čimer notranjost objekta postane zadrževalna lovilna skleda s prostornino 1.122 m³, s katero bodo zajete vse možne prisotne tekočine znotraj objekta;
- zunanje prekladalno mesto za pakirane kemikalije v premičnih embalažnih enotah mora biti opremljeno z opremo za zajezitev morebitnega razlitja ter z navodili za hitro ukrepanje v primeru nesreče;
- vsi zaposleni, ki rokujejo z nevarnimi snovi, so del intervencijske ekipe in morajo biti usposobljeni za ravnanje v primeru razlitja nevarne snovi in ravnanje z nevarnimi kemikalijami in odpadki;
- zagotovljeno mora biti redno usposabljanje interventne skupine;
- celoten industrijski kompleks mora biti pod varnostnim video nadzorom.

5. Nosilec nameravanega posega mora zagotoviti:

- po prenovi odesovalnega sistema izpustov Z1 in Z2 ter po izdelavi novega izpusta Z12, izvedbo meritev nastajanja vodika ter nadaljnje kontrolne meritve vodika (enkrat letno), da se občasno preveri ustreznost ukrepov;
- najmanj na vsakih deset let trajanja nameravanega posega izvedbo pregleda električnih naprav na lokaciji s termovizijsko kamero, da se ugotovi morebitne točke pregrevanja.

6. To okoljevarstveno soglasje preneha veljati, če nosilec nameravanega posega v petih letih od njegove pravnomočnosti ne začne izvajati posega v okolje.

IV. V tem postopku stroški niso nastali.

O b r a z l o ž i t e v

1. Zahtevak za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja in izdajo okoljevarstvenega soglasja

Ministrstvo za okolje in prostor, je dne 23. 8. 2022 prejelo vlogo upravljavca – nosilca nameravanega posega GABRIJEL ALUMINIUM d.o.o., Pod Jelšami 7, 1290 Grosuplje, ki ga po pooblastilu direktorja Arzenšek Marka zastopa podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu (v nadaljevanju stranka), in sicer za izdajo odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15, z dne 30. 4. 2008 in izdajo okoljevarstvenega soglasja v združenem postopku iz 140. člena Zakona o varstvu okolja (Uradni list RS, št. 44/22-ZVO-2, 18/23-ZDU-1O, 78/23-ZUNPEOVE in 23/24; v nadaljevanju ZVO-2).

Vlogi je bilo priloženo:

- Obrazec vloge za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15 z dne 19. 8. 2022;
- P1 – opis sprememb pri obratovanju IED naprave Gabrijel Aluminium d.o.o., avgust 2022
- Načrti tlorisov (pritličja, medetaže M1, 1. nadstropja, medetaže M2 in strehe);
- P2-BAT – opredelitev do najboljših razpoložljivih tehnik za IED napravo Gabrijel Aluminium d.o.o., s prilogi: Certifikat ISO 14001:2015, SGS z veljavnostjo od aprila 2022, 1. stran;

- Predlog programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa snovi v zrak za podjetje GABRIJEL ALUMINIUM D.O.O., št. CEVO – 20424/2022, 11. 8. 2022, IVD Maribor, Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor;
- Predlog poslovnika za napravo za čiščenje odpadnih plinov izpusta Z12 in obratovalni dnevnik;
- Program ukrepov preprečevanja in zmanjševanja emisije snovi v zrak za napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije upravljavca GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O.;
- Ocena možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O. s prilogami;
- Elektrosnki medij (CD).

- Obrazec vloge za pridobitev okoljevarstvenega soglasja z dne 19. 8. 2022;
- Poročilo o vplivih na okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., Grosuplje, ki ga je pod št. naloge 225 dne 29. 7. 2022 izdelalo podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smeljevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu s prilogo:
 - Dodatek za varovana območja v skladu s Pravilnikom o presoji sprejemljivosti izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. 1402-17 VO, julij 2022, AQUARIUS d.o.o. Ljubljana, Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana;
 - Projekt nameravanega posega v okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. naloge: 224, 30. 6. 2022, EKOSFERA d.o.o., Lož, Smeljevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu;
 - Pooblastilo za zastopanje z dne 28. 2. 2020

Stranka je vlogo, v skladu s pozivom ministrstva, dopolnila dne 8. 12. 2022 z naslednjimi dokumenti:

- Dokument z naslovom: »Dopolnitev vloge za izdajo odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15, z dne 30. 4. 2008, podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., Pod Jelšami 7, 1290 Grosuplje, in izdajo okoljevarstvenega soglasja v združenem postopku iz 140. člena ZVO-2« z dne 8. 12. 2022;
- Obrazec vloge za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15 z dne 19. 8. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022;
- P1 – opis sprememb pri obratovanju IED naprave Gabrijel Aluminium d.o.o., avgust 2022, dopolnjeno december 2022;
- Poročilo o vplivih na okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., Grosuplje, ki ga je pod št. naloge 225 dne 29. 7. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022 izdelalo podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smeljevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu s prilogama:
 - Dodatek za varovana območja v skladu s Pravilnikom o presoji sprejemljivosti izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. 1402-17 VO, julij 2022, AQUARIUS d.o.o. Ljubljana, Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana,
 - Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabrijel Alumonium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, evidenčna oznaka: 2920-22/104867-22/OVD, 7. 12. 2022, Nacionalni laboratorij za zdravje, okolje in hrano, Center za okolje in zdravje, Oddelek za zrak, hrup, PVO in aerobiologijo, Prvomajska ulica 1, 2000 Maribor.
- Projekt nameravanega posega v okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. naloge: 224, 30. 6. 2022, dopolnjen 25. 11. 2022, EKOSFERA d.o.o., Lož, Smeljevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu.

Stranka je vlogo, v skladu s pozivom ministrstva, ponovno dopolnila dne 22. 8. 2023 z naslednjimi dokumenti:

- Dokument z naslovom: »Dopolnitev vloge za izdajo odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15, z dne 30. 4. 2008, podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., Pod Jelšami 7, 1290 Grosuplje, in izdajo okoljevarstvenega soglasja v združenem postopku iz 140. člena ZVO-2« z dne 22. 8. 2023;
- Obrazec vloge za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15 z dne 19. 8. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022 in 22. 8. 2023;
- P1 – opis sprememb pri obratovanju IED naprave Gabrijel Aluminium d.o.o.;
- P2-BAT – opredelitev do najboljših razpoložljivih tehnik za IED napravo Gabrijel Aluminium d.o.o., 2022, dopolnjeno 2023;
- Situacija linije: tloris pritličja, tloris medetaža M1, tloris 1. nadstropja, tloris medetaža M2, tloris strehe;
- KTV (shema, 1 list);
- PZI Anodna oksidacija, linija1, linija2, Boving d.o.o., št. risbe: 98.00.01, 11. avgust 2023;
- Shema: Industrial&Demi water distribution, Monti Engineering, A24D0AH2O, 6. 3. 2023;
- Shema: Overflow and discharges, Monti Engineering, A24COH2O, 18. 7. 2023;
- P33/34 – Predlog tehnoloških postopkov in drugih tehnologij ter ukrepov za preprečevanje onesnaževanja ali, če to ni mogoče, zmanjševanje emisij iz naprave, ter skladiščenje, raba surovin, pomožnih materialov in energentov;
- Poslovnik za napravo za čiščenje odpadnih plinov, Z1 avgust 2023 (7 strani);
- Poslovnik za napravo za čiščenje odpadnih plinov, Z2 avgust 2023 (8 strani);
- Poslovnik za napravo za čiščenje odpadnih plinov, Z12 avgust 2023 (9 strani);
- Obratovalni dnevnik za čistilno napravo (ČN) za čiščenje odpadnih plinov (2 strani)
- Predlog programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak za podjetje GABRIJEL ALUMINIUM d.o.o., št. CEVO – 20448/2023, 16. 8. 2023, IVD Maribor, Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor;
- Program ukrepov preprečevanja in zmanjševanja emisije snovi v zrak za napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije upravljavca GABRIJEL ALUMINIUM, d.o.o., avgust 2022, dopolnjeno avgust 2023;
- Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabrijel Alumonium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, evidenčna oznaka: 2920-22/104867-23/OVD, 7. 12. 2022, dopolnjeno 3. 8. 2023, Nacionalni laboratorij za zdravje, okolje in hrano, Center za okolje in zdravje, Oddelek za zrak, hrup, PVO in aerobiologijo, Prvomajska ulica 1, 2000 Maribor;
- Delna študija požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode, DŠPV 168-07/23, Feniks 2 d.o.o., Valerija Skok, Zagorje, avgust 2023;
- Ocena možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja GABRIJEL ALUMINIUM, d.o.o. s prilogami, avgust 2022, dopolnjeno avgust 2023;
- Strokovno mnenje – problematika vodika pri procesu eloksiranja aluminijevih poizdelkov, št. dokumenta 554/2023, verzija 1.2, 5.8.2023, Projekts, protieksplzijska zaščita d.o.o.;
- Poročilo o prvih meritvah emisij snovi v zrak v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., EK2023-2300181, 4. 7. 2023, Kova d.o.o., Opekarniška cesta 15 D, 3000 Celje;
- Varnostni listi: Alficolor 677, 17. 3. 2023, Alficolor 680, 17. 3. 2023, Correction solution 681 17. 3. 2023, Sanodal Deep Black H3LW, 14. 12.2020;
- Poročilo o vplivih na okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., Grosuplje, ki ga je pod št. naloge 225 dne 29. 7. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022 in 18. 8. 2023 izdelalo podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu s prilogami:
 - Dodatek za varovana območja v skladu s Pravilnikom o presoji sprejemljivosti izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. 1402-17 VO, julij 2022, dop. avgust 2023, AQUARIUS d.o.o. Ljubljana, Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana,
 - Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, evidenčna oznaka: 2920-22/104867-23/OVD, 7. 12. 2022, dopolnjeno 3. 8. 2023, Nacionalni laboratorij za zdravje, okolje in hrano, Center za okolje in zdravje, Oddelek za zrak, hrup, PVO in aerobiologijo, Prvomajska ulica 1, 2000 Maribor,

- Delna študija požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode, Objekt: Obstoječi proizvodno poslovni objekt, št. DŠPV 168-07/23, avgust 2023, Feniks 2 d.o.o., Cesta 20. julija 2C, 1410 Zagorje ob Savi,
- Projekt nameravanega posega v okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. naloge: 224, 30. 6. 2022, dopolnjen 25. 11. 2022 in 16. 8. 2023, EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu.

Stranka je dne 18. 12. 2023 predložila: Poročilo o ocenjevanju hrupa v okolju, KOVA d.o.o., št. EK2023-2300406/1, 27. 11. 2023 in Poročilo o določanju ravni hrupa v okolju z meritvami, KOVA d.o.o., št. EK2023-2300406, 27. 11. 2023.

Stranka je vlogo, v skladu s pozivom ministrstva, ponovno dopolnila dne 2. 2. 2024 z naslednjimi dokumenti:

- dopolnjen obrazec vloge za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja;
- P2-BAT- opredelitev do najboljših razpoložljivih tehnik za IED napravo Gabrijel Aluminium d.o.o. 2022, dop. avgust 2023, februar 2024;
- P33/34 - Predlog tehnoloških postopkov in drugih tehnologij ter ukrepov za preprečevanje onesnaževanja ali, če to ni mogoče, zmanjševanje emisij iz naprave, ter skladiščenje, raba surovin, pomožnih materialov in energentov;
- Ocena možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., št. 226, 5.8.2022, dop. 21.08.2023 in 02.02.2024, Ekosfera d.o.o., s prilogami:
- Tabela 1: seznam nevarnih snovi – določitev seznama zadevnih nevarnih snovi
- Tabela 2: seznam zadevnih nevarnih snovi
- Tabela 3: seznam nevarnih snovi – določitev seznama zadevnih nevarnih snovi
- Tabela 4: seznam zadevnih nevarnih snovi
- Delna študija požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode za Gabrijel Aluminium d.o.o., Pod jelšami 7, 1290 Grosuplje, št. DŠPV 168-07/23, avgust 2023, dopolnjena januar 2024, Feniks 2 d.o.o.;
- Poročilo o pregledu tehničnih ukrepov za preprečevanje onesnaževanja tal in podzemne vode na območju IED naprave za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., marec 2021, dop. avgust 2023;
- Poročilo o vplivih na okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., Grosuplje, ki ga je pod št. naloge 225 dne 29. 7. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022, 18. 8. 2023 in 2. 2. 2024 izdelalo podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu (brez prilog).

Stranka je vlogo dopolnila dne 23. 4. 2024 z naslednjimi dokumenti:

- dokument z naslovom: »Dopolnitev vloge za izdajo odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15, z dne 30. 4. 2008, podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., Pod Jelšami 7, 1290 Grosuplje, in izdajo okoljevarstvenega soglasja v združenem postopku iz 140. člena ZVO-2« z dne 22. 8. 2023;
- dopolnjen obrazec vloge za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja, 19. 8. 2022, dop. 7. 12. 2022, 22. 8. 2023, 2. 2. 2024 in 19. 4. 2024;
- pooblastilo z dne 28. 2. 2020;
- P1 poljuden opis sprememb pri obratovanju IED naprave Gabrijel Aluminium d.o.o.;
- P33/34 – predlog tehnoloških postopkov in drugih tehnologij ter ukrepov za preprečevanje onesnaževanja ali, če to ni mogoče, zmanjševanje emisij iz naprave, ter skladiščenje, raba surovin, pomožnih materialov in energentov;
- P2-BAT – opredelitev do najboljših razpoložljivih tehnik za IED napravo Gabrijel Aluminium d.o.o., 2022, dopolnjeno avgust 2023 in februar 2024 s prilogo: Certifikat ISO 14001:2015, SGS z veljavnostjo od aprila 2022, 1. stran);
- KTV (slika 1 z legendo);
- PZI Anodna oksidacija, linija1, linija2, Boving d.o.o., št. risbe: 98.00.01, 11. avgust 2023;
- Shema: Industrial&Demi water distribution, Monti Engineering, A24D0AH2O, 6. 3. 2023;
- Shema: Overflow and discharges, Monti Engineering, A24COH2O, 18. 7. 2023;
- Situacija linije: tloris pritličja, tloris medetaža M1, tloris 1. nadstropja, tloris medetaža M2, tloris strehe;
- Poslovnik za napravo za čiščenje odpadnih plinov, Z1 avgust 2023 (7 strani);

- Poslovniki za napravo za čiščenje odpadnih plinov, Z2 avgust 2023 (8 strani);
- Poslovniki za napravo za čiščenje odpadnih plinov, Z12 avgust 2023 (9 strani);
- Obratovalni dnevnik za čistilno napravo (ČN) za čiščenje odpadnih plinov (2 strani);
- Predlog programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa snovi v zrak za podjetje GABRIJEL ALUMINIUM D.O.O., št. CEVO – 20448/2023, 16. 8. 2023, IVD Maribor, Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor;
- Program ukrepov preprečevanja in zmanjševanja emisije snovi v zrak za napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije upravljavca GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., avgust 2022, dopolnjeno avgust 2023;
- Poročilo o prvih meritvah emisij snovi v zrak v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., EK2023-2300181, 4. 7. 2023, Kova d.o.o., Opekarniška cesta 15 D, 3000 Celje;
- Strokovno mnenje – problematika vodika pri procesu eloksiranja aluminijevih poizdelkov, št. dokumenta 554/2023, verzija 1.2, 5.8.2023, Projekts, protieksplzijska zaščita d.o.o.;
- Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabrijel Alumonium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, evidenčna oznaka: 2920-22/104867-23/OVD, 7. 12. 2022, dopolnjeno 3. 8. 2023, Nacionalni laboratorij za zdravje, okolje in hrano, Center za okolje in zdravje, Oddelek za zrak, hrup, PVO in aerobiologijo, Prvomajska ulica 1, 2000 Maribor;
- Ocena možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., št. 226, 5.8.2022, dop. 21.08.2023, 02.02.2024 in 18.4.2024, Ekosfera d.o.o., s prilogami:
 - Tabela 1: seznam nevarnih snovi – določitev seznama zadevnih nevarnih snovi,
 - Tabela 2: seznam zadevnih nevarnih snovi,
 - Tabela 3: seznam nevarnih snovi – določitev seznama zadevnih nevarnih snovi,
 - Tabela 4: seznam zadevnih nevarnih snovi,
- Delna študija požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode za Gabrijel Aluminium d.o.o., Pod jelšami 7, 1290 Grosuplje, št. DŠPV 168-07/23, avgust 2023, dopolnjena januar 2024, Feniks 2 d.o.o.;
- Poročilo o pregledu tehničnih ukrepov za preprečevanje onesnaževanja tal in podzemne vode na območju IED naprave za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., marec 2021, dop. avgust 2023;
- Varnostni listi: Alficolor 677, 17. 3. 2023, Alficolor 680, 17. 3. 2023, Correction solution 681 17. 3. 2023, Sanodal Deep Black H3LW, 14. 12.2020;
- Obrazec vloge za pridobitev okoljevarstvenega soglasja z dne 19. 8. 2022, dop. 19. 4. 2024;
- Poročilo o vplivih na okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., Grosuplje, ki ga je pod št. naloge 225 dne 29. 7. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022, 18. 8. 2023, 2. 2. 2024 in 18. 4. 2024 izdelalo podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu s prilogami:
 - Dodatek za varovana območja v skladu s Pravilnikom o presoji sprejemljivosti izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. 1402-17 VO, julij 2022, dop. avgust 2023, AQUARIUS d.o.o. Ljubljana, Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana;
 - Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabrijel Alumonium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, evidenčna oznaka: 2920-22/104867-23/OVD, 7. 12. 2022, dopolnjeno 3. 8. 2023, Nacionalni laboratorij za zdravje, okolje in hrano, Center za okolje in zdravje, Oddelek za zrak, hrup, PVO in aerobiologijo, Prvomajska ulica 1, 2000 Maribor;
 - Delna študija požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode, Objekt: Obstoječi proizvodno poslovni objekt, št. DŠPV 168-07/23, avgust 2023, dop. jan, 2024, Feniks 2 d.o.o., Cesta 20. julija 2C, 1410 Zagorje ob Savi;
 - Projekt nameravanega posega v okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. naloge: 224, 30. 6. 2022, dopolnjen 25. 11. 2022 in 16. 8. 2023, EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu.

V skladu z Zakonom o spremembah Zakona o Vladi Republike Slovenije (Uradni list RS, št. 163/22), ki je na novo določil ministrstva, ki sestavljajo Vlado Republike Slovenije, je bilo na podlagi drugega odstavka 22. člena Zakona o splošnem upravnem postopku (Uradni list RS, št. 24/06 – uradno prečiščeno besedilo, 105/06 – ZUS-1, 126/07, 65/08, 8/10, 82/13, 175/20 – ZIUOPDVE in 3/22 – ZDeb; v nadaljevanju ZUP) za ta postopek pristojno Ministrstvo za naravne

vire in prostor. Na podlagi Sklepa o datumu prenosa nedokončanih postopkov (Uradni list RS, št. 32/23) je za vodenje in odločanje v tem postopku od 1. 4. 2023 dalje pristojno Ministrstvo za okolje, podnebje in energijo (v nadaljevanju: ministrstvo).

Ministrstvo je od Agencije Republike Slovenije za okolje dne 3. 10. 2022 pridobilo:

- Poročilo o določanju ravni hrupa v okolju z meritvami za Gabrijel Aluminium d.o.o., Pod jelšami 7, 1290 Grosuplje, evidenčna oznaka: 2121a-18/45889-20 PR, NLZOH, datum izdelave: 1. 12. 2020,
- Poročilo o obratovalnem monitoringu hrupa v okolju za Gabrijel Aluminium, Pod jelšami 7, 1290 Grosuplje, evidenčna številka: 2121a-18/45889-20, NLZOH, datum izdelave: 1. 12. 2020,
- Poročilo o obratovalnem monitoring odpadnih vod za podjetje Gabrijel Aluminium d.o.o., naprava za površinsko obdelavo kovin, za leto 2019, NLZOH, Kranj, 20. 3. 2020, 2114-02/22124-19/544-173/2020-1
- Poročilo o obratovalnem monitoring odpadnih vod za podjetje Gabrijel Aluminium d.o.o., naprava za površinsko obdelavo kovin, za leto 2020, NLZOH, Kranj, 12. 3. 2021, 2114-02/22124-20/544-131/2021-1,
- Poročilo o obratovalnem monitoring odpadnih vod za podjetje Gabrijel Aluminium d.o.o., naprava za površinsko obdelavo kovin, za leto 2021, NLZOH, Kranj, 17. 3. 2022, 2700-02/22124-22/LP-KR1,
- Ocena o letnih emisijah snovi v zrak za leto 2019, NLZOH,
- Ocena o letnih emisijah snovi v zrak za leto 2020, NLZOH,
- Ocena o letnih emisijah snovi v zrak za leto 2021, NLZOH,
- Poročilo o meritvah emisije snovi v zrak, Gabrijel Aluminium d.o.o., Pod jelšami 7, 1290 Grosuplje, Novo mesto, januar 2020, NLZOH, št.: 2112-19/70773-19/248EGAG

Ministrstvo je od Agencije Republike Slovenije za okolje dne 9. 5. 2023 pridobilo:

- Poročilo o občasnih meritvah emisij snovi v zrak v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., KOVA d.o.o., št. EK2022-220499, 4. 1. 2023,
- Ocena o letnih emisijah snovi v zrak za leto 2022, KOVA d.o.o.,
- Poročilo o obratovalnem času diesel agregata PRAMAC GBL 20, z dne 21. 3. 2023,
- Poročilo o obratovalnem monitoringu odpadnih vod za podjetje Gabrijel Aluminium d.o.o., za leto 2022, Regionalni tehnološki center zasavje d.o.o., naselje Aleša Kaple 9a, 1430 Hrastnik

Ministrstvo je od Agencije Republike Slovenije za okolje dne 13. 8. 2024 pridobilo:

- Ocena o letnih emisijah snovi v zrak za leto 2023, KOVA d.o.o., Opekarniška cesta 15d, 3000 Celje,
- Poročilo o prvih meritvah emisij snovi v zrak v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., št. EK2023-2300181, KOVA d.o.o., Celje julij 2023,
- Poročilo o obratovalnem monitoringu odpadnih vod za podjetje Aluminim d.o.o. za leto 2023, RTCZ d.o.o., naselje Aleša Kaple 9a, 1430 Hrastnik
- Poročilo o ocenjevanju hrupa v okolju, št. EK2023-2300406/1, KOVA d.o.o., 27.11.2023

2. Pravna podlaga za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja in izdajo okoljevarstvenega soglasja

V postopku je bilo na podlagi predložene dokumentacije ugotovljeno naslednje:

Agencija Republike Slovenije za okolje, Vojkova cesta 1b, 1000 Ljubljana, je upravljavcu dne 30. 4. 2008 izdala okoljevarstveno dovoljenje št. 35407-182/2006-15, ki je bilo spremenjeno z odločbami št. 35407-53/2010-3 z dne 21. 1. 2011, št. 35406-2/2012-4 z dne 29. 5. 2012, št. 35406-8/2014-7 z dne 23. 4. 2015, št. 35406-123/2017-2 z dne 18. 12. 2017, št. 35406-25/2021-13 z dne 20. 12. 2021, za obratovanje naprave za površinsko obdelavo kovin z uporabo elektrolitskih ali kemičnih postopkov s skupnim volumnom delovnih kadi (brez izpiranja) 84,45 m³ (v nadaljevanju: okoljevarstveno dovoljenje).

Upravljalavec je v vlogi zaprosil za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja za naslednje spremembe:

1. Povečanje zmogljivosti naprave, to je povečanje volumna vseh delovnih kadi za površinsko obdelavo obdelovancev, ki vključuje delno zamenjavo delovnih kadi na dveh obstoječih linijah za anodno oksidacijo ter postavitev nove tretje linije za anodno oksidacijo. Po izvedeni spremembi bo volumen delovnih kadi (brez izpiranja) 304,47 m³.

1.1 Avtomatska linija za anodno oksidacijo 1 se spremeni tako, da se poveča volumen delovnih kadi iz 57 m³ na 99,55 m³. V nadaljevanju so v tabeli 1 podani podatki o vrstah in volumnih vseh kadi, ki bodo po obravnavani spremembi sestavljale Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 1 (N1).

Tabela 1: Podatki o vrstah in volumnih vseh kadi, ki bodo po obravnavani spremembi sestavljale Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 1

Pozicija	N1	Avtomatska linija za anodno oksidacijo 1	Volumen kadi, v katerih poteka obdelava, v m ³	Volumen izpiralnih kadi v m ³	Volumen vseh kadi v m ³
103	N1.1	Kad za vroče razmaščevanje	7,51		7,51
104	N1.2	Kad za luženje	8,58		8,58
105	N1.3	Kad za luženje	6,01		6,01
106, 107, 108	N1.3.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		5,15 x3	15,45
109	N1.3.2	Hranilnik			
110	N1.4	Kad za kemično poliranje	9,18		9,18
111	N1.4.1	Pretočno toplo izpiranje		5,75	5,75
112, 113	N1.4.2	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		5,15 x2	10,3
114	N1.5	Kad za svetljenje	5,15		5,15
115	N1.6	Kad za anodno oksidacijo	8,58		8,58
116	N1.7	Kad za anodno oksidacijo	8,58		8,58
117	N1.8	Kad za anodno oksidacijo	8,58		8,58
118, 119	N1.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		5,15 x2	10,3
120	N1.8.2	Pretočno izpiranje		5,15	5,15
121	N1.9	Kad za barvanje / pasivacijo	5,75		5,75
122, 123	N1.9.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		5,15 x2	10,3
124	N1.9.2	Pretočno izpiranje		5,15	5,15
125	N1.10	Kad za barvanje	5,75		5,75
126, 127, 128	N1.11	Kad za vroče siliranje	25,88		25,88
129	N1.11.1	Pretočno toplo izpiranje		5,15	5,15
130	N1.11.2	Sušilnik			
131	N1.11.3	Sušilnik			
		SKUPNO:	99,55	67,55	167,1

1.2 Avtomatska linija za anodno oksidacijo 2 se spremeni tako, da se poveča volumen delovnih kadi iz 27,45 m³ na 33,92 m³. V nadaljevanju so v tabeli 2 podani podatki o vrstah in volumnih vseh kadi, ki bodo po obravnavani spremembi sestavljale Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 2 (N2).

Tabela 2: Podatki o vrstah in volumnih vseh kadi, ki bodo po obravnavani spremembi sestavljale Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 2 (N2)

Pozicija	N2	Avtomatska linija za anodno oksidacijo 2	Volumen kadi, v katerih poteka obdelava, v m ³	Volumen izpiralnih kadi v m ³	Volumen vseh kadi v m ³
203	N2.1	Kad za vroče razmaščevanje	2,06		2,06
204	N2.2	Kad za luženje	1,88		1,88
205	N2.3	Kad za luženje	1,56		1,56
206, 207, 208	N2.3.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		1,56 x3	4,68
299	N2.3.2	Hranilnik			
209	N2.4	Kad za elektrokemično poliranje / kemično poliranje	4,38		4,38
210	N2.4.1	Pretočno toplo izpiranje		2,19	2,19
211, 212	N2.4.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3)		2,19 in 1,88	4,07
213	N2.4.3	Hranilnik			
214	N2.4.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami – (3/3)		2,19	2,19
215	N2.4.4	Pretočno izpiranje		1,88	1,88
216	N2.5	Kad za svetljenje	1,88		1,88
217	N2.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama po anodiziranju (1/2)		1,88	1,88
218	N2.6	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	2,75		2,75
219	N2.7	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	2,75		2,75
220	N2.8	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	2,75		2,75
221	N2.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama po anodiziranju (2/2)		1,56	1,56
222	N2.8.2	Pretočno izpiranje		1,56	1,56
223	N2.9	Kad za elektrobarvanje / nevtraliziranje	2,44		2,44
224, 225	N2.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3)		1,56x2	3,12
226	N2.10	Kad za barvanje	2,03		2,03
227	N2.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (3/3)		1,88	1,88
228	N2.10.1	Pretočno izpiranje		1,56	1,56
229	N2.11	Kad za barvanje	2,8		2,8
230, 231	N2.12	Kad za vroče siliranje	6,64		6,64
232	N2.12.1	Sušilnik			
233	N2.12.2	Sušilnik			
		SKUPNO:	33,92	25,57	60,49

1.3 V nadaljevanju so v tabeli 3 podani podatki o vrstah in volumnih vseh kadi, ki bodo po obravnavani spremembi sestavljale Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 3 (N5).

Tabela 3: Podatki o vrstah in volumnih vseh kadi, ki bodo sestavljale Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 3 (N5)

Pozicija	N5	Avtomatska linija za anodno oksidacijo 3	Volumen kadi, v katerih poteka obdelava, v m ³	Volumen izpiralnih/hranilnih kadi v m ³	Volumen vseh kadi v m ³
Prvi krak linije					
101	N5.1	Kad za luženje	3,99		3,99
102,103	N5.1.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		3,71x2	7,42
104	N5.2	Kad za svetljenje	3,71		3,71
105, 106	N5.2.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		3,71x2	7,42
107	N5.2.2	Sušilnik			
Drugi krak linije					
201	N5.3	Kad za vroče razmaščevanje	6,84		6,84
202	N5.4	Kad za luženje	9,12		9,12
203	N5.5	Kad za luženje	9,12		9,12
204	N5.6	Kad za luženje	7,98		7,98
205, 206, 207	N5.6.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		3,42x3	10,26
T1	N5.6.2	Pretočno izpiranje		9,19	9,19
208	N5.7	Kad za svetljenje	3,42		3,42
209	N5.8	Kad za anodno oksidacijo	10,83		10,83
210	N5.9	Kad za anodno oksidacijo	10,83		10,83
211, 212, 213	N5.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		3,42x3	10,26
T2	N5.9.2	Pretočno izpiranje		9,19	9,19
214	N5.9.3	Mokri hranilnik		3,42	3,42
215	N5.10	Kad za vroče siliranje	6,84		6,84
216	N5.11	Kad za vroče siliranje	6,84		6,84
217	N5.12	Kad za vroče siliranje	6,84		6,84
218	N5.13	Kad za vroče siliranje	6,84		6,84
T3	N5.13.1	Pretočno izpiranje		9,19	9,19
219, 220	N5.13.2	Kaskadno toplo izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		3,99x2	7,98
221	N5.13.3	Sušilnik			
222	N5.13.4	Sušilnik			
Tretji krak linije					
301	N5.14	Kad za vroče razmaščevanje	6,84		6,84
302	N5.15	Kad za luženje	4,56		4,56
303, 304, 305	N5.15.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		3,42x3	10,26
306	N5.16	Kad za kemično poliranje	4,56		4,56
307	N5.17	Kad za kemično poliranje	4,56		4,56
308	N5.17.1	Toplo izpiranje		3,99	3,99
309, 310, 311	N5.17.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		3,42x3	10,26
T1	N5.6.2	Pretočno izpiranje		*	

Pozicija	N5	Avtomatska linija za anodno oksidacijo 3	Volumen kadi, v katerih poteka obdelava, v m ³	Volumen izpiralnih/hranilnih kadi v m ³	Volumen vseh kadi v m ³
312	N5.18	Kad za svetljenje	3,7		3,7
313	N5.19	Kad za anodno oksidacijo	10,83		10,83
314	N5.20	Kad za anodno oksidacijo	10,83		10,83
315, 316, 317	N5.20.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		3,42x3	10,26
T2	N5.9.2	Pretočno izpiranje		*	
318	N5.20.2	Mokri hranilnik		3,42	3,42
319	N5.21	Kad za nevtraliziranje	6,84		6,84
320, 321	N5.21.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		3,42x2	6,84
322	N5.22	Kad za barvanje	6,84		6,84
323, 324	N5.22.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		3,42x2	6,84
T3	N5.13.1	Kad za pretočno izpiranje		*	
325, 326	N5.22.2	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		3,42x2	6,84
327	N5.23	Kad za barvanje	3,99		3,99
328	N5.24	Kad za barvanje	3,99		3,99
329,330	N5.24.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		3,42x2	6,84
331	N5.25	Kad za barvanje / elektrobarvanje	5,13		5,13
332	N5.26	Kad za barvanje	5,13		5,13
		Četrti krak linije			
		(brez delovnih kadi)	0		0
		SKUPNO:	171	139,88	310,88

Iz 10.3.1. točke 3. člena ZVO-2 izhaja, da je večja sprememba v obratovanju naprave, ki povzroča industrijske emisije, sprememba v vrsti ali delovanju naprave ali njena razširitev, ki ima lahko pomembne škodljive vplive na zdravje ljudi ali okolje. Za večjo spremembo v obratovanju naprave se šteje vsaka sprememba v vrsti ali delovanju naprave ali njena razširitev, zaradi katere se proizvodna zmogljivost naprave poveča tako, da dosega prag zmogljivosti iz predpisa iz tretjega odstavka 110. člena tega zakona, kadar je ta predpisan.

Ministrstvo ugotavlja, da se naprava iz točke 1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja uvršča v dejavnost 2.6 iz Priloge 1 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije (Uradni list RS, št. 68/22) za površinsko obdelavo kovin z uporabo elektrolitskih ali kemičnih postopkov, kjer skupen volumen kadi, v katerih poteka obdelava, presega 30 m³.

Iz zgoraj opisanih sprememb izhaja, da se vloga nanaša na spremembo proizvodne zmogljivosti, ki se spremeni iz 84,45 m³ skupnega volumna kadi v katerih poteka obdelava na 304,47 m³, kar pomeni, da se spremeni za 220,02 m³. Tako ministrstvo ugotavlja, da je nameravana sprememba večja sprememba v skladu z 2. točko četrtega odstavka 119. člena ZVO-2 ter 10.3.1 točko 3. člena ZVO-2, ker se proizvodna zmogljivost naprave poveča tako, da presega prag zmogljivosti – skupen volumen kadi 30 m³ v katerih poteka obdelava, iz Priloge 1 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije.

Enajsti odstavek 119. člena ZVO-2 določa, da ministrstvo odloči o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja iz 1. točke četrtega odstavka 119. člena ZVO-2 v šestih mesecih od vložitve popolne vloge, pri čemer rok za izdajo odločbe, poleg primerov iz drugega odstavka 106. člena tega zakona, ne teče v času od izdaje obvestila do prejema poročila iz prejšnjega odstavka.

Iz šestega odstavka 119. člena ZVO-2 izhaja, da v primeru iz 1. točke četrtega odstavka 119. člena ZVO-2 upravljavec vloži vlogo za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja, ki mora vsebovati sestavine iz drugega odstavka 112. člena tega zakona in ki se nanašajo na to spremembo.

V skladu z določbo prvega odstavka 88. člena ZVO-2 je pred začetkom izvajanja posega, ki lahko pomembno vpliva na okolje, treba izvesti presojo njegovih vplivov na okolje in pridobiti okoljevarstveno soglasje ministrstva. Obveznost te presoje se ugotavlja po Uredbi o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje (Uradni list RS, št. 51/14, 57/15, 26/17, 105/20 in 44/22-ZVO-2).

V skladu s točko C Predelovalne dejavnosti, C.V Proizvodnja kovin in kovinskih izdelkov, C.V.6. 1 Priloge 1 Uredbe o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje je presoja vplivov na okolje obvezna, kadar gre za napravo za površinsko obdelavo kovin ali plastičnih materialov z uporabo elektrolitskih ali kemičnih postopkov, kjer skupni volumen kadi, v katerih poteka obdelava, presega 30 m³.

V skladu z drugim odstavkom 2. člena Uredbe o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje, je presoja vplivov na okolje obvezna tudi za spremembo posega v okolje 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:

- prejšnjega odstavka, ki sama po sebi dosega ali presega višino pragu ali večkratnik višine pragu, ki je za to vrsto posega določen v prilogi 1 te uredbe;
- 3. člena te uredbe, s katero bo dosežena ali presežena višina pragu ali večkratnik višine pragu, ki je za to vrsto posega določen pri opisu vrste posega, označenega z oznako X v stolpcu z naslovom PVO v prilogi 1 te uredbe.

Stranka namerava v obstoječi stavbi z ID 2388, na zemljišču v k.o. 1783 Grosuplje – naselje s parcelno št. 164/18, povečati zmogljivost naprave za površinsko obdelavo aluminija z uporabo elektrolitskih ali kemičnih postopkov, kar bo doseženo z vgradnjo nove linije za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije in povečanjem zmogljivosti dveh obstoječih linij za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije. Volumen delovnih kadi se z nameranim posegom poveča iz 84,45 m³ na 304,47 m³, to je za 220,02 m³. Glede na navedeno je ministrstvo na podlagi posredovane dokumentacije ugotovilo, da je za takšen poseg potrebno izvesti presojo vplivov na okolje in pridobiti okoljevarstveno soglasje, in sicer na podlagi točke C.V.6 Priloge 1 v povezavi s prvo alinejo drugega odstavka 2. člena Uredbe o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje.

Območje nameravanega posega se ne nahaja na posebnem varstvenem območju narave Natura 2000. Najbližje območje Nature 2000, določeno na podlagi direktive o habitatih (SAC), se nahaja severozahodno od lokacije nameravanega posega v oddaljenosti ca. 850 m, in sicer gre za enoto Črna dolina pri Grosuplju: ID območja: SI3000168; ime skupine: SAC. Drugo najbližje območje Nature 2000, določeno na podlagi direktive o habitatih (SAC), pa je Duplica, ID območja: SI3000141, ime skupine: SAC, ki je od lokacije nameravanega posega oddaljeno ca. 1.400 m v smeri proti vzhodu.

Vplivno območje za varovana območja (zavarovana območja in območja Natura 2000) je določeno s Pravilnikom o presoji sprejemljivosti vplivov izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja (Uradni list RS, 130/04, 53/06, 38/10 in 3/11). Nameravani poseg po seznamu posegov iz priloge 2 Pravilnika o presoji sprejemljivosti vplivov izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja, sodi v poglavje II. Območja proizvodnih dejavnosti in glede na naštetih kategorije v kategorijo »Kompleksni industrijski objekti«.

Tovrsten poseg ima po Pravilniku o presoji sprejemljivosti vplivov izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja območje neposrednega vpliva določeno na 100 m, in sicer za vse skupine ter območje daljinskega vpliva na 1000 m, in sicer za ptice, netopirje, vodne in obvodne habitatne tipe ter hrošče. Citirani pravilnik določa, da je za posege, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje, daljinski vpliv dvakrat večji od območja daljinskega vpliva, navedenega v Prilogi 2. V primeru nameravanega posega daljinski vpliv znaša 2000 m.

Na območju neposrednega vpliva nameravanega posega ni varovanih območij. Na območju enkratnega daljinskega vpliva je Natura 2000 območje POO Črna dolina pri Grosuplju. Na območju dvakratnega daljinskega vpliva je Natura 2000 območje POO Duplica. Posledično je za

nameravani poseg potrebna izvedba presoje sprejemljivosti izvedbe posega v naravo na varovana območja.

V skladu s prvim odstavkom 140. člena ZVO-2 se v primerih, če je nameravani poseg iz prvega odstavka 88. člena tega zakona hkrati tudi naprava z dejavnostjo iz 110. člena tega zakona ali druga naprava ali dejavnost iz 126. člena tega zakona ali obrat iz 131. člena tega zakona, lahko, na zahtevo vlagatelja vloge za pridobitev okoljevarstvenega dovoljenja, presoja vplivov na okolje izvede v postopku za izdajo okoljevarstvenega dovoljenja za napravo ali dejavnost iz 110. ali 126. člena tega zakona ali obrat iz 131. člena tega zakona. Če so v postopkih iz prvega odstavka 140. člena izpolnjeni pogoji za izdajo okoljevarstvenega soglasja in okoljevarstvenega dovoljenja po tem zakonu, ministrstvo izda odločbo, ki poleg vsebin iz 100. člena ZVO-2 vsebuje tudi vsebine iz 116. člena tega zakona, če gre za napravo iz 110. člena ZVO-2 (šesti odstavek 140. člena ZVO-2). V skladu s sedmim odstavkom 140. člena ZVO-2 se za zagotavljanje dostopa do pravnega varstva zainteresirane javnosti v postopkih iz prvega odstavka 140. člena ZVO-2 uporabljajo določbe 103. člena ZVO-2.

3. Sodelovanje javnosti

Po ugotovitvi, da je stranka posredovala popolno dokumentacijo, je bil skladno s 97. in 113. členom ZVO-2 javnosti zagotovljen vpogled vpogled v vlogo za pridobitev okoljevarstvenega dovoljenja in osnutek odločitve o okoljevarstvenem dovoljenju ter v vlogo za pridobitev okoljevarstvenega soglasja, poročilo o vplivih nameravanega posega na okolje, projekt nameravanega posega, mnenja v skladu s prvim odstavkom 96. člena in osnutek odločitve o okoljevarstvenem soglasju. Z javnim naznanilom številka 35432-100/2022-2550-37 z dne 10. 5. 2024 je bila namreč javnost na spletnih straneh ministrstva ter na sedežu Upravne enote Grosuplje, Taborska cesta 1, 1290 Grosuplje, in Občine Grosuplje, Taborska cesta 2, 1290 Grosuplje, obveščena o vseh zahtevah iz drugega odstavka 97. člena ZVO-2. Javnosti je bilo v skladu s sedmo točko drugega odstavka 97. in drugega odstavka 113. člena ZVO-2 omogočeno dajanje mnenj, predlogov in pripomb 30 dni od roka določenega v javnem naznanilu, to je od 17. 5. 2024 do 17. 6. 2024.

Ministrstvo mnenj in pripomb javnosti v času javne razgrnitve ni prejelo. Prav tako v tem času ministrstvo ni prejelo nobene zahteve za vstop.

4. Ugotovljeno dejansko stanje in dokazi, na katere je oprto

Ministrstvo je je odločalo na podlagi naslednje dokumentacije:

Vloga za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja:

Vloga prejeta dne 23. 8. 2022:

- Obrazec vloge za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15 z dne 19. 8. 2022;
- P1 – opis sprememb pri obratovanju IED naprave Gabrijel Aluminium d.o.o., avgust 2022
- Načrti tlorisov (pritičja, medetaže M1, 1. nadstropja, medetaže M2 in strehe);
- P2-BAT – opredelitev do najboljših razpoložljivih tehnik za IED napravo Gabrijel Aluminium d.o.o. s priložo: Certifikat ISO 14001:2015, SGS z veljavnostjo od aprila 2022, 1. stran);
- Predlog programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa snovi v zrak za podjetje GABRIJEL ALUMINIUM D.O.O., št. CEVO – 20424/2022, 11. 8. 2022, IVD Maribor, Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor;
- Predlog poslovnika za napravo za čiščenje odpadnih plinov izpusta Z12 in obratovalni dnevnik;

- Program ukrepov preprečevanja in zmanjševanja emisije snovi v zrak za napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije upravljavca GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O.;
- Ocena možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O. s prilogami;

Dopolnitev vloge prejeta dne 8. 12. 2022:

- Dokument z naslovom: »Dopolnitev vloge za izdajo odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15, z dne 30. 4. 2008, podjetja Gabriel Aluminium d.o.o., Pod Jelšami 7, 1290 Grosuplje, in izdajo okoljevarstvenega soglasja v združenem postopku iz 140. člena ZVO-2« z dne 8. 12. 2022;
- Obrazec vloge za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15 z dne 19. 8. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022;
- P1 – opis sprememb pri obratovanju IED naprave Gabriel Aluminium d.o.o., avgust 2022, dopolnjeno december 2022;
- Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabriel Alumonium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, evidenčna oznaka: 2920-22/104867-22/OVD, 7. 12. 2022, Nacionalni laboratorij za zdravje, okolje in hrano, Center za okolje in zdravje, Oddelek za zrak, hrup, PVO in aerobiologijo, Prvomajska ulica 1, 2000 Maribor.

Dopolnitev vloge prejeta dne 7. 8. 2023, v elektronski obliki:

- Poročilo o prvih meritvah emisij snovi v zrak v podjetju Gabriel Aluminium d.o.o., EK2023-2300181, 4. 7. 2023, Kova d.o.o., Opekarniška cesta 15 D, 3000 Celje

Dopolnitev vloge prejeta dne 22. 8. 2023, v elektronski obliki:

- Dokument z naslovom: »Dopolnitev vloge za izdajo odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15, z dne 30. 4. 2008, podjetja Gabriel Aluminium d.o.o., Pod Jelšami 7, 1290 Grosuplje, in izdajo okoljevarstvenega soglasja v združenem postopku iz 140. člena ZVO-2« z dne 22. 8. 2023;
- Obrazec vloge za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15 z dne 19. 8. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022 in 22. 8. 2023;
- P1 – opis sprememb pri obratovanju IED naprave Gabriel Aluminium d.o.o.;
- P2-BAT – opredelitev do najboljših razpoložljivih tehnik za IED napravo Gabriel Aluminium d.o.o., 2022, dopolnjeno 2023;
- Situacija linije: tloris pritličja, tloris medetaža M1, tloris 1. nadstropja, tloris medetaža M2, tloris strehe;
- KTV (shema, 1 list);
- PZI Anodna oksidacija, linija1, linija2, Boving d.o.o., št. risbe: 98.00.01, 11. avgust 2023;
- Shema: Industrial&Demi water distribution, Monti Engineering, A24D0AH2O, 6. 3. 2023;
- Shema: Overflow and discharges, Monti Engineering, A24COH2O, 18. 7. 2023;
- P33/34 – Predlog tehnoloških postopkov in drugih tehnologij ter ukrepov za preprečevanje onesnaževanja ali, če to ni mogoče, zmanjševanje emisij iz naprave, ter skladiščenje, raba surovin, pomožnih materialov in energentov;
- Poslovnik za napravo za čiščenje odpadnih plinov, Z1 avgust 2023 (7 strani);
- Poslovnik za napravo za čiščenje odpadnih plinov, Z2 avgust 2023 (8 strani);
- Poslovnik za napravo za čiščenje odpadnih plinov, Z12 avgust 2023 (9 strani);
- Obratovalni dnevnik za čistilno napravo (ČN) za čiščenje odpadnih plinov (2 strani)
- Predlog programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak za podjetje GABRIJEL ALUMINIUM D.O.O., št. CEVO – 20448/2023, 16. 8. 2023, IVD Maribor, Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor;
- Program ukrepov preprečevanja in zmanjševanja emisije snovi v zrak za napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije upravljavca GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., avgust 2022, dopolnjeno avgust 2023;
- Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabriel Alumonium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, evidenčna oznaka: 2920-22/104867-23/OVD, 7. 12. 2022, dopolnjeno 3. 8. 2023, Nacionalni laboratorij za zdravje, okolje in hrano, Center za okolje in zdravje, Oddelek za zrak, hrup, PVO in aerobiologijo, Prvomajska ulica 1, 2000 Maribor;
- Delna študija požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode, DŠPV 168-07/23, Feniks 2 d.o.o., Valerija Skok, Zagorje, avgust 2023;

- Ocena možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O. s prilogami, avgust 2022, dopolnjeno avgust 2023;
- Strokovno mnenje – problematika vodika pri procesu eloksiranja aluminijevih poizdelkov, št. dokumenta 554/2023, verzija 1.2, 5.8.2023, Projekts, protieksplzijska zaščita d.o.o.;
- Poročilo o prvih meritvah emisij snovi v zrak v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., EK2023-2300181, 4. 7. 2023, Kova d.o.o., Opekarniška cesta 15 D, 3000 Celje;
- Varnostni listi: Alficolor 677, 17. 3. 2023, Alficolor 680, 17. 3. 2023, Correction solution 681 17. 3. 2023, Sanodal Deep Black H3LW, 14. 12.2020.

Dopolnitev vloge prejeta dne 2. 2. 2024, v elektronski obliki:

- dopolnjen obrazec vloge za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja;
- P2-BAT- opredelitev do najboljših razpoložljivih tehnik za IED napravo Gabrijel Aluminium d.o.o. 2022, dop. avgust 2023, februar 2024;
- P33/34 - Predlog tehnoloških postopkov in drugih tehnologij ter ukrepov za preprečevanje onesnaževanja ali, če to ni mogoče, zmanjševanje emisij iz naprave, ter skladiščenje, raba surovin, pomožnih materialov in energentov;
- Ocena možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., št. 226, 5.8.2022, dop. 21.08.2023 in 02.02.2024, Ekosfera d.o.o., s prilogami:
 - Tabela 1: seznam nevarnih snovi – določitev seznama zadevnih nevarnih snovi
 - Tabela 2: seznam zadevnih nevarnih snovi
 - Tabela 3: seznam nevarnih snovi – določitev seznama zadevnih nevarnih snovi
 - Tabela 4: seznam zadevnih nevarnih snovi
- Delna študija požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode za Gabrijel Aluminium d.o.o., Pod jelšami 7, 1290 Grosuplje, št. DŠPV 168-07/23, avgust 2023, dopolnjena januar 2024, Feniks 2 d.o.o.;
- Poročilo o pregledu tehničnih ukrepov za preprečevanje onesnaževanja tal in podzemne vode na območju IED naprave za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., marec 2021, dop. avgust 2023

Dopolnitev vloge prejeta dne 23. 4. 2024, v elektronski in pisni obliki:

- dopolnjen obrazec vloge za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja, 19. 8. 2022, dop. 7. 12. 2022, 22. 8. 2023, 2. 2. 2024 in 19. 4. 2024;
- pooblastilo z dne 28. 2. 2020;
- P1 poljuden opis sprememb pri obratovanju IED naprave Gabrijel Aluminium d.o.o.;
- P33/34 – predlog tehnoloških postopkov in drugih tehnologij ter ukrepov za preprečevanje onesnaževanja ali, če to ni mogoče, zmanjševanje emisij iz naprave, ter skladiščenje, raba surovin, pomožnih materialov in energentov;
- P2-BAT – opredelitev do najboljših razpoložljivih tehnik za IED napravo Gabrijel Aluminium d.o.o., 2022, dopolnjeno avgust 2023 in februar 2024 s prilogo: Certifikat ISO 14001:2015, SGS z veljavnostjo od aprila 2022, 1. stran);
- KTV (slika 1 z legendo);
- PZI Anodna oksidacija, linija1, linija2, Boving d.o.o., št. risbe: 98.00.01, 11. avgust 2023;
- Shema: Industrial&Demi water distribution, Monti Engineering, A24D0AH2O, 6. 3. 2023;
- Shema: Overflow and discharges, Monti Engineering, A24COH2O, 18. 7. 2023;
- Situacija linije: tloris pritličja, tloris medetaža M1, tloris 1. nadstropja, tloris medetaža M2, tloris strehe;
- Poslovnik za napravo za čiščenje odpadnih plinov, Z1 avgust 2023 (7 strani);
- Poslovnik za napravo za čiščenje odpadnih plinov, Z2 avgust 2023 (8 strani);
- Poslovnik za napravo za čiščenje odpadnih plinov, Z12 avgust 2023 (9 strani);
- Obratovalni dnevnik za čistilno napravo (ČN) za čiščenje odpadnih plinov (2 strani);
- Predlog programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa snovi v zrak za podjetje GABRIJEL ALUMINIUM D.O.O., št. CEVO – 20448/2023, 16. 8. 2023, IVD Maribor, Valvasorjeva ulica 73, 2000 Maribor;
- Program ukrepov preprečevanja in zmanjševanja emisije snovi v zrak za napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije upravljavca GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., avgust 2022, dopolnjeno avgust 2023;
- Poročilo o prvih meritvah emisij snovi v zrak v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., EK2023-2300181, 4. 7. 2023, Kova d.o.o., Opekarniška cesta 15 D, 3000 Celje;

- Strokovno mnenje – problematika vodika pri procesu eloksiranja aluminijevih poizdelkov, št. dokumenta 554/2023, verzija 1.2, 5.8.2023, Projekts, protieksplzijska zaščita d.o.o.;
- Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabrijel Alumonium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, evidenčna oznaka: 2920-22/104867-23/OVD, 7. 12. 2022, dopolnjeno 3. 8. 2023, Nacionalni laboratorij za zdravje, okolje in hrano, Center za okolje in zdravje, Oddelek za zrak, hrup, PVO in aerobiologijo, Prvomajska ulica 1, 2000 Maribor;
- Ocena možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., št. 226, 5.8.2022, dop. 21.08.2023, 02.02.2024 in 18.4.2024, Ekosfera d.o.o., s prilogami:
 - priloga 1: seznam nevarnih snovi – določitev seznama zadevnih nevarnih snovi
 - priloga 2: seznam zadevnih nevarnih snovi
 - priloga 3: seznam nevarnih snovi – določitev seznama zadevnih nevarnih snovi
 - priloga 4: seznam zadevnih nevarnih snovi
- Delna študija požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode za Gabrijel Aluminium d.o.o., Pod jelšami 7, 1290 Grosuplje, št. DŠPV 168-07/23, avgust 2023, dopolnjena januar 2024, Feniks 2 d.o.o.;
- Poročilo o pregledu tehničnih ukrepov za preprečevanje onesnaževanja tal in podzemne vode na območju IED naprave za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., marec 2021, dop. avgust 2023;
- Varnostni listi: Alficolor 677, 17. 3. 2023, Alficolor 680, 17. 3. 2023, Correction solution 681 17. 3. 2023, Sanodal Deep Black H3LW, 14. 12.2020;

Vloga za izdajo okoljevarstvenega soglasja:

Vloga prejeta dne 23. 8. 2022:

- Obrazec vloge za pridobitev okoljevarstvenega soglasja z dne 19. 8. 2022,
- Poročilo o vplivih na okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., Grosuplje, ki ga je pod št. naloge 225 dne 29. 7. 2022 izdelalo podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu s prilogo:
 - Dodatek za varovana območja v skladu s Pravilnikom o presoji sprejemljivosti izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. 1402-17 VO, julij 2022, AQUARIUS d.o.o. Ljubljana, Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana,
 - Projekt nameravanega posega v okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. naloge: 224, 30. 6. 2022, EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu,
 - Pooblastilo za zastopanje z dne 28. 2. 2020.

Dopolnitev vloge prejeta dne 8. 12. 2022:

- Poročilo o vplivih na okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., Grosuplje, ki ga je pod št. naloge 225 dne 29. 7. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022 izdelalo podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu s prilogama:
 - Dodatek za varovana območja v skladu s Pravilnikom o presoji sprejemljivosti izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. 1402-17 VO, julij 2022, AQUARIUS d.o.o. Ljubljana, Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana,
 - Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, evidenčna oznaka: 2920-22/104867-22/OVD, 7. 12. 2022, Nacionalni laboratorij za zdravje, okolje in hrano, Center za okolje in zdravje, Oddelek za zrak, hrup, PVO in aerobiologijo, Prvomajska ulica 1, 2000 Maribor.
- Projekt nameravanega posega v okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. naloge: 224, 30. 6. 2022, dopolnjen 25. 11. 2022, EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu.

Dopolnitev vloge prejeta dne 22. 8. 2023, v elektronski obliki:

- Dokument z naslovom: »Dopolnitev vloge za izdajo odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15, z dne 30. 4. 2008, podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., Pod Jelšami 7, 1290 Grosuplje, in izdajo okoljevarstvenega soglasja v združenem postopku iz 140. člena ZVO-2« z dne 22. 8. 2023;
- Poročilo o vplivih na okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., Grosuplje, ki ga je pod št. naloge 225 dne 29. 7. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022 in 18. 8. 2023 izdelalo podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu s prilogami:
 - Dodatek za varovana območja v skladu s Pravilnikom o presoji sprejemljivosti izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. 1402-17 VO, julij 2022, dop. avgust 2023, AQUARIUS d.o.o. Ljubljana, Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana,
 - Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabrijel Alumonium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, evidenčna oznaka: 2920-22/104867-23/OVD, 7. 12. 2022, dopolnjeno 3. 8. 2023, Nacionalni laboratorij za zdravje, okolje in hrano, Center za okolje in zdravje, Oddelek za zrak, hrup, PVO in aerobiologijo, Prvomajska ulica 1, 2000 Maribor,
 - Delna študija požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode, Objekt: Obstoječi proizvodno poslovni objekt, št. DŠPV 168-07/23, avgust 2023, Feniks 2 d.o.o., Cesta 20. julija 2C, 1410 Zagorje ob Savi,
- Projekt nameravanega posega v okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. naloge: 224, 30. 6. 2022, dopolnjen 25. 11. 2022 in 16. 8. 2023, EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu.

Dopolnitev vloge prejeta dne 2. 2. 2024, v elektronski obliki:

- Poročilo o vplivih na okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., Grosuplje, ki ga je pod št. naloge 225 dne 29. 7. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022, 18. 8. 2023 in 2. 2. 2024 izdelalo podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu (brez prilog).

Dopolnitev vloge z dne 23. 4. 2024, v tiskani in elektronski obliki:

- Dokument z naslovom: »Dopolnitev vloge za izdajo odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15, z dne 30. 4. 2008, podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., Pod Jelšami 7, 1290 Grosuplje, in izdajo okoljevarstvenega soglasja v združenem postopku iz 140. člena ZVO-2« z dne 23. 4. 2024;
- Obrazec vloge za pridobitev okoljevarstvenega soglasja z dne 19. 8. 2022, dop. 19. 4. 2024;
- Poročilo o vplivih na okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju GABRIJEL ALUMINIUM, D.O.O., Grosuplje, ki ga je pod št. naloge 225 dne 29. 7. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022, 18. 8. 2023, 2. 2. 2024 in 18. 4. 2024 izdelalo podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu s prilogami (v nadaljevanju: Poročilo o vplivih na okolje):
 - Dodatek za varovana območja v skladu s Pravilnikom o presoji sprejemljivosti izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. 1402-17 VO, julij 2022, dop. avgust 2023, AQUARIUS d.o.o. Ljubljana, Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana;
 - Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabrijel Alumonium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, evidenčna oznaka: 2920-22/104867-23/OVD, 7. 12. 2022, dopolnjeno 3. 8. 2023, Nacionalni laboratorij za zdravje, okolje in hrano, Center za okolje in zdravje, Oddelek za zrak, hrup, PVO in aerobiologijo, Prvomajska ulica 1, 2000 Maribor;
 - Delna študija požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode, Objekt: Obstoječi proizvodno poslovni objekt, št. DŠPV 168-07/23, avgust 2023, dop. jan, 2024, Feniks 2 d.o.o., Cesta 20. julija 2C, 1410 Zagorje ob Savi;
- Projekt nameravanega posega v okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. naloge: 224,

30. 6. 2022, dopolnjen 25. 11. 2022 in 16. 8. 2023, EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu.

- mnenje št. 3562-0034/2023-3 z dne 9. 1. 2023 od Zavoda Republike Slovenije za varstvo narave, Območne enote Ljubljana, Cankarjeva cesta 10, 1000 Ljubljana;
- mnenje št. 354-230/2022-6 z dne 12. 1. 2023 od Ministrstva za zdravje, Direktorata za javno zdravje, Štefanova ulica 5, 1000 Ljubljana s priložo: Mnenjem o poročilu o vplivih na okolje in sprejemljivosti posega z vidika vplivov na zdravje ljudi za nameravani poseg Sprememba naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., ki ga je pod št. 354-286/2022-2 (256) dne 12. 1. 2023 pripravil Nacionalni inštitut za javno zdravje, Center za zdravstveno ekologijo, Trubarjeva cesta 2, 1000 Ljubljana;
- mnenje št. 35019-72/2022-2 z dne 27. 1. 2023 od Direkcije Republike Slovenije za vode, Sektorja območja srednje Save, Vojkova cesta 52, 1000 Ljubljana;
- mnenje št. 351-1541/2023-7 z dne 5. 10. 2023 od Občine Grosuplje, Taborska cesta 2, 1290 Grosuplje.

A. Odločba o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja

V okviru nameravane spremembe se izvedejo v nadaljevanju navedene spremembe na obstoječih avtomatskih linijah za anodno oksidacijo 1 (N1) in 2 (N2). Na avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1 (N1) se ukine hladno siliranje, ki je vir niklja in fluoridov, dodajo pa se kemično poliranje, ki se izvaja s potapljanjem obdelovancev v zmes koncentrirane žveplove in fosforne kisline ter barvanje z vodnimi raztopinami barv in kot alternativna obdelava še brez kromatno pasiviranje v vodni raztopini nenevarnega pasivacijskega pripravka.

1. Avtomatska linija za anodno oksidacijo 1 (N1):

1.1 V nadaljevanju je podana dodatna oprema k Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1 (N1):

➤ hlajenje delovne kopeli za anodno oksidacijo in luženje se izvaja z zaprtim kompresorskim hladilnim sistemom; uporabljata se dva obstoječa hladilna agregata, TEHNOHLAD hladilne moči 215 kW in hladilni agregat AERMEC S.p.A. hladilne moči 260 kW; ostalih delovnih kopeli se ne hladi;

➤ ogrevanje delovnih kadi linije 1, razen kadi za vroče siliranje N1.11, se izvaja preko toplotnih izmenjevalcev; toplotni izmenjevalci so izvedeni kot cevni toplotni izmenjevalci iz nerjavečega jekla, razen v delovni kadi N1.4 za kemično poliranje in kadi N1.4.1 za toplo izpiranje po kemičnem poliranju, kjer so cevni izmenjevalci izvedeni iz PVDF; toplotna energija se v vse omenjene toplotne izmenjevalce dovaja kot vroča voda iz kurilne naprave Buderus 400 kW in Buderus 240 kW; v primeru zastojev ene od omenjenih kurilnih naprav pa se uporabi toplotni energijo iz kurilne naprave Viessmann Vitocrossal 620 kW; ogrevanje kadi za vroče siliranje N1.11 se izvaja posredno z dimnimi plini iz gorilnika Lanemark; kad N1.11.1 za toplo pretočno izpiranje po vročem siliranju se ogreva s ploščatimi toplotnimi izmenjevalci s toplotno energijo, odvzeto iz vročega siliranja N1.11;

➤ retardator (STM/ 4.11.3.1): retardator za zmanjševanje koncentracije aluminija v delovnih raztopinah za anodno oksidacijo je nov in nadomesti dva obstoječa retardatorja, ki sta se do zdaj uporabljala vsak za svojo linijo (Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 1 in Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 2):

Pri postopku anodne oksidacije koncentracija aluminija neprestano raste. Da delovna kopel za anodno oksidacijo ustrezno deluje, v njej ne sme biti koncentracija aluminija nad 15 do 20 g/l. V izogib temu, da se delovna kopel za anodno oksidacijo po nasičenju z aluminijem zavrže, je oz. tudi v bodoče bo v ta namen vgrajen retardator (bo eden skupaj za Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 1 in Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 2).

Retardator izvaja neprekinjeno čiščenje, kar poleg že omenjene prednosti – da delovne kopeli ni potrebno zavreči, ustrezna koncentracija aluminija v delovni kopeli za anodno oksidacijo tudi izboljša enotnost oksidne plasti na površini aluminija. Razlog je v občutljivem ravnotežju v kopeli za anodno oksidacijo med električnim uporom (ki ga povzroča oksidna prevleka, ki se ustvarja tekom procesa), prevodnostjo raztopine za anodno oksidacijo, uporabljeno napetostjo in

trenutnimi tokovni pogoji. Električni upor se poveča glede na debelino oksidne prevleke, in se zmanjša, ko se koncentracija aluminija poveča v kopeli za anodno oksidacijo.

Kompenziranje povečanega upora se popravlja z ustrezno nizko ravno aluminija, kar posredno vpliva na ugodno ravnotežje med upornostjo, napetostjo in tokom.

Retardator je izveden kot ena kolona, napolnjena s selektivno ionsko smolo, ki ima preferenco za adsorpcijo aluminijevih in sulfatnih ionov. Kopel za anodno oksidacijo (180-200 g/l H₂SO₄ in 5 – 10 g/l Al) prehaja skozi plast ionske smole. Ko se ionska smola nasiči z žveplove kisline se izvede protitočno izpiranje z vodo, pri čemer se najprej izpere aluminijev sulfat in nato še preostanek žveplove kisline. Izpiralna voda se vodi v zbiralnik t.i. kislih koncentratov Zaprtega krogotočnega sistema za obdelavo in kroženje tehnološke vode (v nadaljevanju: KTV);

➤ odsesovalni sistem – stari odsesovalni sistem se zamenja z novim odsesovalnim sistemom, na katerega se vgradi pralnik plinov;

➤ trije usmerniki – dva obstoječa se menja in doda se še en nov usmernik; usmerniki se uporabljajo za proizvodnjo enosmernega toka iz izmeničnega toka; gre za sodobne in energetsko učinkovite usmernike;

➤ pet filter črpalk (na začetku obratovanja te linije sta obratovali dve filter črpalki, ki pa sta bili v času obratovanja do zdaj že večkrat zamenjani; zdaj se doda še tri, tako da bo pet filter črpalk - dve za postopek anodizacije, dve za postopka barvanja/pasivacije in ena za postopek siliranja) – s prečrpavanjem delovnih kopeli skozi filter črpalke se ohranja ustrezno čistost delovnih kopeli, zato jih ni potrebno zavreči, ampak lahko trajno obratujejo (op. za trajno uporabo delovne kopeli za anodno oksidacijo se poleg omenjenega filtriranja izvaja tudi retardacija oz. postopek izločanja aluminija iz delovne kopeli); črpalke so izvedene z diskastimi filtri ali vrečastimi filtri, ki se jih po potrebi menjuje in oddaja kot odpadek;

➤ oprema za avtomatsko dopolnjevanje nivoja delovnih raztopin: kad za siling ima zaradi intenzivnega izhlapevanja (postopek vročega siliranja poteka pri cca. 98 °C) izvedeno avtomatsko dopolnjevanje nivoja izhlapele vode;

➤ avtomatsko doziranje kemikalij: avtomatsko doziranje kemikalij 1 bo izvedeno skupaj za Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 1 (N1) in Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 2 (N2), v sklopu nameravane spremembe pa bo vključevalo 800 litrski dvoplaščni vsebnik s konc. (<93%) žveplove kisline, izdelan iz PE100, ter z lovilno skledo AISI prostornine 1200 l, ki se bo avtomatsko dopolnjeval iz novega nepremičnega rezervoarja za koncentrirano žveplove kisline, in naslednje PE posode oz. vsebnike: dva IBC vsebnika s 50% natrijevo lužino, ki se bosta prav tako avtomatsko dopolnjevala iz novega nepremičnega rezervoarja na natrijevo lužino, 200 l dozirno posodo za Alficlean 152, 100 l dozirno posodo za Alfideox 75, 100 l dozirno posodo za ANODAL EE liq, 1000 l IBC vsebnik za Alfisatin 339/4, 1000 l IBC vsebnik za Alfiflex 450, 1000 l IBC vsebnik za Anodal SH1 liq, 1000 l IBC vsebnik za Surtec 650, 100 l dozirno posodo za vodno raztopino barve Sanodal Deep Black MLW, na območju za avtomatsko doziranje pa bo tudi 2,5% amonijačna voda v 144 l dozirni posodi, ki se bo avtomatsko pripravljala iz 25% raztopine amonijačne vode iz 45 l hoboka – na ta hobok se bo na odprtino za pokrov privilo t.i. pripravljalna grupo, ki bo glede na potrebe linij oz. dozirne posode z 2,5% amonijačno vodo avtomatsko odvzemala svežo vodo (iz zalogovnika DEMI vode iz reverzne osmoze) in jo v ustreznem razmerju mešala z 25% amonijačno vodo ter s tako pripravljeno 2,5% raztopino amonijačne vode polnila 144 litrsko dozirno posodo, iz katere se bo 2,5% raztopina amonijačne vode v popolnoma zaprtem sistemu dozirala na kadi za vroče siliranje; območje za avtomatsko doziranje kemikalij na Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 1 (N1) in Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 2 (N2) bo izvedeno na novo, prevlečeno s kemijsko odpornim epoksi premazom, izvedeno v dveh delih, ki bosta med seboj ločena s profilno epoksi pregrado, tla pa bodo izvedena s padcem proti povoznim lovilnim kinetam, ki bodo prav tako zaščitene s kemijsko odpornim epoksi premazom; morebitna razlitja se iz kinete na kislem delu gravitacijsko odvedejo v t.i. kisle koncentrate, morebitna razlitja iz kinete na alkalnem delu pa se gravitacijsko odvedejo v t.i. alkalne koncentrate;

➤ komprimiran zrak 6 barov, ki se uporablja za kontaktorje in pnevmatske ventile - obstoječe, se ne spreminja;

➤ mostno dvigalo s transportnimi vozički – obstoječe, se ne spreminja;

➤ prečrpališče, ki bo povezovalo linijo s KTV (prečrpališče bo novo, zamenjuje obstoječe prečrpališče);

➤ sistem mešanja: mešanje delovnih raztopin (in tudi izpiralnih vod) se izvaja s tremi načini:

- kroženje procesne raztopine s pomočjo obtočne mešalne črpalke in ustvarjanje mešanja (tehnika hidravlične turbulence) s pomočjo injektorjev postavljenih na dno kadi;
- s puhalom (na tej liniji sta dva puhala z razvodi do kadi), ki je samostojna naprava za pripravo nizkotlačnega zraka (0,4 bara), ki se vpahuje v kadi in s tem povzroči mešanje tekočine;
- s tehniko mehanskega gibanja obdelovancev, kar se izvaja s horizontalnim pomikom; pregled tehnik po posameznih kadeh je podan v nadaljevanju v tabeli 4.

Tabela 4: Prikaz tehnik mešanja delovnih raztopin in izpiralnih vod, ki bodo izvedene na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1 (N1) (x v tabeli pomeni, da se tehnika izvaja)

N1	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1	Mešanje delovnih raztopin in izpiralnih vod		
		mešanje z obtočno črpalko	kontinuirano mešanje z zrakom do 0,4 bar	mešanje s horizontalnim pomikom
N1.1	Kad za vroče razmaščevanje	x		
N1.2	Kad za luženje	x		
N1.3	Kad za luženje	x		
N1.3.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		x	
N1.4	Kad za kemično poliranje	x		
N1.4.1	Pretočno toplo izpiranje			
N1.4.2	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		x	
N1.5	Kad za svetljenje			
N1.6	Kad za anodno oksidacijo	x	x	
N1.7	Kad za anodno oksidacijo	x	x	
N1.8	Kad za anodno oksidacijo	x	x	
N1.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		x	
N1.8.2	Pretočno izpiranje		x	
N1.9	Kad za barvanje / pasivacijo	x		x
N1.9.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		x	
N1.9.2	Pretočno izpiranje		x	
N1.10	Kad za barvanje	x		x
N1.11	Kad za vroče siliranje	x		
N1.11.1	Pretočno toplo izpiranje			

V tabeli 5 je povzet pregled ostale opreme po delovnih in izpiralnih kadeh linije na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1 (N1).

Tabela 5: Pregled ostale opreme po delovnih in izpiralnih kadeh na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1 (N1) (x v tabeli pomeni, da je oprema prisotna; 0 pomeni, da oprema ni prisotna, ko gre za opsijski postopek v isti delovni kadi)

N1	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1	Nadzor nad nivojem tekočin v kadeh					Ogrevanje	Hlajenje	Kontinuirno merjenje pH	Kontinuirno merjenje prevodnosti
		Merilnik nivoja	Varnostni prelivnik	Navadni prelivnik	Avtomatsko doziranje kemikalij	Avtomatsko dopolnjevanje				
N1.1	Kad za vroče razmaščevanje	x			x		x			

N1.2	Kad za luženje	x	x		x		x	x		
N1.3	Kad za luženje	x			x		x	x		
N1.3.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)			x						x
N1.4	Kad za kemično poliranje	x	x		x		x			
N1.4.1	Pretočno toplo izpiranje			x			x			x
N1.4.2	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)			x						x
N1.5	Kad za svetljenje	x			x					
N1.6	Kad za anodno oksidacijo	x			x			x		
N1.7	Kad za anodno oksidacijo	x			x			x		
N1.8	Kad za anodno oksidacijo	x			x			x		
N1.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)			x						x
N1.8.2	Pretočno izpiranje			x						
N1.9	Kad za barvanje / pasivacijo	x			x / x		x			
N1.9.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)			x						x
N1.9.2	Pretočno izpiranje			x						
N1.10	Kad za barvanje	x			x		x			
N1.11	Kad za vroče siliranje	x			x	x	x		x	x
N1.11.1	Pretočno toplo izpiranje			x						x

1.2 V nadaljevanju je podan opis novo dodanih postopkov na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1 (N1) na ravni STM.

Kemično poliranje (N1.4) (STM/ 2.3.2.3)

Postopek kemičnega poliranja se izvaja s potapljanjem obdelovancev v polirno raztopino, pri čemer z raztapljanjem površine obdelovancev pride do efekta spolirane površine, kar omogoča ustrezno predpripravo površine na glavni postopek anodne oksidacije. Delovna raztopina bo zmes koncentrirane žveplove in fosforne kisline z delovno temperaturo >80 °C (med cca. 80 in 94 °C). Izvedba kadi je iz PVDF, termoizolirana, in ojačana z jeklenimi profili.

Barvanje (N1.9, N1.10) (STM/ 2.5.14.1)

Postopek barvanja anodiziranih obdelovancev spada med najpogosteje uporabljene dekorativne tehnike, ki dajejo tudi dodatno zaščito anodizirane površine. Izvaja se s potapljanjem obdelovancev v raztopino barve na vodni osnovi, pri čemer pore v oksidni plasti adsorbirajo barvilo (v nadaljnji fazi se izvede še postopek tesnjenja – siliranja, da se doseže trajnost barv).

Pasivacija (N1.9) (STM/ 4.9.10.3)

Postopek pasiviranja anodiziranih obdelovancev se bo uporabljal kot alternativna možnost dodatne zaščite anodizirane površine. Izvajal se bo s potapljanjem obdelovancev v vodno raztopino, pripravljeno z nenevarnim pripravkom za pasivacijo, ki spada med nekromatne pasivacijske pripravke; (op. ker gre za nenevarni pripravek, za katerega v varnostnem listu, ki je za proizvajalca iz tega razloga neobvezujoč, ni podana nobena sestavina, zato pripravek ni mogoče povezati z opisom nekromatne pasivacijske raztopine iz STM/ 4.9.10.3).

Kad za barvanje ali opcijsko za pasivacijo bo izdelana iz PP ali iz nerjavečega jekla in termoizolirana.

1.3 V nadaljevanju je podan opis izpiranja obdelovancev.

Izpiranje obdelovancev med delovnimi procesi, ki potekajo v delovnih raztopinah z različnimi pH vrednostmi ali sestavami, se bo izvajalo s krogotočno vodo, pripravljeno v KTV, kombinirano kot:

- kaskadno izpiranje (STM/4.7.10.1) (z dvema ali tremi kaskadami), kombinirano s tuširanjem (STM/4.7.5) v vseh kaskadnih stopnjah izpiralnih kadi (N1.3.1, N1.4.2, N1.8.1, N1.9.1)
- enojno hladno (N1.8.2, N1.9.2) ali toplo (N1.11.1) pretočno izpiranje (STM/4.7.9).

Namen kaskadnega izpiranja (STM/4.7.10.1) je temeljito očiščenje površine obdelovancev med delovnimi procesi, ki potekajo v delovnih raztopinah z različnimi pH vrednostmi ali sestavami. Ta tehnika izpiranja omogoča majhno porabo vode ob hkratni visoki učinkovitosti izpiranja. Pri kaskadnem izpiranju se obdelovanci gibljejo proti vodnemu toku, tako da je zadnja kaskadna faza, preko katere v kaskadno izpiranje doteka sveža voda, najbolj čista.

Namen enojnega toplega izpiranja (STM/4.7.9) je čim hitrejša in čim temeljitejša odstranitev delovne raztopine za kemično poliranje, ki ima zaradi svoje sestave (kombinacija konc. žveplove in fosforjeve kisline) visoko gostoto in viskoznost, zato jo je težko izprati. Izpiranje s toplo vodo pa poveča učinek izpiranja, zato se to izpiranje uporablja kot prvo izpiranje po kemičnem poliranju. Enojno hladno izpiranje (STM/4.7.9) pa je predvsem pomembno pri fini pripravi površine za naslednji delovni postopek.

2. Avtomatska linija za anodno oksidacijo 2 (N2)

Na avtomatski liniji za anodno oksidacijo 2 (N2) se s spremembo ukine hladno siliranje, ki je vir niklja in fluoridov, in namesto njega uvede vroče siliranje, ki je postopek potapljanja obdelovancev v vročo vodo z dodanim nenevarnim pripravkom, doda se elektrokemično poliranje, ki se izvaja s pomočjo električnega toka v delovni kopeli, ki je koncentrirane žveplove in fosforne kisline. V kadeh za anodno oksidacijo pa se bo opcijsko izvajala tudi trda anodna oksidacija, ki je – enako kot anodna oksidacija, ki je glavni proces v napravi - elektrokemični proces oksidacije površine obdelovancev iz aluminija s pomočjo enosmernega električnega toka v vodni raztopini žveplove kisline in pri temperaturi – 2°C, pri katerem na površini obdelovancev nastane kompaktna oksidna plast aluminijevega oksida, ki je trdna in obstojna proti obrabi. Pri trdem anodiziranju - glede na anodno oksidiranje, je prevleka oksidnega sloja gostejša, z manjšimi porami in z večjo gostoto por, posledično je ta oksid odpornejši in bolj izolativen. Na linijo se doda še alternativni postopek nevtraliziranja, ki bo potapljanje obdelovancev v nenevarno vodno raztopino z namenom temeljite odstranitve ostankov žveplove kisline iz površine obdelovancev po izvedeni anodni oksidaciji ali trdi anodni oksidaciji. Na tej liniji se tehniki postopek barvanja z vodnimi raztopinami barv s potapljanjem doda še tehnika barvanja z vodnimi raztopinami barv s postopkom sprejanja, kar bo omogočalo manjši volumen pripravljenih barv in manjšo porabo barv.

2.1 V nadaljevanju je podana dodatna oprema k Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 2 (N2):

➤ hlajenje delovne kopeli za anodno oksidacijo, luženje, elektropoliranje in elektrobarvanje se izvaja z zaprtim kompresorskim hladilnim sistemom; odstrani se stari kompresorski hladilni sistem in nadomesti z novima hladilnima agregatoma AERMEC S.p.A. hladilne moči vsak po 182 kW, kar bo potrebno zaradi opcijske uvedbe trdega anodiziranja na vseh treh kadeh za anodno oksidacijo; ostalih delovnih kopeli se ne hladi;

➤ ogrevanje delovnih kadi linije 2 se izvaja preko toplotnih izmenjevalcev; toplotni izmenjevalci so izvedeni kot cevni toplotni izmenjevalci iz nerjavečega jekla, razen delovne kadi N2.4 za kemično/elektrokemično poliranje in kadi N2.4.1 za toplo izpiranje po kemičnem/elektrokemičnem poliranju, kjer so cevni izmenjevalci iz PVDF; toplotna energija se v izmenjevalce dovaja kot vroča voda iz kurilne naprave Buderus 400 kW in Buderus 240 kW, v primeru zastojev ene od omenjenih kurilnih naprav pa se uporabi toplotno energijo iz kurilne naprave Viessmann Vitocrossal 620 kW;

➤ retardator (STM/ 4.11.3.1):

retardator za zmanjševanje koncentracije aluminija v delovnih raztopinah za anodno oksidacijo bo nov in bo nadomestil dva obstoječa retardatorja, ki sta vsak za svojo linijo (Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 1 (N1) in Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 2 (N2)), opis je podan v sklopu Avtomatske linije za anodno oksidacijo 1 (N1).

➤ odsesovalni sistem – stara odsesovalna sistema vsak s svojim odvodnikom se zamenjata z novim odsesovalnim sistemom z enim odvodnikom, na katerega se vgradi pralnik plinov;

➤ uporabljajo se štirje obstoječi usmerniki in doda se eden nov usmernik za trdo anodno oksidacijo; dva obstoječa usmernika se bosta nadomestila z dvema novima usmernikoma za trdo anodno oksidacijo glede na potrebe procesa; usmerniki se uporabljajo za proizvodnjo enosmernega toka iz izmeničnega toka;

➤ pet filter črpalk (tudi v obstoječem stanju je pet filter črpalk) - dve za postopek anodizacije, ena za postopek elektro barvanja/ nevtraliziranja, ena za postopek barvanja in ena za postopek siliranja – s prečrpavanjem delovnih kopeli skozi filter črpalke se ohranja ustrezno čistost delovnih

kopeli, zato jih ni potrebno zavreči, pač pa lahko trajno obratujejo (op. za trajno uporabo delovne kopeli za anodno oksidacijo se poleg omenjenega filtriranja izvaja tudi retardacija oz. postopek izločanja aluminija iz delovne kopeli); črpalke so izvedene z diskastimi filtri ali vrečastimi filtri, ki se jih po potrebi menjuje in oddaja kot odpadek;

- > oprema za avtomatsko dopolnjevanje nivoja delovnih raztopin: kad za siling ima zaradi intenzivnega izhlapevanja (postopek vročega siliranja poteka pri cca. 98 °C) izvedeno avtomatsko dopolnjevanje nivoja izhlapele vode;
- > avtomatsko doziranje kemikalij: avtomatsko doziranje kemikalij 1 bo izvedeno skupaj za Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 1 (N1) in Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 2 (N2), opis je podan v sklopu Avtomatske linije za anodno oksidacijo 1 (N1).
- > komprimiran zrak 6 barov, ki se uporablja za kontaktorje in pnevmatske ventile - obstoječe, se ne spreminja;
- > mostno dvigalo s transportnimi vozički – obstoječe, se ne spreminja;
- > prečrpališče, ki bo povezovalo linijo s KTV (prečrpališče bo novo, zamenjuje obstoječe prečrpališče);
- > sistem mešanja: mešanje delovnih raztopin (in tudi izpiralnih vod) se izvaja s tremi načini:
 - kroženje procesne raztopine s pomočjo obtočne mešalne črpalke in ustvarjanje mešanja (tehnika hidravlične turbulence) s pomočjo injektorjev postavljenih na dno kadi;
 - s puhalom (na tej liniji sta dva puhala z razvodi do kadi), ki je samostojna naprava za pripravo nizkotlačnega zraka (0,4 bara), ki se vpahuje v kadi in s tem povzroči mešanje tekočine;
 - s tehniko mehanskega gibanja obdelovancev, kar se izvaja s horizontalnim pomikom; pregled tehnik po posameznih kadeh je podan v nadaljevanju v tabeli 6.

Tabela 6: Prikaz tehnik mešanja delovnih raztopin in izpiralnih vod, ki bodo izvedene na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 2 (N2) (x v tabeli pomeni, da se tehnika izvaja)

N2	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 2	Mešanje delovnih raztopin in izpiralnih vod		
		mešanje z obtočno črpalko	kontinuirano mešanje z zrakom do 0,4 bar	mešanje s horizontalnim pomikom
N2.1	Kad za vroče razmaščevanje	x		
N2.2	Kad za luženje	x		
N2.3	Kad za luženje	x		
N2.3.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		x	
N2.4	Kad za elektrokemično poliranje / kemično poliranje	x		x
N2.4.1	Pretočno toplo izpiranje			
N2.4.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3)		x	
N2.4.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami – (3/3)		x	
N2.4.4	Kad za pretočno izpiranje		x	
N2.5	Kad za svetljenje			
N2.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama po anodiziranju (1/2)		x	
N2.6	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	x	x	
N2.7	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	x	x	
N2.8	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	x	x	

N2	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 2	Mešanje delovnih raztopin in izpiralnih vod		
		mešanje z obtočno črpalko	kontinuirano mešanje z zrakom do 0,4 bar	mešanje s horizontalnim pomikom
N2.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama po anodiziranju (2/2)		x	
N2.8.2	Kad za pretočno izpiranje		x	
N2.9	Kad za elektrobarvanje / nevtraliziranje	x/0	0/x	
N2.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3)		x	
N2.10	Kad za barvanje	x		x
N2.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (3/3)		x	
N2.10.1	Pretočno izpiranje		x	
N2.11	Kad za barvanje	x		
N2.12	Kad za vroče siliranje	x		

V tabeli 7 je povzet pregled ostale opreme po delovnih in izpiralnih kadeh linije na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 2 (N2).

Tabela 7: Pregled ostale opreme po delovnih in izpiralnih kadeh na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 2 (N2) (x v tabeli pomeni, da je oprema prisotna; 0 pomeni, da oprema ni prisotna, ko gre za opsijski postopek v isti delovni kadi)

N2	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 2	Nadzor nad nivojem tekočin v kadeh					Ogrevanje	Hlajenje	Kontinuirno merjenje pH	Kontinuirno merjenje prevodnosti
		Merilnik nivoja	Varnostni pralivnik	Navadni prelivnik	Avtomatsko doziranje	Avtomatsko dopolnjevanje nivoja				
N2.1	Kad za vroče razmaščevanje	x			x		x			
N2.2	Kad za luženje	x	x		x		x	x		
N2.3	Kad za luženje	x			x		x	x		
N2.3.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)			x						x
N2.4	Kad za elektrokemično poliranje / kemično poliranje	x	x		x		x / x	x/0		
N2.4.1	Pretočno toplo izpiranje			x			x			x
N2.4.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3)			x						x
N2.4.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami – (3/3)			x						x
N2.4.4	Pretočno izpiranje			x						
N2.5	Kad za svetljenje	x			x					
N2.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama po anodiziranju (1/2)			x						x

N2	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 2	Nadzor nad nivojem tekočin v kadeh					Ogrevanje	Hlajenje	Kontinuirno merjenje pH	Kontinuirno merjenje prevodnosti
		Merilnik nivoja	Varnostni neutaliznik	Navadni prelivnik	Avtomatsko doziranje	Avtomatsko dopolnjevanje nivoja				
N2.6	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	x			x			x		
N2.7	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	x			x			x		
N2.8	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	x			x			x		
N2.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama po anodiziranju (2/2)			x						x
N2.8.2	Pretočno izpiranje			x						
N2.9	Kad za elektrobarvanje / nevtraliziranje	x					x/0	x/0		
N2.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3)			x						x
N2.10	Kad za barvanje	x			x		x			
N2.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (3/3)			x						x
N2.10.1	Pretočno izpiranje			x						
N2.11	Kad za barvanje	x			x		x			
N2.12	Kad za vroče siliranje	x			x	x	x		x	x

2.2 V nadaljevanju je podan opis novo dodanih postopkov na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 2 (N2) na ravni STM.

Kemično poliranje (N2.4) (STM/ 2.3.2.3)

Postopek kemičnega poliranja se izvaja s potapljanjem obdelovancev v polirno raztopino, pri čemer z raztapljanjem površine obdelovancev pride do efekta spolirane površine, kar omogoča ustrezno predpripravo površine na glavni postopek anodne oksidacije. Delovna raztopina bo zmes koncentrirane žveplove in fosforne kisline z delovno temperaturo >80 °C (med cca. 80 in 94 °C). Izvedba kadi je iz PVDF, termoizolirana, in ojačana z jeklenimi profili.

Elektrokemično poliranje (N2.4) (STM/ 2.3.2.1)

Postopek elektrokemičnega poliranja se izvaja s pomočjo enosmernega električnega toka, pri čemer se mikro vrhovi obdelovancev zgladijo z raztapljanjem na raven ostale mikro površine. Z omenjenim raztapljanjem mikro vrhov površine obdelovancev pride do efekta spolirane površine, kar omogoča kvalitetno predpripravo površine na glavni postopek anodne oksidacije. Delovna raztopina bo zmes koncentrirane žveplove in fosforne kisline z delovno temperaturo med cca. 62 in 64 °C. Izvedba kadi je iz PVDF, termoizolirana, in ojačana z jeklenimi profili.

Trda anodna oksidacija (N2.6, N2.7, N2.8) (STM/ 2.5.13.1)

Postopek trde anodne oksidacije je elektrokemični proces oksidacije površine obdelovancev iz aluminija s pomočjo enosmernega električnega toka, ki se ga pretvarja iz izmeničnega z usmerniki. Pri tem postopku na površini obdelovancev nastane kompaktna oksidna plast, ki je trdna in obstojna proti obrabi. Izvaja se v 15 – 20 % vodni raztopini žveplove kisline (dopustno območje vsebnosti kisline je 190 g/l ± 40 g/l H₂SO₄, predvidena ciljna vsebnost pa je 180 g H₂SO₄/l). Trda anodna oksidacija poteka pri temperaturi – 2°C. Pri trdem anodiziranju dobimo prevleko oksidnega sloja gostejšo, z manjšimi porami in z večjo gostoto por, posledično je ta oksid odpornejši in bolj izolativen. Kadi bodo izdelane iz polipropilena in ojačane z jeklenimi profili.

Barvanje s sprejanjem (N2.11) (ni v STM)

Postopek barvanja anodiziranih obdelovancev spada med najpogosteje uporabljene dekorativne tehnike, ki dajejo tudi dodatno zaščito anodizirane površine. Barvanje v kadi N2.11 se bo izvajalo s tehniko sprejanja z raztopino barve na vodni osnovi, pri čemer pore v oksidni plasti adsorbirajo barvilo (v nadaljnji fazi se izvede še postopek tesnjenja – siliranja, da se doseže trajnost barv).

Tehnika barvanja s postopkom sprejanja ni opisana v STM (STM opisuje kot najbolj široko uporabljene tehnike tehniko s potapljanjem, elektrobarvanje, interferenčno in integralno barvanje), v principu pa gre za enak postopek nanosa barve kot s postopkom potapljanja, kjer je bistven stik med vodno raztopino barve in obdelovancem. Tehnika s sprejanjem poteka tako, da se obešalo z obdelovanci spusti v kad, v kateri bo le cca. 300 l vodne barvne raztopine, ki jo črpalke vodijo na tuše, s katerimi se tušira obdelovance. Ta tehnika omogoča bistveno manjšo porabo barve, saj je dejanski volumen delovne raztopine znatno manjši od volumna kadi, oz. tudi znatno manjši od volumna delovne raztopine pri običajnem potopnem barvanju. Izvedba kadi je iz nerjavečega jekla in na zunanji strani termoizolirana z zaščito iz nerjavečega jekla.

Nevtraliziranje (N2.9) (ni v STM)

Doda se opcijski postopek nevtraliziranja. Pri postopku nevtraliziranja se bo izvedlo nevtralizacijo površine obdelovancev z vodno raztopino natrijevega bikarbonata, ki je blago bazičen (pH okrog 8,2) in bo nevtraliziral kislino površino obdelovancev, ki bodo prišli iz anodne ali trdne anodne oksidacije, ki se izvaja v raztopini žveplove kisline. Izvedba kadi je iz polipropilena in ojačana z jeklenimi profili.

2.3 V nadaljevanju je podan opis izpiranja obdelovancev.

Izpiranje obdelovancev med delovnimi procesi, ki potekajo v delovnih raztopinah z različnimi pH vrednostmi ali sestavami, se bo izvajalo s krogotočno vodo, pripravljeno v KTV, kombinirano kot:

- kaskadno izpiranje (STM/4.7.10.1) (z dvema ali tremi kaskadami), kombinirano s tuširanjem (STM/4.7.5) v vseh kaskadnih stopnjah izpiralnih kadi (N2.3.1, N2.4.2, N2.8.1, N2.9.1),
- enojno hladno (N2.4.4, N2.8.2, N2.10.1) ali toplo (N2.4.1) pretočno izpiranje (STM/4.7.9).

Namen kaskadnega izpiranja (STM/4.7.10.1) je temeljito očiščenje površine obdelovancev med delovnimi procesi, ki potekajo v delovnih raztopinah z različnimi pH vrednostmi ali sestavami. Ta tehnika izpiranja omogoča majhno porabo vode ob hkratni visoki učinkovitosti izpiranja. Pri kaskadnem izpiranju se obdelovanci gibljejo proti vodnemu toku, tako da je zadnja kaskadna faza, preko katere v kaskadno izpiranje doteka sveža voda, najbolj čista.

Namen enojnega toplega izpiranja (STM/4.7.9) je čim hitrejša in čim temeljitejša odstranitev delovne raztopine za elektrokemično poliranje ali delovne raztopine za kemično poliranje – v obeh primerih postopkov gre za isto delovno raztopino (pri čemer pri kemičnem poliranju poteka s potapljanjem obdelovancev v kad, pri elektrokemičnem poliranju pa na podlagi enosmernega električnega toka), ki ima zaradi svoje sestave (kombinacija konc. žveplove in fosforjeve kisline) visoko gostoto in viskoznost, zato jo je težko izprati. Izpiranje s toplo vodo pa poveča učinek izpiranja, zato se to izpiranje uporablja kot prvo izpiranje po kemičnem poliranju. Enojno hladno izpiranje (STM/4.7.9) pa je predvsem pomembno pri fini pripravi površine za naslednji delovni postopek.

3. Avtomatska linija za anodno oksidacijo 3 (N5)

Nova linija 3 bo vključevala enake postopke in tehnike kot linija 1 in linija 2, razen trde anodne oksidacije, elektropoliranja in pasiviranja. Da se pridobi prostor za vgradnjo omenjene tretje avtomatske linije za anodno oksidacijo se iz lokacije v celoti odstrani oddelek za mehansko obdelavo (N4), prav tako se ukine in odstrani čistilno napravo industrijskih odpadnih vod (N3), namesto nje pa instalira zaprti krogotočni sistem za obdelavo in kroženje tehnološke vode, s katerim se bo onesnažene izpiralne vode obdelovalo in jih pripravljalo za ponovno uporabo - s tem pa se tudi v celoti ukine odvajanje odpadne industrijske vode iz lokacije.

3.1 V nadaljevanju je podana dodatna oprema k Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3 (N5):

- hlajenje delovne kopeli za anodno oksidacijo, luženje in elektrobarvanje se bo izvajalo z zaprtim kompresorskim hladilnim sistemom hladilne moči 730 kW; ostalih delovnih kopeli se ne bo hladilo;
- ogrevanje delovnih kadi linije 3 in izpiralnih kadi za toplo pretočno izpiranje linije 3 se bo izvajalo preko toplotnih izmenjevalcev; toplotni izmenjevalci bodo izvedeni kot cevni toplotni izmenjevalci iz nerjavečega jekla, razen v delovnih kadeh za kemično poliranje N5.16 in N5.17 in kadi N5.17.1 za toplo izpiranje po kemičnem poliranju, kjer bodo cevni izmenjevalci izvedeni iz PVDF; toplotna energija se bo v vse omenjene toplotne izmenjevalce dovajala kot para iz nove kurilne naprave Ferroli Vaporex 931 kW;
- retardator (STM/ 4.11.3.1): linija bo opremljena s svojim retardatorjem. Pri postopku anodne oksidacije koncentracija aluminija neprestano raste. Da delovna kopel za anodno oksidacijo ustrezno deluje, v njej ne sme biti koncentracija aluminija nad 15 do 20 g/l. V izogib temu, da se delovna kopel za anodno oksidacijo po nasičenju z aluminijem zavrže, bo v ta namen vgrajen retardator. Retardator izvaja neprekinjeno čiščenje, kar poleg že omenjene prednosti – da delovne kopeli ni potrebno zavržeti, ustrežna koncentracija aluminija v delovni kopeli za anodno oksidacijo tudi izboljša enotnost oksidne plasti na površini aluminija. Razlog je v občutljivem ravnotežju v kopeli za anodno oksidacijo med električnim uporom (ki ga povzroča oksidna prevleka, ki se ustvarja tekom procesa), prevodnostjo raztopine za anodno oksidacijo, uporabljeno napetostjo in trenutnimi tokovni pogoji. Električni upor se poveča glede na debelino oksidne prevleke, in se zmanjša, ko se koncentracija aluminija poveča v kopeli za anodno oksidacijo. Kompenziranje povečanega upora se popravlja z ustrezno nizko ravno aluminija, kar posredno vpliva na ugodno ravnotežje med upornostjo, napetostjo in tokom. Retardator je izveden kot ena kolona, napolnjena s selektivno ionsko smolo, ki ima preferenco za adsorbcijo aluminijevih in sulfatnih ionov. Kopel za anodno oksidacijo (180-200 g/l H₂SO₄ in 5 – 10 g/l Al) prehaja skozi plast ionske smole. Ko se ionska smola nasiči z žveplovo kislino se izvede protitočno izpiranje z vodo, pri čemer se najprej izpere aluminijev sulfat in nato še preostanek žveplove kisline. Izpiralna voda se vodi v zbiralnik t.i. kislih koncentratov KTV;
- odsesovalni sistem bo izveden z enim odvodnikom, na katerega se vgradi pralnik plinov;
- uporabljalo se osem novih energetsko učinkovitih usmernikov; usmerniki se uporabljajo za proizvodnjo enosmernega toka iz izmeničnega toka;
- trinajst filter črpalk - štiri bodo za postopek anodne oksidacije, štiri za postopek barvanja, ena za barvanje / elektrobarvanje, in štiri za postopek siliranja; s prečrpavanjem delovnih kopeli skozi filter črpalke se ohranja ustrezno čistost delovnih kopeli, zato jih ni potrebno zavržeti, pač pa lahko trajno obratujejo (op. za trajno uporabo delovne kopeli za anodno oksidacijo se poleg omenjenega filtriranja izvaja tudi retardacija oz. postopek izločanja aluminija iz delovne kopeli); črpalke bodo izvedene z diskastimi filtri ali vrečastimi filtri, ki se jih po potrebi menjuje in oddaja kot odpadek;
- oprema za avtomatsko dopolnjevanje nivoja delovnih raztopin: kad za siling bo imela zaradi intenzivnega izhlapevanja (postopek vročega siliranja poteka pri cca. 98 °C) izvedeno avtomatsko dopolnjevanje nivoja izhlapele vode;
- avtomatsko doziranje kemikalij: avtomatsko doziranje kemikalij 2 bo vključevalo 1200 litrski dvoplaščni vsebnik s konc., <93% žveplovo kislino, izdelan iz PE100, ter z lovilno skledo AISI prostornine 1200 l, ki se bo avtomatsko dopolnjeval iz novega nepremičnega rezervoarja za koncentrirano žveplovo kislino, 1200 litrski dvoplaščni vsebnik s konc 50% natrijevo lužino, izdelan iz PE100, ter z lovilno skledo AISI prostornine 1200 l, ki se bo avtomatsko dopolnjeval iz novega nepremičnega rezervoarja za koncentrirano natrijevo lužino, in naslednje PE posode oz. vsebnike: 200 l dozirno posodo za Alficlean 152, 100 l dozirno posodo za Alfideox 75, 1000 l IBC vsebnik za Alfisatin 339/4, 1000 l IBC vsebnik za Alfiflex 450, 1000 l IBC vsebnik za Anodal SH1 liq, 100 l dozirno posodo za vodno raztopino barve Sanodal Deep Black MLW, na območju za avtomatsko doziranje pa bo tudi 2,5% amonijačna voda v 144 l dozirni posodi, ki se bo avtomatsko pripravljala iz 25% raztopine amonijačne vode iz 45 l hoboka – na ta hobok se bo na odprtino za pokrov privilo t.i. pripravljalna grupa, ki bo glede na potrebe linij oz. dozirne posode z 2,5% amonijačno vodo avtomatsko odvzemala svežo vodo (iz zalogovnika DEMI vode iz reverzne osmoze) in jo v ustreznem razmerju mešala z 25% amonijačno vodo ter s tako pripravljeno 2,5% raztopino amonijačne vode polnila 144 litrsko dozirno posodo, iz katere se bo 2,5% raztopina amonijačne vode v popolnoma zaprtem sistemu dozirala na kadi za vroče siliranje;
- komprimiran zrak 6 barov, ki se bo uporabljal za kontaktorje in pnevmatske ventile;
- mostno dvigalo s transportnimi vozički;
- prečrpališče, ki bo povezovalo linijo s KTV;

➤ sistem mešanja: mešanje delovnih raztopin (in tudi izpiralnih vod) se bo izvajalo s tremi načini:

- kroženje procesne raztopine s pomočjo obtočne mešalne črpalke in ustvarjanje mešanja (tehnika hidravlične turbulence) s pomočjo injektorjev postavljenih na dno kadi;
- s puhalom z razvodi do kadi, ki je samostojna naprava za pripravo nizkotlačnega zraka (0,4 bara), ki se vpahuje v kadi in s tem povzroči mešanje tekočine; - s tehniko mehanskega gibanja obdelovancev, kar se izvaja s horizontalnim pomikom; pregled tehnik po posameznih kadeh je podan v nadaljevanju v tabeli 8.

Tabela 8: Prikaz tehnik mešanja delovnih raztopin in izpiralnih vod, ki bodo izvedene na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3 (N5) (x v tabeli pomeni, da se tehnika izvaja)

N5	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3	Mešanje delovnih raztopin in izpiralnih vod		
		mešanje z obtočno črpalko	kontinuirano mešanje z zrakom do 0,4 bar	mešanje s horizontalnim pomikom
Prvi krak linije				
N5.1	Kad za luženje	x		
N5.1.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		x	
N5.2	Kad za svetljenje			
N5.2.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		x	
Drugi krak linije				
N5.3	Kad za vroče razmaščevanje	x		
N5.4	Kad za luženje	x		
N5.5	Kad za luženje	x		
N5.6	Kad za luženje	x		
N5.6.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		x	
N5.6.2	Pretočno izpiranje		x	
N5.7	Kad za svetljenje			
N5.8	Kad za anodno oksidacijo	x	x	
N5.9	Kad za anodno oksidacijo	x	x	
N5.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		x	
N5.9.2	Pretočno izpiranje		x	
N5.9.3	Mokri hranilnik		x	
N5.10	Kad za vroče siliranje	x		
N5.11	Kad za vroče siliranje	x		
N5.12	Kad za vroče siliranje	x		
N5.13	Kad za vroče siliranje	x		
N5.13.1	Pretočno izpiranje		x	
N5.13.2	Kaskadno toplo izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)			
Tretji krak linije				
N5.14	Kad za vroče razmaščevanje	x		
N5.15	Kad za luženje	x		
N5.15.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		x	

N5	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3	Mešanje delovnih raztopin in izpiralnih vod		
		mešanje z obtočno črpalko	kontinuirano mešanje z zrakom do 0,4 bar	mešanje s horizontalnim pomikom
N5.16	Kad za kemično poliranje	x		x
N5.17	Kad za kemično poliranje	x		x
N5.17.1	Pretočno toplo izpiranje			
N5.17.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		x	
N5.6.2	Pretočno izpiranje		x	
N5.18	Kad za svetljenje			
N5.19	Kad za anodno oksidacijo	x	x	
N5.20	Kad za anodno oksidacijo	x	x	
N5.20.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)		x	
N5.9.2	Pretočno izpiranje		x	
N5.20.2	Mokri hranilnik		x	
N5.21	Kad za nevtraliziranje		x	
N5.21.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		x	
N5.22	Kad za barvanje	x		x
N5.22.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		x	
N5.13.1	Kad za pretočno izpiranje		x	
N5.22.2	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		x	
N5.23	Kad za barvanje	x		x
N5.24	Kad za barvanje	x		x
N5.24.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)		x	
N5.25	Kad za barvanje / elektrobarvanje	x		x/0
N5.26	Kad za barvanje	x		

V tabeli 9 je povzet pregled ostale opreme po delovnih in izpiralnih kadeh linije na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3 (N5).

Tabela 9: Pregled ostale opreme po delovnih in izpiralnih kadeh na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3 (N5) (x v tabeli pomeni, da je oprema prisotna; 0 pomeni, da oprema ni prisotna, ko gre za opsijski postopek v isti delovni kadi)

N5	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3	Nadzor nad nivojem tekočin v kadeh					Ogrevanje	Hlajenje	Kontinuirno merjenje pH	Kontinuirno merjenje prevodnosti
		Merilnik nivoja	Varnostni	Navadni nreliznik	Avtomatsko doziranje	Avtomatsko dopolnjevanje nivoja				
	Prvi krak linije									
N5.1	Kad za luženje	x			xx		x			

N5	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3	Nadzor nad nivojem tekočin v kadeh					Ogrevanje	Hlajenje	Kontinuirno merjenje pH	Kontinuirno merjenje prevodnosti
		Merilnik nivoja	Varnostni	Navadni nrelivnik	Avtomatsko doziranje	Avtomatsko dopolnjevanje nivoja				
N5.1.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)			x						x
N5.2	Kad za svetljenje	x			x					
N5.2.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)			x						x
N5.2.2	Sušilnik									
	Drugi krak linije									
N5.3	Kad za vroče razmaščevanje	x			x		x			
N5.4	Kad za luženje	x	x		xx		x	x		
N5.5	Kad za luženje	x	x		xx		x	x		
N5.6	Kad za luženje	x			xx		x	x		
N5.6.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)			x						x
N5.6.2	Pretočno izpiranje			x						
N5.7	Kad za svetljenje	x			x					
N5.8	Kad za anodno oksidacijo	x			x			x		
N5.9	Kad za anodno oksidacijo	x			x			x		
N5.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)			x						x
N5.9.2	Pretočno izpiranje			x						
N5.9.3	Mokri hranilnik									
N5.10	Kad za vroče siliranje	x			x	x	x		x	x
N5.11	Kad za vroče siliranje	x			x	x	x		x	x
N5.12	Kad za vroče siliranje	x			x	x	x		x	x
N5.13	Kad za vroče siliranje	x			x	x	x		x	x
N5.13.1	Pretočno izpiranje			x						
N5.13.2	Kaskadno toplo izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)			x						x
N5.13.3	Sušilnik						x			
N5.13.4	Sušilnik						x			
	Tretji krak linije									
N5.14	Kad za vroče razmaščevanje	x			x		x			
N5.15	Kad za luženje	x			xx		x	x		
N5.15.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)			x						x
N5.16	Kad za kemično poliranje	x	x		x		x			
N5.17	Kad za kemično poliranje	x	x		x		x			
N5.17.1	Pretočno toplo izpiranje			x			x			x
N5.17.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)			x						x

N5	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3	Nadzor nad nivojem tekočin v kadeh					Ogrevanje	Hlajenje	Kontinuirno merjenje pH	Kontinuirno merjenje prevodnosti
		Merilnik nivoja	Varnostni	Navadni nrelivnik	Avtomatsko doziranje	Avtomatsko dopolnjevanje nivoja				
N5.6.2	Pretočno izpiranje			x						
N5.18	Kad za svetljenje	x			x					
N5.19	Kad za anodno oksidacijo	x			x			x		
N5.20	Kad za anodno oksidacijo	x			x			x		
N5.20.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)			x						x
N5.9.2	Pretočno izpiranje			x						
N5.20.2	Mokri hranilnik									
N5.21	Kad za nevtraliziranje	x			x					
N5.21.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)			x						x
N5.22	Kad za barvanje	x			x		x			
N5.22.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)			x						x
N5.13.1	Pretočno izpiranje			x						
N5.22.2	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)			x						x
N5.23	Kad za barvanje	x			x		x			
N5.24	Kad za barvanje	x			x		x			
N5.24.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)			x						x
N5.25	Kad za barvanje / elektrobarvanje	x			x		x	0/x		
N5.26	Kad za barvanje s tehniko sprejanja	x			x		x			
	Četrti krak linije									
	(brez delovnih kadi)									

3.2 V nadaljevanju je podan opis novo dodanih postopkov na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3 (N5) na ravni STM.

Vročje razmaščevanje (N5.3, N5.14) (STM/2.3.4)

Postopek poteka s potapljanjem obešal z obdelovanci za nekaj minut v vodno blago alkalno raztopino. Postopek se zaradi boljšega učinka čiščenja izvaja pri povišani temperaturi (50 °C), čas postopka pa je odvisen od kvalitete obdelovancev. Glavne sestavine raztopine za razmaščevanje so fosfati, površinsko aktivne snovi in protikorozijski dodatek. Izvedba kadi je iz nerjavečega jekla in na zunanji strani termoizolirana z zaščito iz nerjavečega jekla.

Luženje (N5.1, N5.4, N5.5, N5.6, N5.15) (STM/ 2.5.22)

Postopek je namenjen odstranjevanju oksidne plasti na površini obdelovancev. Poteka v alkalni raztopini 4-10% natrijeve lužine z dodatki (brez fluoridov), ki stabilizirajo delovno raztopino, tako da se luženje izvaja z enakomerno hitrostjo po celotni površini obdelovancev. Čas postopka luženja je odvisen od čistosti površine obdelovancev. Postopek poteka pri temperaturi med 50 in 70 °C. Kad bo izdelana iz nerjavečega jekla in na zunanji strani termoizolirana z zaščito iz nerjavečega jekla.

Svetljenje (N5.2, N5.18) (STM/ 2.5.19, 2.5.21)

Postopek svetlenja se izvaja za odstranjevanje tankih oksidnih slojev s površine aluminija ter kot končna priprava površine obdelovancev na postopek anodne oksidacije. Izvaja se z 1,5 – 2% raztopino žveplove kisline in dodatkom za kisló svetljenje (op. po STM/2.5.21 se najpogosteje uporablja 10-15% fosforjeva kislina, medtem ko se bo v predmetni napravi uporabljala razredčena raztopina žveplove kisline, ker se obdelovanci iz svetlenja brez vmesnega izpiranja z vodo prenesejo v anodno oksidacijo, ki tudi poteka v raztopini žveplove kisline). Čas svetlenja je odvisen od stanja obdelovancev, ki prihajajo na obdelavo. Delovna temperatura je sobna. Izvedba kadi je iz polipropilena in ojačana z jeklenimi profili.

Kemično poliranje (N5.16, N5.17) (STM/ 2.3.2.3)

Postopek kemičnega poliranja se izvaja s potapljanjem obdelovancev v polirno raztopino, pri čemer z raztapljanjem površine obdelovancev pride do efekta spolirane površine, kar omogoča ustrezno predpripravo površine na glavni postopek anodne oksidacije. Delovna raztopina bo zmes koncentrirane žveplove in fosforne kisline z delovno temperaturo >80 °C (med cca. 80 in 94°C). Izvedba kadi je iz PVDF, termoizolirana, in ojačana z jeklenimi profili.

Anodna oksidacija (N5.8, N5.9, N5.19, N5.20) (STM/ 2.5.13.1)

Postopek anodne oksidacije je elektrokemični proces oksidacije površine obdelovancev iz aluminija s pomočjo enosmernega električnega toka, ki se ga pretvarja iz izmeničnega z usmerniki. Pri tem postopku na površini obdelovancev nastane kompaktna oksidna plast, ki je trdna in obstojna proti obrabi. Izvaja se v 15 – 20 % vodni raztopini žveplove kisline. Postopek poteka pri temperaturi 18 – 22°C, zaradi sproščanja procesne toplote pa je potrebno hlajenje delovne raztopine. Izvedba kadi: iz polipropilena in ojačana z jeklenimi profili.

Barvanje (N5.22, N5.23, N5.24, N5.25) (STM/ 2.5.14.1)

Postopek barvanja anodiziranih obdelovancev spada med najpogosteje uporabljene dekorativne tehnike, ki dajejo tudi dodatno zaščito anodizirane površine. Izvaja se s potapljanjem obdelovancev v raztopino barve na vodni osnovi, pri čemer pore v oksidni plasti adsorbirajo barvilo (v nadaljnji fazi se izvede še postopek tesnjenja – siliranja, da se doseže trajnost barv). Večina barv se uporablja pri sobni temperaturi, nekatere pa se ogreje v razponu do 50°C. Izvedba kadi je iz polipropilena, termoizolirana, in ojačana z jeklenimi profili.

Barvanje s sprejanjem (N5.26) (ni v STM)

Postopek barvanja anodiziranih obdelovancev spada med najpogosteje uporabljene dekorativne tehnike, ki dajejo tudi dodatno zaščito anodizirane površine. Barvanje v kadi N2.11 se bo izvajalo s tehniko sprejanja z raztopino barve na vodni osnovi, pri čemer pore v oksidni plasti adsorbirajo barvilo (v nadaljnji fazi se izvede še postopek tesnjenja – siliranja, da se doseže trajnost barv). Tehnika barvanja s postopkom sprejanja ni opisana v STM (STM opisuje kot najbolj široko uporabljene tehnike: tehniko s potapljanjem, elektrobarvanje, interferenčno in integralno barvanje), v principu pa gre za enak postopek nanosa barve kot s postopkom potapljanja, kjer je bistven stik med vodno raztopino barve in obdelovancem. Tehnika s sprejanjem poteka tako, da se obešalo z obdelovanci spusti v kad, v kateri bo le cca. 300 l vodne barvne raztopine, ki jo črpalke vodijo na tuše, s katerimi se tušira obdelovance. Ta tehnika omogoča bistveno manjšo porabo barve, saj je dejanski volumen delovne raztopine znatno manjši od volumna kadi, oz. tudi znatno manjši od volumna delovne raztopine pri običajnem potopnem barvanju. Izvedba kadi: iz nerjavečega jekla in na zunanji strani termoizolirana z zaščito iz nerjavečega jekla.

Elektrobarvanje (N5.25) (STM/ 2.5.14.2)

Elektrobarvanje se izvaja z elektrokemičnim postopkom s pomočjo električnega toka, ki penetrira barvo v pore aluminijevega oksida nekoliko globlje (1 - 5 µm) kot pri barvanju s potapljanjem, na vrhu pa ostane preostala plast oksida. Postopek poteka pri temperaturi od 20 – 55 °C. Za elektrobarvanje se uporabljata sol kositra in nikljeva sol. Intenziteta dobljene barve obdelovancev, korozijska odpornost in debelina plasti elektrobarve sta odvisni od časa postopka elektrobarvanja ter vrste in koncentracije uporabljene barve. Izvedba kadi: iz polipropilena, termoizolirana in ojačana z jeklenimi profili.

Nevtraliziranje (N5.21) (ni v STM)

Doda se opcijski postopek nevtraliziranja, ki se bo izvajal pri sobi temperaturi. Pri postopku nevtraliziranja se bo izvedlo nevtralizacijo površine obdelovancev z vodno raztopino natrijevega bikarbonata, ki je blago bazičen (pH okrog 8,2) in bo nevtraliziral kislino površino obdelovancev, ki bodo prišli iz anodne ali trdne anodne oksidacije, ki se izvaja v raztopini žveplove kisline. Izvedba kadi je iz polipropilena in ojačana z jeklenimi profili.

Vroče siliranje (tesnenje) (N5.10, N5.11, N5.12, N5.13) (STM/2.5.15.1)

Postopek siliranja (tesnenja) je namenjen izboljšanju korozijskih in trdnostnih lastnosti oksidne plasti, saj s hidriranjem aluminijevega oksida zatesni mikro pore, ki ostanejo na površini obdelovancev po postopku anodne oksidacije. Pore se zaprejo zaradi povečanega volumna strukture aluminijevega hidrata. Vroče siliranje se izvaja s potapljanjem predhodno anodiziranih obdelovancev v vročo demineralizirano vodo z nenevarnim dodanim dodatkom za vroče siliranje pri 96-98 °C ter časom tri minute na μm debeline oksidne plasti. Izvedba kadi je iz nerjavečega jekla in na zunanji strani termoizolirana z zaščito iz nerjavečega jekla.

Mokri hranilnik (N5.9.3, N5.20.2) (ni v STM)

Mokri hranilnik se uporablja kot postaja za čiste obdelovance, ki čakajo na nadaljnji postopek. Izvedba kadi je iz polipropilena in ojačana z jeklenimi profili.

Sušenje (N5.2.2, N5.13.3, N5.13.4) (STM/2.6.2)

Sušenje obdelovancev se izvaja v sušilniku, ki je izveden kot toplotno izolirana kad (iz nerjavečega jekla in na zunanji strani termoizolirana z zaščito iz nerjavečega jekla) brez delovne raztopine ter dodatno zaščiten s pokrovi pred izgubo toplote, v katero vroč zrak enakomerno kroži od vrha do dna rezervoarja pri temperaturi med 60 in 70°C. Izvedba kadi je iz nerjavečega jekla in na zunanji strani termoizolirana z zaščito iz nerjavečega jekla.

3.3 V nadaljevanju je podan opis izpiranja obdelovancev.

Izpiranje obdelovancev med delovnimi procesi, ki potekajo v delovnih raztopinah z različnimi pH vrednostmi ali sestavami, se bo izvajalo s krogotočno vodo, pripravljeno v KTV, kombinirano kot:

➤ kaskadno izpiranje (STM/4.7.10.1) (z dvema ali tremi kaskadami) (N5.1.1, N5.2.1, N5.6.1, N5.9.1, N5.13.2, N5.15.1, N5.17.2, N5.20.1, N5.21.1, N5.22.1, N5.22.2, N5.24.1), kombinirano s tuširanjem (STM/4.7.5) na način, kot je prikazano v nadaljevanju v tabeli

➤ enojno hladno (N1.8.2, N1.9.2) ali toplo (N1.11.1) pretočno izpiranje (STM/4.7.9).

V tabeli 10 je povzet pregled kombinacij kaskadnega izpiranja s tuširanjem in izpihovanjem na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3 (N5).

Tabela 10: Pregled kombinacij kaskadnega izpiranja s tuširanjem in izpihovanjem na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3 (N5) (x v spodnji tabeli pomeni, da se tehnika izvaja)

N5	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3	Kaskada	Izpiranje z dodanim tuširanjem	Izpiranje z dodanim izpihovanjem
	Prvi krak linije			
N5.1	Kad za luženje			
N5.1.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	1		
		2	x	
N5.2	Kad za svetljenje			
N5.2.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	1	x	
		2		x
N5.2.2	Sušilnik			
	Drugi krak linije			
N5.3	Kad za vroče razmaščevanje			

N5	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3	Kaskada	Izpiranje z dodanim tuširanjem	Izpiranje z dodanim izpihovanjem
N5.4	Kad za luženje			
N5.5	Kad za luženje			
N5.6	Kad za luženje			
N5.6.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)	1		
		2		
		3	x	
N5.6.2	Pretočno izpiranje		x	
N5.7	Kad za svetljenje			
N5.8	Kad za anodno oksidacijo			
N5.9	Kad za anodno oksidacijo			
N5.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)	1		
		2		
		3	x	
N5.9.2	Pretočno izpiranje			
N5.9.3	Mokri hranilnik			
N5.10	Kad za vroče siliranje			
N5.11	Kad za vroče siliranje			
N5.12	Kad za vroče siliranje			
N5.13	Kad za vroče siliranje			
N5.13.1	Pretočno izpiranje			
N5.13.2	Kaskadno toplo izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	1	x	
		2		x
Tretji krak linije				
N5.14	Kad za vroče razmaščevanje			
N5.15	Kad za luženje			
N5.15.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)	1		
		2		
		3	x	
N5.16	Kad za kemično poliranje			
N5.17	Kad za kemično poliranje			
N5.17.1	Pretočno toplo izpiranje			
N5.17.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)	1		
		2		
		3	x	
N5.6.2	Pretočno izpiranje			
N5.18	Kad za svetljenje			
N5.19	Kad za anodno oksidacijo			
N5.20	Kad za anodno oksidacijo			
N5.20.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)	1		
		2		
		3	x	
N5.9.2	Pretočno izpiranje			
N5.20.2	Mokri hranilnik			
N5.21	Kad za nevtraliziranje			

N5	Kadi z delovnimi raztopinami in izpiralnimi vodami na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3	Kaskada	Izpiranje z dodanim tuširanjem	Izpiranje z dodanim izpihovanjem
N5.21.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	1		
		2	x	
N5.22	Kad za barvanje			
N5.22.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	1		
		2	x	
N5.13.1	Kad za pretočno izpiranje			
N5.22.2	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (2/2, 2/2)	1	x	
		2		
N5.23	Kad za barvanje			
N5.24	Kad za barvanje			
N5.24.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (2/2, 1/2)	1	x	
		2		
N5.25	Kad za barvanje / elektrobarvanje			
N5.26	Kad za barvanje			

Namen kaskadnega izpiranja (STM/4.7.10.1) je temeljito očiščenje površine obdelovancev med delovnimi procesi, ki potekajo v delovnih raztopinah z različnimi pH vrednostmi ali sestavami. Ta tehnika izpiranja omogoča majhno porabo vode ob hkratni visoki učinkovitosti izpiranja. Pri kaskadnem izpiranju se obdelovanci gibljejo proti vodnemu toku, tako da je zadnja kaskadna faza, preko katere v kaskadno izpiranje doteka sveža voda, najbolj čista. Namen enojnega toplega izpiranja (STM/4.7.9) je čim hitrejša in čim temeljitejša odstranitev delovne raztopine za kemično poliranje, ki ima zaradi svoje sestave (kombinacija konc. žveplove in fosforjeve kisline) visoko gostoto in viskoznost, zato jo je težko izprati. Izpiranje s toplo vodo pa poveča učinek izpiranja, zato se to izpiranje uporablja kot prvo izpiranje po kemičnem poliranju. Enojno hladno izpiranje (STM/4.7.9) pa je predvsem pomembno pri fini pripravi površine za naslednji delovni postopek.

4. Zaprt krogotočni sistem za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV)

4.1 Sprememba ravnanja z odpadno vodo, ki nastane pri obratovanju naprave za površinsko obdelavo kovin.

Namesto industrijske čistilne naprave, iz katere se je prečiščena industrijske odpadna voda odvajala v javno kanalizacijo, bo uporabljala zaprti krogotočni sistem za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV) (N11), v katerem se bodo zbirale odpadne vode, ki nastajajo pri obratovanju linij, pri pranju plinov ter pri parnega kotla, in se po predvidenih postopkih čiščenja ponovno uporabile kot tehnološke vode na linijah za anodizacijo.

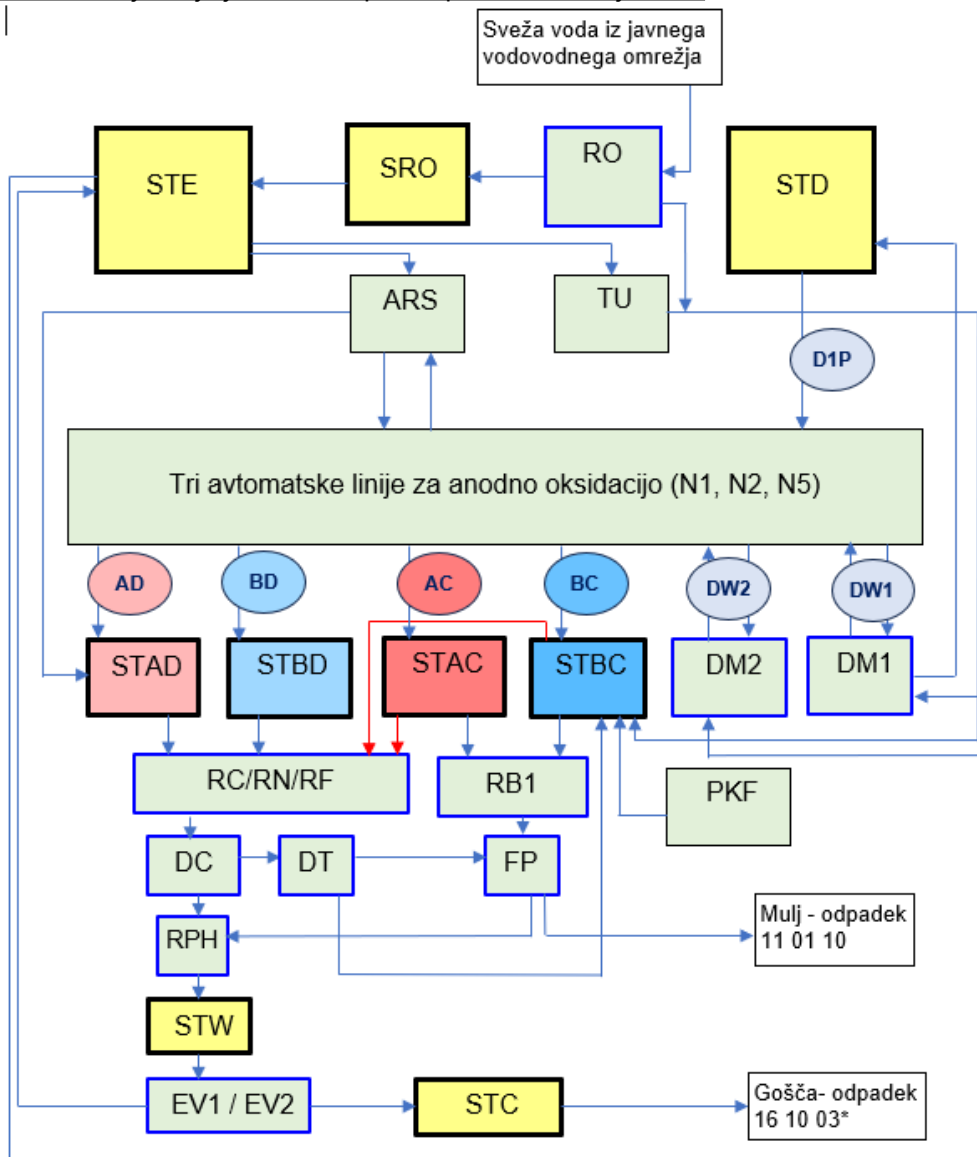
Zaprti krogotočni sistem za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV) (N11), v katerem se bodo zbirale odpadne vode, ki nastajajo pri obratovanju linij, pri pranju plinov ter pri parnega kotla, in se po predvidenih postopkih čiščenja ponovno uporabile kot tehnološke vode na linijah za anodizacijo bo nadomestil industrijsko čistilno napravo, iz katere se je prečiščena industrijske odpadna voda odvajala v javno kanalizacijo, in predstavljal vir tehnološke vode. Voda iz vodovodnega sistema se bo uporabljala le za dopolnjevanje v primeru večjih potreb po tehnološki vodi, kot bodo nastajale v KTV.

Zaprti krogotočni sistem za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV) sestavljajo naslednje tehnološke enote:

Oznaka tehnološke enote	Ime in kratica
N11.1	Reverzna osmoza - RO
N11.2	Kad za pretočno nevtralizacijo in flokulacijo – RC/RN/RF
N11.3	Dekanter – usedalnik - DC
N11.4	Zgoščevalc mulja – sekundarni usedalnik - DT
N11.5	Kad za šaržno nevtralizacijo
N11.6	Postaja za korekcijo pH

N11.7	Filter stiskalnica
N11.8	Vakuumski uparjalnik 1
N11.9	Vakuumski uparjalnik 2
N11.10	Linija z ionskimi izmenjevalci 1 – DM1
N11.11	Linija z ionskimi izmenjevalci 2 – DM2

4.2 V nadaljevanju je na sliki 1 podan prikaz delovanja KTV.



Slika 1: Grafični prikaz KTV in njegovega delovanja (zalogovniki KTV so obrobljeni s črno črto, procesne enote KTV so obrobljene z modro črto)

Legenda k sliki 1:

Kratka oznaka	Vrsta zalogovnika ali enote
STAD	Zalogovnik za kisle izpirne vode
STBD	Zalogovnik za alkalne izpirne vode
STAC	Zalogovnik za kisle koncentrate
STBC	Zalogovnik za alkalne koncentrate
DC	Dekanter – usedalnik
DT	Zgoščevalec mulja – sekundarni usedalnik
STW	Zalogovnik fizikalno-kemično očiščene vode

STE	Zalogovnik destilirane (kondenzirane) vode iz dveh uparjalnikov in DEMI vode iz RO
STC	Zalogovnik za solno goščo iz uparjalnikov
STD	Zalogovnik DEMI vode iz linije z ionskimi izmenjevalci DM1
SRO	Zalogovnik DEMI vode iz reverzne osmoze
RB1	Kad za saržno obdelava koncentratov
RC/RN/RF	Kad za pretočno nevtralizacijo in flokulacijo
RPH	Postaja za korekcijo pH
ARS	Dva retardatorja
TU	Trije pralniki plinov
PKF	Parni kotel Ferroli Vaporex

4.2.1 Dovod sveže vode v KTV:

Vstopna voda za prvo polnitev sistema in nadalje za dopolnjevanje izgub sistema je pripravljena z reverzno osmozo (v nadaljevanju: **RO**). Z RO pripravljena voda se zbira v zalogovniku DEMI vode iz reverzne osmoze (v nadaljevanju: **SRO**) in dopolnjuje zalogovnik destilirane (kondenzirane) vode iz dveh uparjalnikov in DEMI vode iz RO (v nadaljevanju: **STE**), od koder se dovaja na vhoda linije z ionskimi izmenjevalci 1 (v nadaljevanju: **DM1**) in linije z ionskimi izmenjevalci 2 (v nadaljevanju: **DM2**). Na avtomatske linije N1, N2 in N5 si trije dovodi izpiralnih vod: D1P, DW1 in DW2, kot je prikazano v tabelah 11, 12 in 13.

Tabela 11: Prikaz dovodov vod iz D1P, DW1 in DW2 na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1 (N1)

Pozicija	N1	<u>Avtomatska linija za anodno oksidacijo 1</u>	<u>D1P</u>	<u>DW1</u>	<u>DW2</u>
103	N1.1	Kad za vroče razmaščevanje	X ^{a)}		
104	N1.2	Kad za luženje	X ^{a)}		
105	N1.3	Kad za luženje	X ^{a)}		
106, 107, 108	N1.3.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)	X		
109	N1.3.2	Hranilnik			
110	N1.4	Kad za kemično poliranje			
111	N1.4.1	Pretočno toplo izpiranje			
112, 113	N1.4.2	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	X		
114	N1.5	Kad za svetljenje	X ^{a)}		
115	N1.6	Kad za anodno oksidacijo	X ^{a)}		
116	N1.7	Kad za anodno oksidacijo	X ^{a)}		
117	N1.8	Kad za anodno oksidacijo	X ^{a)}		
118, 119	N1.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	X		
120	N1.8.2	Pretočno izpiranje		X	
121	N1.9	Kad za barvanje / pasivacijo			
122, 123	N1.9.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	X		
124	N1.9.2	Pretočno izpiranje		X	
125	N1.10	Kad za barvanje	X ^{a)}		
126, 127, 128	N1.11	Kad za vroče siliranje			X

129	N1.11.1	Pretočno toplo izpiranje			X
130	N1.11.2	Sušilnik			
131	N1.11.3	Sušilnik			

Op. ^{a)} – dovod vode ni fiksni temveč s pomočjo gibljive cevi

Tabela 12: Prikaz dovodov vod iz D1P, DW1 in DW2 na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 2 (N2)

Pozicija	N2	<u>Avtomatska linija za anodno oksidacijo 2</u>	<u>D1P</u>	<u>DW1</u>	<u>DW2</u>
203	N2.1	Kad za vroče razmaščevanje	X ^{a)}		
204	N2.2	Kad za luženje	X ^{a)}		
205	N2.3	Kad za luženje	X ^{a)}		
206, 207, 208	N2.3.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)	X		
299	N2.3.2	Hranilnik			
209	N2.4	Kad za elektrokemično poliranje / kemično poliranje			
210	N2.4.1	Pretočno toplo izpiranje			
211, 212	N2.4.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3)	X		
213	N2.4.3	Hranilnik			
214	N2.4.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami – (3/3)	X		
215	N2.4.4	Pretočno izpiranje		X	
216	N2.5	Kad za svetljenje	X ^{a)}		
217	N2.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama po anodiziranju (1/2)	X		
218	N2.6	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	X ^{a)}		
219	N2.7	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	X ^{a)}		
220	N2.8	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	X ^{a)}		
221	N2.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama po anodiziranju (2/2)	X		
222	N2.8.2	Pretočno izpiranje		X	
223	N2.9	Kad za elektrobarvanje / nevtraliziranje	X ^{b)}		

Pozicija	N2	<u>Avtomatska linija za anodno oksidacijo 2</u>	<u>D1P</u>	<u>DW1</u>	<u>DW2</u>
224, 225	N2.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3)	X		
226	N2.10	Kad za barvanje	X ^{a)}		
227	N2.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (3/3)	X		
228	N2.10.1	Pretočno izpiranje		X	
229	N2.11	Kad za barvanje	X ^{a)}		
230, 231	N2.12	Kad za vroče siliranje			X
232	N2.12.1	Sušilnik			
233	N2.12.2	Sušilnik			

Op. ^{a)} – dovod vode ni fiksni temveč s pomočjo gibljive cevi

Op. ^{b)} – vodo se dovaja s pomočjo gibljive cevi v primeru, ko je v delovni kadi raztopina za nevtraliziranje

Tabela 13: Prikaz dovodov vod iz D1P, DW1 in DW2 na Avtomatski liniji za anodno oksidacijo 3 (N5)

Pozicija	N5	<u>Avtomatska linija za anodno oksidacijo 3</u>	<u>D1P</u>	<u>DW1</u>	<u>DW2</u>
		Prvi krak linije			
101	N5.1	Kad za luženje	X		
102, 103	N5.1.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	X		
104	N5.2	Kad za svetljenje	X		
105, 106	N5.2.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	X		
107	N5.2.2	Sušilnik			
		Drugi krak linije			
201	N5.3	Kad za vroče razmaščevanje	X		
202	N5.4	Kad za luženje	X		
203	N5.5	Kad za luženje	X		
204	N5.6	Kad za luženje	X		
205, 206, 207	N5.6.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)	X		
T1	N5.6.2	Pretočno izpiranje		X	
208	N5.7	Kad za svetljenje	X		
209	N5.8	Kad za anodno oksidacijo	X		
210	N5.9	Kad za anodno oksidacijo	X		

Pozicija	N5	<u>Avtomatska linija za anodno oksidacijo 3</u>	<u>D1P</u>	<u>DW1</u>	<u>DW2</u>
211, 212, 213	N5.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)	X		
T2	N5.9.2	Pretočno izpiranje		X	
214	N5.9.3	Mokri hranilnik			X
215	N5.10	Kad za vroče siliranje	X		
216	N5.11	Kad za vroče siliranje	X		
217	N5.12	Kad za vroče siliranje	X		
218	N5.13	Kad za vroče siliranje	X		
T3	N5.13.1	Pretočno izpiranje		X	
219, 220	N5.13.2	Kaskadno toplo izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)			X
221	N5.13.3	Sušilnik			
222	N5.13.4	Sušilnik			
		Tretji krak linije			
301	N5.14	Kad za vroče razmaščevanje	X		
302	N5.15	Kad za luženje	X		
303, 304, 305	N5.15.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)	X		
306	N5.16	Kad za kemično poliranje	X		
307	N5.17	Kad za kemično poliranje	X		
308	N5.17.1	Toplo izpiranje	X		
309, 310, 311	N5.17.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)	X		
T1	N5.6.2	Pretočno izpiranje		X	
312	N5.18	Kad za svetljenje	X		
313	N5.19	Kad za anodno oksidacijo	X		
314	N5.20	Kad za anodno oksidacijo	X		
315, 316, 317	N5.20.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)	X		
T2	N5.9.2	Pretočno izpiranje		X	
318	N5.20.2	Mokri hranilnik	X		
319	N5.21	Kad za nevtraliziranje	X		
320, 321	N5.21.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	X		
322	N5.22	Kad za barvanje	X		
323, 324	N5.22.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	X		
T3	N5.13.1	Kad za pretočno izpiranje		X	

Pozicija	N5	<u>Avtomatska linija za anodno oksidacijo 3</u>	<u>D1P</u>	<u>DW1</u>	<u>DW2</u>
325, 326	N5.22.2	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	X		
327	N5.23	Kad za barvanje	X		
328	N5.24	Kad za barvanje	X		
329,330	N5.24.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)	X		
331	N5.25	Kad za barvanje / elektrobarvanje	X ^{o)}		
332	N5.26	Kad za barvanje			
		Četrti krak linije			
		(brez delovnih kadi)			

Op. ^{o)} – vodo se dovaja v primeru, ko je v delovni kadi raztopina z barvo

4.3 Izhod izpiralnih vod iz avtomatskih linij za anodno oksidacijo (N1, N2, N5)

Iz avtomatskih linij N1, N2 in N5 imamo šest odvodov izpiralnih vod sicer: DW1 in DW2, ki vodita na DM1 in DM2, ter štiri odvode AD, BD, AC in BC, ki vodijo v zalogovnik za kisle izpirne vode (v nadaljevanju: **STAD**), zalogovnik za alkalne izpirne vode (v nadaljevanju: **STBD**), zalogovnik za kisle koncentrate (v nadaljevanju: **STAC**), zalogovnik za alkalne koncentrate (v nadaljevanju: **STBC**):

4.3.1 DW1 je odvod uporabljene izpiralne vode nazaj na DM1.

4.3.2 DW2 je odvod uporabljene izpiralne vode nazaj na DM2.

4.3.3 AD je odvod kislinskih izpiralnih vod v STAD, to so uporabljene vode iz izpiralnih kadi po kadeh s kislimi delovnimi raztopinami, razen iz prve kadi po kemičnem/elektrokemičnem poliranju.

4.3.4. BD je odvod alkalnih izpiralnih vod v STBD, to so uporabljene vode iz izpiralnih kadi po kadeh z luženjem.

4.3.5 AC je odvod kislinskih koncentratov v STAC, to so tople izpiralne vode iz prve kadi pokemičnem/elektrokemičnem poliranju in kisle delovne raztopine, ki se jih občasno v manjšem delu zavrže in v tem deležu nadomesti s svežo nastavljeno delovno raztopino.

4.3.6 BC je odvod alkalnih koncentratov v STBC, to so alkalne delovne raztopine, ki se jih občasno v manjšem delu zavrže in v tem deležu nadomesti s svežo nastavljeno delovno raztopino.

4.4 Opis tehnoloških enot KTV in njihovih procesov

4.4.1 RO se uporablja za prvo pripravo DEMI vode, ki se odjema iz javnega vodovodnega omrežja. V RO pripravljena DEMI voda se vodi v STE. RO je standardna avtomatska dvostopenjska naprava za pripravo vode s postopkom reverzne osmose, v katerem se snovi iz vode (v obravnavanem primeru so to soli vodnega kamna) odstranjujejo s prehajanjem skozi polpropustno membrano. Membransko stran, na kateri se izločajo soli vodnega kamna, je potrebno občasno izpirati s protitočnim izpiranjem z 1% vodno raztopino natrijevega hidroksida; nastala izpiralna tekočina, ki vsebuje tudi soli vodnega kamna, ki se izločajo na membranski strani, se nato vodi v STBC.

4.4.2 Liniji ionskih izmenjevalcev DM1 in DM2 se uporabljata za pripravo DEMI vode s tehniko ionsko izmenjave v anionski in kationski smoli. Ta tehnika omogoča pripravo visokokakovostne DEMI vode s prevodnostjo do 5 $\mu\text{S/cm}$. DM1 in DM2 v času obratovanja linij N1, N2 in N5 delujeta kontinuirano, s tem da se bo DM1 uporablja tudi za proizvodnjo vode D1P. Vsako od linij DM1 in

DM2 sestavlja po en filter z granuliranim aktivnim ogljem in po dve koloni anionske smole in po dve koloni kationske smole; v času regeneracije se ena kolona ionske smole pere, druga pa obratuje. Regeneracija se izvaja z žveplovo kislino in natrijevo lužino, vode iz regeneracije pa se vodijo v STAD in STBD.

Filter z granuliranim aktivnim ogljem opravlja funkcijo predfiltra pred vstopom vode v ionske izmenjevalce in nadomešča bolj običajno uporabljeni peščeni filter. Funkcija filtra z granuliranim aktivnim ogljem je mehansko filtriranje morebitnih trdnih delcev nečistoč ter adsorbpcija morebitnih onesnaževal, ki bi ušle skozi čistini sistem fizikalnokemijske obdelave in uparjanja krogotočne vode. Ko se filter nasiči, ga je treba zamenjati. Menjava filtra je predvidena enkrat letno, v primeru, da se perioda za regeneracijo ionskih smol skrajša za 25% pred iztekom enega leta, pa se ga bo zamenjalo prej.

4.4.3 V kadi za pretočno nevtralizacijo (v nadaljevanju: **RC/RN/RF**) se izvaja pretočna nevtralizacija kislinskih in alkalnih izpiralnih vod, ki se dovajajo iz STAD in STBD. RC/RN/RF ima prostornino 7 m³ in je izvedena v treh pretočnih prekatih. V prvi prekat se dodaja žveplovo kislino in kisle koncentrate iz STAC. V drugi prekat se dodaja natrijevo lužino ali alkalne koncentrate iz STBC. V tretji prekat se dodaja nenevarni polielektrolit za flokulacijo mulja. Tako obdelana voda odteka v dekanter – usedalnik (v nadaljevanju: **DC**).

4.4.4 DC je cilindrični gravitacijski usedalnik vertikalne izvedbe s konusnim lijakom, v katerega se usedajo muljne flokule. Iz zgornjega dela usedalnika se bistra oddekanirana voda preliva v postajo za korekcijo pH (v nadaljevanju: **RPH**) prostornine 3 m³, iz spodnjega konusnega dela pa se muljna gošča prečrpava v Zgoščevalec mulja – sekundarni usedalnik (v nadaljevanju: **DT**).

4.4.5 DT je cilindrični gravitacijski usedalnik vertikalne izvedbe s konusnim lijakom, v katerem se muljna gošča, ki se prečrpava iz DC, dodatno useda. Iz DT se zgoščena muljna gošča vodi na filter stiskalnico (v nadaljevanju: **FP**), izločena vodna faza pa se odvaja v STBC.

4.4.6 V kadi za šaržno nevtralizacijo (v nadaljevanju: **RB1**) se izvaja šaržna nevtralizacija kislinskih in alkalnih koncentratov iz STAC in STBC. RB1 ima prostornino 7 m³, nevtralizacija se vrši z dodajanjem žveplove kisline, natrijevega hidroksida in nenevarnega polielektrolita v tem vrstnem redu. Po končanju nevtralizacije in flokulacije se nastala voda z muljnimi flokulami odvede v FP.

4.4.7 FP izvaja ločevanje mulja in vode na podlagi tehnike filtriranja skozi filtrirna platna. Ko se prostor med filtrirnimi platni zasede z muljem, se začne FP avtomatsko oz. samodejno čistiti. Mulj, ki se izloči pri omenjenem čiščenju, gravitacijsko pada v zbiralnik mulja, ki se oddaja kot odpadke drugim osebam s pooblastili za ravnanje s tem odpadkom. Izcedna voda iz filter stiskalnice pa se odvaja v RPH.

4.4.8 RPH je izvedena kot manjša posoda s pH sondo in možnostjo korekcije previsoke pH vrednosti, kar se izvaja kapljično z dodajanjem žveplove kisline. Iz RPH se pH korigirana voda odvaja v zalogovnik fizikalno-kemično očiščene vode (v nadaljevanju: **STW**).

4.4.9 Voda se iz STW vodi na dva vzporedno vezana vakuumska uparjalnika (v nadaljevanju: **EV1 in EV2**), ki imata vsak nazivno priključno moč 90 kW oz. delovno 75 kW. V 24 urah proizvedeta vsak po 30 m³ destilirane oz. kondenzirane vode. Delujeta po principu tehnologije MVR z zelo nizko specifično porabo energije. MVR je tehnologija mehanske parne rekompresije. Uporablja centrifugalni kompresor za ponovno stiskanje sekundarnih hlapov (nizka temperatura in nizek tlak), ki iz tekočega materiala (v obravnavanem primeru vode) izhlapi, da dvigne temperaturo in tlak, da se ponovno uporabi kot vir ogrevanja za ponovno uparjanje tekoče snovi. Postopek omogoča pretvorbo majhne količine električne energije v več toplotne energije. Iz EV1 in EV2 dobimo kondenzat, ki se vodi v STE in koncentrat, ki se vodi v zalogovnik za solno goščo iz uparjalnikov (**STC**), iz katerega se oddaja kot odpadke drugim pooblaščenim osebam za ravnanje s tem odpadkom.

4.5 Razvodi drugih vod v sistemu KTV

- Iz STE se voda dodaja v tri pralnike plinov (TU). Ob menjavah vode v TU se le-ta odvede v

STBC.

- Retardatorja (ARS) se izpirata z vodo iz STE; izpiralna voda pa se nato odvaja v STAD.
- Parni kotel Ferroli Vaporex (PKF) se kaluži v STBC.
- Voda iz pranja modulov RO, ki se izvaja z 1% raztopino natrijeve lužine, se odvede v STBC.

5. Spremembe skladišč

Skladišče Sk1, v obstoječem stanju v pritličju stavbe zraven mehanske obdelave, se po spremembi premakne v prizidek na južni strani objekta, ki je zraven zunanjega skladišča Sk2 za UNP. V obstoječem stanju je Sk4 medfazno skladišče obdelovancev med mehansko obdelavo in površinsko zaščito, ki ga pa v sklopu spremembe ne bo več. Sk4 bo novo skladišče za barve, ki se premestijo iz obstoječega Sk7. Skladišče Sk4 bo po spremembi v prvi medetaži, Sk5 in Sk6 pa v prvem nadstropju.

6. Dodata se dva nova hladilna agregata AERMEC S.paA., vsak moči po 182 kW ter en nov zaprt hladilni agregat moči 730 kW.

7. Emisije snovi v zrak

Emisije snovi v zrak iz treh linij se bodo po spremembi odvajale preko treh odvodnikov – vsaka linija bo imela svoj odvodnik, pri čemer se bodo emisije pred izpustom v zunanje ozračje čistile na treh vodnih pralnikih plinov (na vsakem izpustu bo en pralnik). Spremembe vključujejo prenovo odesovalnega sistema na liniji anodne oksidacije 1 (N1) in sicer se stari odesovalni sistem zamenja z novim odesovalnim sistemom, na katerega se vgradi pralnik plinov. Na liniji anodne oksidacije 2 (N2) se stara odesovalna sistema vsak s svojim odvodnikom zamenjata z novim odesovalnim sistemom z novim odvodnikom, na katerega se vgradi pralnik plinov. Ukine se izpust Z3, odpadne pline iz ukinjenega izpusta Z3 iz dela odesovalne linije anodne oksidacije 2 (N2) se poveže na izpust Z2, ki se premakne na mesto obstoječega izpusta Z1, prav tako se lokacijsko premakne izpust Z1 iz linije anodne oksidacije 1 (N1).

Glede na to, da se vzpostavi zaprt sistem za obdelavo in kroženje tehnološke vode – KTV (N11), se ukine obstoječa industrijska čistilna naprava za čiščenje odpadnih industrijskih vod, ki po spremembi ne bo več obratovala, ukineta se tudi izpusta Z4 in Z5 iz obstoječe čistilne naprave. Z vzpostavitvijo nove avtomatske linije za anodno oksidacijo 3 (N5), se doda izpust Z12 iz avtomatske linije za anodno oksidacijo 3 (N5) z vgrajenim pralnikom plina.

V sklopu spremembe se doda tudi nova kurilna naprava, parni kotel vhodne toplotne moči 931 kW na utekočinjen naftni plin s svojim odvodnikom Z13.

V sklopu načrtovane spremembe se za odvajanje emisij snovi v zrak iz nove, tretje avtomatske linije za anodno oksidacijo doda nov izpust Z12, na katerem bodo odpadni plini čiščeni z vodnim pralnikom plinov, polnjenim z rašingovimi polnili, ista tehnika čiščenja emisij, ki spada med najboljše razpoložljive tehnike za to dejavnost (Referenčni dok. STM 2006, poglavje 5.1.10), pa bo tudi na izpustih obstoječih linij Z1 (N1) in Z2 (N2), s čimer bo zagotovljeno, da predpisane mejne vrednosti emisije snovi ne bodo presežene, in bo hkrati omogočena najnižja tehnično dosegljiva emisija snovi. Za odpadne pline iz novega parnega kotla z odvajanjem odpadnih plinov preko Z13 čiščenje odpadnih plinov ni predvideno, saj bo šlo za nov sodobni parni kotel, ki bo obratoval znotraj mejnih vrednosti.

Razmaščevanje s hlapnimi organskimi snovmi se ne izvaja. Odsesavanje se izvaja in se bo tudi nadalje v sklopu nameravane spremembe; zmanjševanje odpadnega zraka se izvaja z zajemom emisij takoj nad delovnimi kadmi z delovnimi raztopinami z odesovalnimi košarami. Za optimalno odsesavanje zraka nad gretimi kadmi se pri vročem siliranju z namenom preprečevanja toplotnih izgub uporablja pnevmatski pokrov - avtomatsko odkrivanje in pokrivanje kadi za vroče siliranje s pokrovom ob spustu oz. dvigu obešala, na ostalih pozicijah pa se izvaja optimalno oz. minimalno odsesavanje, pri čemer se upošteva zahtevo, da so zagotovljeni varni delovni pogoji. Po NRT se lahko doseže 0,01 – 0,1 mg Ni/m³; upravljavec ocenjuje, da bo z vgradnjo pralnika plinov, polnjenega z rašingovimi polnili, ta emisija dosegljiva, saj je bila na tako nizki ravni tudi na obstoječih linijah ter brez čiščenja emisij zato je predlagal znižanje mejnih emisijskih vrednosti Ni in njegovih spojin iz drugega odstavka 22. člena Uredbe o emisiji v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09, 50/13, 44/22 – ZVO-2 in 48/22) iz 0,5 mg/m³ na 0,2 mg/m³ v skladu z desetim odstavkom 7. člena te uredbe.

Surovine pri postopku predstavljajo le obdelovanci iz aluminija, katerih količina je enaka na vходу in izhodu iz naprave, ter barve, ki preidejo v pore aluminijevega oksida na površni obdelovancev in ostanejo v njih kot njihov sestavni del. Barve se bo uporabljalo glede na navodila proizvajalcev. Za preprečitev situacije, ko bi obdelovanci postali škart v primeru odpovedi odsesovalnega sistema in s tem avtomatske prekinitve elektrokemičnih procesov, se bo izvajalo redno vzdrževanje odsesovalnega sistema. Energijo se bo uporabljalo učinkovito, obstoječe kurilne naprave v kotlovnici (toplovodni kotli) se bodo vklapljale glede na potrebe po toplotni energiji, medtem ko bo novi parni kotel obratoval sočasno z Avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 3 (N5). Za optimalno odsesavanje zraka nad gretimi kadmi in preprečevanja toplotnih izgub se bo pri vročem siliranju uporabljal pnevmatski pokrov - avtomatsko odkrivanje in pokrivanje kadi s pokrovom ob spustu oz. dvigu obešala.

Za ogrevanje kopeli se ne bodo uporabljali potopni električni grelci, pač pa posredno toplovodno in na novi tretji liniji tudi posredno parovodno ogrevanje. Na avtomatski liniji 1 je plinski gorilnik Lanemark nazivne toplotne moči 500 kW, namenjen direktnemu ogrevanju izmenjevalcev v kadi za vroče siliranje na liniji N1, pri čemer pa je sistem avtomatsko varovan tako, da gorilnik ne more obratovati, če ni v kadeh najmanj ena tretjina delovne raztopine, opisani način predstavlja najboljšo razpoložljivo tehniko in preprečevanju požarov pri uporabi direktnega ogrevanja v tovrstnih obratih za površinsko zaščito kovin.

Odpadne pline iz linij za anodno oksidacijo (N1, N2, N5) se bo zajemalo s pomočjo odsesovalnih šob (odsesovalne košare), montiranih na vrhu kadi, tako da se bo odsesovalo odpadne pline neposredno nad gladino delovnih kopeli, kar je za to vrsto dejavnosti priporočen način zajemanja odpadnih plinov (tudi glede na Referenčni dokument STM 2006). Odsesovalni sistem odvodnikov Z1, Z2, Z12 bo izveden tesno. Tudi zajemanje odpadnih plinov iz nove kurilne naprave bo izvedeno na izvoru in tesno. Zapiranje krožnega toka bo izvedeno za pralno vodo iz pralnika plinov, ki se bo občasno praznil, iztrošena pralna voda pa se bo odvedla v krogotočni sistem za obdelavo in kroženje tehnološke vode, kjer se bo očistila in po čiščenju uporabila na linijah za izpiranje obdelovancev, od tam pa ponovno šla na čiščenje, s čimer bo krog zaprt. Razen krožnega (reciklirnega) sistema za tehnološke vode recikliranja snovi ne bo, ker se pri postopku anodne oksidacije ne uporablja kovin v večjih koncentracijah (kot je to sicer potrebno pri galvanskih procesih, kjer se kovine iz delovnih raztopin s pomočjo električnega toka nanaša na obdelovance). Recirkulacija odpadnega zraka ni predvidena zaradi potreb po vzdrževanju kakovosti zraka v delovnem prostoru. Zmanjševanje odpadnega zraka se bo zagotavljalo z zajemom emisij takoj nad delovnimi kadmi z delovnimi raztopinami z odsesovalnimi košarami.

8. Emisije v vode

V sklopu nameravane spremembe se ukine odvajanje odpadne industrijske vode, tako da bo po spremembi v napravi nastajala samo komunalna odpadna voda, ki se bo odvajala v javno kanalizacijo, ki je zaključena s komunalno čistilno napravo Grosuplje, in padavinska odpadna voda, ki se bo po čiščenju na lovilniku olj odvajala v vodotok Grosupeljščica.

9. Odpadki

Pri obratovanju naprave po spremembi bodo nastajali tipični odpadki iz obratovanja naprave za površinsko zaščito – del zavrženih delovnih raztopin, mulj iz fizikalno kemijskega postopka čiščenja krogotočne vode, iztrošene smole ionskih izmenjevalcev, odpadna filtrirna sredstva, odpadna embalaža, zaradi novega krogotočnega sistema za kroženje tehnološke vode pa še vodni koncentrat iz dveh vakuumskih uparjalnikov, ki bosta sestavljala čistilni sistem za krogotočno vodo, ter odpadno granulirano oglje iz predfiltrov linij z ionskimi izmenjevalci za pripravo vode. Odpadke se bo po obstoječem sistemu oddajalo drugim pravnim osebam s pooblastilom za prevzem teh odpadkov.

10. Opis virov hrupa in ukrepi varstva pred hrupom

Po spremembah bodo okoljsko relevantni izvori hrupa povečan transport, povečana zmogljivost proizvodnje in novi izvori hrupa na prostem, povezani s povečano zmogljivostjo proizvodnje. Povečana transport in zmogljivost proizvodnje pomenita povečanje emisije za 3 dBA glede na obstoječe stanje zaradi podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o. Prenova odvajanja odpadnih plinov iz obstoječih linij: izvedla se bo prenova odvajanja odpadnih plinov iz obstoječih linij za anodno oksidacijo, ki se odvajajo preko izpustov Z1, Z2 in Z3. Ukine se izpust Z3, odpadne pline, ki se v obstoječem stanju odvajajo preko tega izpusta, pa priključi izpustu Z2. Izpusta Z1 in Z2 se opremi s pralnikom plinov, ki bosta instalirana znotraj stavbe. Pomembnejše spremembe hrupa zaradi

ukinitve izpusta Z3 s priključitvijo na izpust Z2 se ne pričakuje, pričakovati je prej znižanje kot pa povečanje hrupa. Pralnika plinov pri Z1 in Z2 sta po ravni zvočne moči nepomembna in sta v notranjosti objekta, tako da se zaradi njih hrup v okolju ne spreminja. Sprememba hrupa v okolju iz naslova prenove odvajanja odpadnih plinov iz obstoječih linij ni pričakovati in se jih zato ne upošteva. Novi izvori hrupa na prostem bodo klimat z ravno zvočne moči $L_{wA} = 71$ dBA, pralnik plinov izpusta Z12 z ravno zvočne moči $L_{wA} = 29$ dBA in toplotni izmenjevalec z ravno zvočne moči $L_{wA} = 94$ dBA. Ker je raven zvočne moči klimat in pralnika plinov za več kot 10 dBA nižja od ravni zvočne moči toplotnega izmenjevalca, je tudi njihova skupna raven zvočne moči enaka ravni zvočne moči toplotnega izmenjevalca, tj. $L_{wA} = 94$ dBA. Pomembne usmerjenosti izvorov hrupa se ne pričakuje. Predvideno je obratovanje 24 ur na dan.

11. Upravljaec je predložil Oceno možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium, št. 226, datirana 5.8.2022, dopolnjeno 21. 8. 2023, 2. 2. 2024 in 18. 4. 2024 / za bodoče stanje, izdelovalca Ekosfera d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu.

Upravljaec je seznam zadevno nevarnih snovi izdelal na podlagi seznama nevarnih snovi, na podlagi podatkov o surovinah in pomožnih materialov. Pri izdelavi seznama nevarnih snovi upravljaec ni obravnaval izdelkov in stranskih produktov z vsebnostjo nevarnih snovi, ker se v napravi ne proizvajajo, prav tako se na območju naprave ne izpuščajo zadevne nevarne snovi; izpuščanje zadevnih nevarnih snovi je upravljaec obravnaval kot izredne dogodke.

Upravljaec je v Oceni možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode:

- opredelil območja na katerih se bo posamezna zadevna nevarna snov skladiščila ali uporabljala;
- opisal načine skladiščenja in uporabe zadevnih nevarnih snovi;
- opisal načine uporabe zadevnih nevarnih snovi in obrazložitev postopka določitve največje letne prisotnosti zadevnih nevarnih snovi;
- v zvezi z izpuščanjem zadevnih nevarnih snovi v primeru izrednega dogodka je upravljaec navedel, da je zaradi ukrepov varovanja tal in podtalnice obravnaval samo izpuščanje s požarom, ko bi prišlo do nastanka onesnaženih požarnih vod;
- navedel transportne poti zadevnih nevarnih snovi,
- navedel območja naprave in njenih delov ter opisal okoliščine ali dogodke, ki lahko povzročijo izpust zadevnih nevarnih snovi in so lahko posledica nesreč, izrednih dogodkov, rutinskih postopkov ali normalnega obratovanja z ugotovitvijo, da zaradi vzpostavljenih ukrepov nadzorovanih in nenadzorovanih izpustov zadevnih nevarnih snovi ne bo;
- opredelil načrtovane ukrepe za preprečitev onesnaženja tal in podzemne vode.

Ministrstvo je s sklepom št. 35432-23/2024-2570-2 z dne 6. 5. 2024 potrdilo prejem »Ocene možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium«, št. 226, datirana 5. 8. 2022, dopolnjeno 21. 8. 2023, 2. 2. 2024 in 18. 4. 2024 / za obstoječe stanje, izdelovalca Ekosfera d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu. Glede na to, da sprememba vključuje tudi spremembo nabora zadevnih nevarnih snovi, je upravljaec dopolnil Oceno možnosti onesnaženja skladno z osmim odstavkom 119. člena ZVO-2.

Iz Ocene možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium, št. 226, datirana 5. 8. 2022, dopolnjeno 21. 8. 2023, 2.2.2024 in 18. 4. 2024 / za bodoče stanje, izdelovalca Ekosfera d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu, izhaja, da se na območju naprave GABRIJEL ALUMINIUM d.o.o., Pod Jelšami 7, 1290 Grosuplje, za površinsko obdelavo kovin z uporabo elektrolitskih ali kemičnih postopkov s skupnim volumnom delovnih kadi (brez izpiranja) 304,47 m³, iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ki se nahaja na zemljiščih v k.o. 1783-Grosuplje s parcelno številko 164/18, ne proizvajajo in ne odvajajo, se pa skladiščijo in uporabljajo nevarne snovi, od katerih se med zadevne nevarne snovi uvršča sedem nevarni snovi, in sicer:

- ZNS1 - Alficolor 680: katere H lastnosti se uvrščajo v 1. skupino iz Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, predvidena letna prisotnost teh snovi je 0,37 ton na leto, za katero je prag letne prisotnosti iz tabele 1 Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, 0,5 t/leto (ni vodovarstveno območje);
- ZNS2- Alficolor 677: katere H lastnosti se uvrščajo v 4. skupino iz Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, predvidena letna prisotnost teh snovi

- je 0,85 ton na leto, za katero je prag letne prisotnosti iz tabele 1 Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, 50 t/leto (ni vodovarstveno območje);
- ZNS3 - Korekturna raztopina 681: katere H lastnosti se uvrščajo v 4. skupino iz Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, predvidena letna prisotnost teh snovi je 0,77 ton na leto, za katero je prag letne prisotnosti iz tabele 1 Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, 50 t/leto (ni vodovarstveno območje);
 - ZNS4 – Alficolor 699: katere H lastnosti se uvrščajo v 4. skupino iz Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, predvidena letna prisotnost teh snovi je 0,495 ton na leto, za katero je prag letne prisotnosti iz tabele 1 Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, 50 t/leto (ni vodovarstveno območje);
 - ZNS5 - Sanodal Deep Black H3LW: katere H lastnosti se uvrščajo v 3. skupino iz Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, predvidena letna prisotnost teh snovi je 0,1 ton na leto, za katero je prag letne prisotnosti iz tabele 1 Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, 5 t/leto (ni vodovarstveno območje);
 - ZNS6: Sanodure Bronze 2LW: katere H lastnosti se uvrščajo v 3. skupino iz Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, predvidena letna prisotnost teh snovi je 0,015 ton na leto, za katero je prag letne prisotnosti iz tabele 1 Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, 5 t/leto (ni vodovarstveno območje);
 - ZNS7 - Sanodal Gold 4N: katere H lastnosti se uvrščajo v 4. skupino iz Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, predvidena letna prisotnost teh snovi je 0,45 ton na leto, za katero je prag letne prisotnosti iz tabele 1 Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, 50 t/leto (ni vodovarstveno območje);
 - ZNS8 - Amonijačna voda 25%: katere H lastnosti se uvrščajo v 4. skupino iz Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, predvidena letna prisotnost teh snovi je 0,6 ton na leto, za katero je prag letne prisotnosti iz tabele 1 Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, 50 t/leto (ni vodovarstveno območje);
 - ZNS9 - Acticide MW: katere H lastnosti se uvrščajo v 2. skupino iz Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, predvidena letna prisotnost teh snovi je 0,1 ton na leto, za katero je prag letne prisotnosti iz tabele 1 Priloge 3 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, 1 t/leto (ni vodovarstveno območje).

B. Okoljevarstveno soglasje

Ministrstvo vlogo za izdajo okoljevarstvenega soglasja, skladno s prvim odstavkom 96. člena ZVO-2, pošlje občini, na območju katere bo izveden poseg, da se opredeli glede skladnosti z občinskimi prostorskimi izvedbenimi akti, ter ministrstvom in organizacijam, iz tretjega odstavka 91. člena tega zakona, in jih pozove, da v 21 dneh od prejema vloge opredelijo, ali je:

1. nameravani poseg v okolje v delu, ki se nanaša na pristojnost mnenjedajalca, sprejemljiv,
2. nameravani poseg v okolje sprejemljiv z vidika njihove pristojnosti pod pogojem, da nosilec nameravanega posega projekt iz 93. člena tega zakona ali poročilo o vplivih na okolje iz 94. Člena tega zakona dopolni z dodatnimi ukrepi za preprečitev in odpravo ali zmanjšanje ali izravnavo pomembnih škodljivih vplivov na okolje ali z dodatnimi ali podrobnejšimi informacijami,
3. nameravani poseg v okolje z vidika njihove pristojnosti ni sprejemljiv.

V tretjem odstavku 91. člena pa ZVO-2 določa, da se za mnenje zaprosi ministrstva in druge organizacije, ki so glede na nameravani poseg pristojne za posamezne zadeve varstva okolja ali varstvo ali rabo naravnih dobrin ali varstvo kulturne dediščine, varstvo krajine ali varstvo zdravja ljudi.

Ministrstvo je, skladno s prvim odstavkom 96. člena ZVO-2, tako zaprosilo za mnenja:

- Občino Grosuplje, Taborska cesta 2, 1290 Grosuplje;
- Ministrstvo za zdravje, Direktorat za javno zdravje, Štefanova ulica 5, 1000 Ljubljana;
- Direkcijo Republike Slovenije za vode, Mariborska cesta 88, 3000 Celje, in
- Zavod Republike Slovenije za varstvo narave, Tobačna ulica 5, 1000 Ljubljana.

Ministrstvo je dne 9. 1. 2023 prejelo mnenje št. 3562-0034/2023-3 z dne 9. 1. 2023 od Zavoda

Republike Slovenije za varstvo narave, Območne enote Ljubljana, Cankarjeva cesta 10, 1000 Ljubljana (v nadaljevanju ZRSVN). ZRSVN je v mnenju podal ugotovitev o ustreznosti in skladnosti dodatka za varovana območja k poročilu o vplivih na okolje. Tako navaja, da se daljinski vpliv nameravanega posega nahaja na območju z naslednjim naravovarstvenim statusom: posebno varstveno območje (območje Natura 2000) Črna dolina pri Grosuplju (ident. št. SI3000268) in Duplica (ident. št. SI3000141) (Uredba o posebnih varstvenih območjih (območjih Natura 2000), Uradni list RS, št. 49/04, popr. 110/04, 59/07, 43/08, 8/12, 33/13, 35/13, 39/13-Odl.US, 3/14, 21/16 in 47/18). Na podlagi pregleda dokumentacije ZRSVN ugotavlja, da je dodatek za varovana območja k poročilu o vplivih na okolje pripravljen skladno s 15. členom Pravilnika o presoji sprejemljivosti vplivov izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja in omogoča presojo vplivov izvedbe posega. V dodatku je skladno s pravilnikom obravnavano dvakratno območje daljinskega vpliva (2000 m) na varovana območja. Ugotovljeno je bilo, da bi bil možen vpliv nameravanega posega na kvalifikacijske vrste in habitatne tipe POO Črna dolina pri Grosuplju, predvsem z emisijami, hrupom in svetlobnim onesnaževanjem. Vplivi bi bili možni med obratovanjem. Gradbenih del ni predvidenih. Vplivi nameravanega posega v dodatku so ustrezno opisani in ocenjeni. Ugotovljeno je bilo, da vplivov na vrste in habitatne tipe ne bo ter da omilitveni ukrepi niso potrebni. Za POO Duplica je bilo ugotovljeno, da zaradi oddaljenosti in značilnosti posega vpliva na varovano območje ne bo. V skladu z navedenim ZRSVN ocenjuje, da vplivi nameravanega posega ne bodo vplivali na varovana območja ter da je nameravani poseg z vidika varstva varovanih območij sprejemljiv. ZRSVN nadalje, po pregledu poročila o vplivih na okolje ugotavlja, da poročilo ustrezno ugotavlja, da na območju nameravanega posega ni naravnih vrednot, ekološko pomembnih območij ter zavarovanih vrst. Lokacija nameravanega posega je umeščena v pozidano urbano okolje, znotraj obstoječe gospodarske cone. Poročilo navaja naravovarstvene vsebine v širši okolici nameravanega posega in povzema ugotovitve iz dodatka. V skladu z navedenim ZRSVN ocenjuje, da je nameravani poseg z vidika varstva narave sprejemljiv.

Ministrstvo je dne 16. 1. 2023 prejelo mnenje št. 354-230/2022-6 z dne 12. 1. 2023 od Ministrstva za zdravje, Direktorata za javno zdravje, Štefanova ulica 5, 1000 Ljubljana, s priložo: Mnenjem o poročilu o vplivih na okolje in sprejemljivosti posega z vidika vplivov na zdravje ljudi za nameravani poseg Sprememba naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabriel Aluminium d.o.o., ki ga je pod št. 354-286/2022-2 (256) dne 12. 1. 2023 pripravil Nacionalni inštitut za javno zdravje, Center za zdravstveno ekologijo, Trubarjeva cesta 2, 1000 Ljubljana (v nadaljevanju NIJZ). NIJZ meni, da je poročilo o vplivih na okolje z vidika obravnave vplivov na zdravje ljudi ustrezno. NIJZ nadalje, na podlagi podatkov v predloženi dokumentaciji, meni, da je nameravani poseg z vidika vplivov na zdravje ljudi sprejemljiv.

Ministrstvo je dne 30. 1. 2023 prejelo mnenje št. 35019-72/2022-2 z dne 27. 1. 2023 od Direkcije Republike Slovenije za vode, Sektorja območja srednje Save, Vojkova cesta 52, 1000 Ljubljana (v nadaljevanju DRSV). DRSV na podlagi pregleda priložene dokumentacije ocenjuje, da je nameravani poseg v okolje, v delu, ki se nanaša na njeno pristojnost, sprejemljiv.

Ministrstvo je dne 5. 10. 2023 prejelo mnenje št. 351-1541/2023-7 z dne 5. 10. 2023 od Občine Grosuplje, Taborska cesta 2, 1290 Grosuplje, iz katerega izhaja, da nameravani poseg ne bo v nasprotju z dosedanjim delovanjem na obstoječi lokaciji, ki se v skladu s prostorskimi akti nahaja v območju IG - območja proizvodnih dejavnosti - gospodarske cone.

V postopku je bilo na podlagi predložene in pridobljene dokumentacije ugotovljeno, kot sledi iz nadaljevanja obrazložitve te odločbe.

Opis obstoječega stanja

Samo območje nameravanega posega in njegove neposredne okolice ni poseljeno s stanovanjskimi stavbami, saj gre za industrijsko območje, ki je v celoti namenjeno izvajanju industrijske dejavnosti. Severno od industrijske cone, na razdalji ca. 90 m od lokacije nameravanega posega, poteka dolenska avtocesta A2, južno in vzhodno pa območje industrijske cone meji na kmetijske površine. Cono obkrožajo kmetijske površine z nekaj stanovanjskimi hišami na oddaljenosti 160 m in več. Zahodno in jugozahodno se nahajajo na oddaljenosti več kot 200 m stanovanjske hiše in objekti, namenjeni centralnim dejavnostim kraja, ki predstavljajo del strnjene poselitve kraja Grosuplje, ki se nadaljuje v smeri strnjene poselitve proti jugu. Območje nameravanega posega je infrastrukturno opremljeno. Za izvedbo nameravanega

posega ni potrebna nadgradnja obstoječe infrastrukture in prometnih povezav.

Območje nameravanega posega se ne nahaja na vodovarstvenem območju. Na ožjem in širšem območju v okolici nameravanega posega ni večjih vodotokov. Na oddaljenosti ca. 85 m severovzhodno od lokacije nameravanega posega se nahaja vodotok Breg, ki se na vzhodnem robu območja gospodarske cone (okoli 90 m od lokacije nameravanega posega) združi z vodotokom Veliki potok in naprej poteka kot reguliran vodotok Grosupeljščica, ki teče na oddaljenosti ca. 50 m vzhodno od lokacije nameravanega posega ter predstavlja njej najbližje površinsko vodno telo.

Območje nameravanega posega se ne nahaja na posebnem varstvenem območju narave Natura 2000. Najbližje območje Nature 2000, določeno na podlagi direktive o habitatih (SAC), se nahaja severozahodno glede na nameravani poseg ter v oddaljenosti ca. 850 m, in sicer gre za enoto Črna dolina pri Grosuplju: ID območja: SI3000168; ime skupine: SAC. Drugo najbližje območje Nature 2000, določeno na podlagi direktive o habitatih (SAC), pa je Duplica, ID območja: SI3000141, ime skupine: SAC, ki je od lokacije nameravanega posega oddaljeno ca. 1.400 m v smeri proti vzhodu. Lokacija nameravanega posega se ne nahaja na ekološko pomembnem območju; od najbližjega ekološko pomembnega območja Črna dolina pri Grosuplju, ID območja: 39400, ki se nahaja severno do severozahodno od nameravanega posega, je oddaljena ca. 820 m. Na območju nameravanega posega ter na bližjem območju okrog nameravanega posega ni naravnih vrednot in zavarovanih območij, medtem ko je na širšem območju nameravanega posega večje število naravnih vrednot in večje zavarovano območje; najbližje naravne vrednote, ki si sledijo v loku od severovzhoda do juga glede na lokacijo nameravanega posega, so:

- naravna vrednota (jama) državnega pomena: Miškova jama, ident.št: 46566, kratka oznaka: Brezno, zvrst: GEOMORFP, GK koordinati: X: 475360, Y: 92350, gre za odprto jamo s prostim vstopom, od posega je oddaljena ca. 1.150 m;
- naravna vrednota (jama) državnega pomena: Dupliška jama, ident.št: 42055, kratka oznaka: Brezno/jama, zvrst: GEOMORFP, GK koordinati: X: 475860, Y: 90990, gre za odprto jamo s prostim vstopom, od posega je oddaljena ca. 1.430 m;
- naravna vrednota (jama) državnega pomena: Šimnova luknja, ident.št: 42321, kratka oznaka: Brezno/jama, zvrst: GEOMORFP, GK koordinati: X: 475030, Y: 90550, gre za odprto jamo s prostim vstopom, od posega je oddaljena ca. 1.100 m;
- naravna vrednota (točka) lokalnega pomena: Grosuplje - lipa pri cerkvi sv. Mihaela, ident.št: 3516, kratka oznaka: Lipa pri cerkvi sv. Mihaela v Grosupljem, zvrst: DREV, od posega je oddaljena ca. 1.430 m;

ter zavarovana območja:

- ca. 2.750 m južno od lokacije nameravanega posega se nahaja državno zavarovano območje državnega in lokalnega pomena, Krajinski park Radensko polje, ID območja: 4087, ki je zavarovan na podlagi Uredbe o Krajinskem parku Radensko polje (Uradni list RS, št. 104/11);
- ca. 5.500 m jugozahodno do zahodno od lokacije posega se nahaja državno zavarovano območje državnega in lokalnega pomena, Krajinski park Ljubljansko barje, ID območja: 4067, ki je zavarovan na podlagi Uredbe o Krajinskem parku Ljubljansko barje (Uradni list RS, št. 112/08 in n 46/14 – ZON-C).

Na območju nameravanega posega ni gozdnih površin, varovalnih gozdov, gozdnih rezervatov ali gozdov s posebnim namenom. Najbližje območje varovanja gozdov (št.: 04249, gozdnogospodarsko območje (ID): 04, površina 6,79829244 ha) se nahaja severovzhodno od lokacije nameravanega posega na oddaljenosti ca. 2.900 m.

Lokacija nameravanega posega se ne nahaja na območju varovanja kulturne dediščine. Najbližji objekti in območja, zavarovana na podlagi predpisov o kulturni dediščini, so:

- najbližje, ca. 130 m severozahodno od lokacije nameravanega posega, čez avtocesto, se nahaja enota z EŠD 11877, ime: Perovo - Arheološko območje; zvrst: arheološka najdišča; tip: arheološka dediščina; gre za rimsko dobro arheološko najdišče in sicer za traso rimske ceste, ob kateri leži rimskodobno grobišče; v bližini je tudi prazgodovinsko grobišče;
- zahodno od nameravanega posega se nahaja objekt kulturne dediščine z EŠD 26417, ime: Grosuplje – Motel; zvrst: stavbe; tip: profana stavbna dediščina iz 20. stoletja; gre za objekt razgibane, funkcionalne tlorisne zasnove z dežnikasto razpirajočo leseno konstrukcijo strehe, ki spada v sodobna arhitekturo, ki upošteva regionalne značilnosti in

je občuteno umeščena v prostor; zgrajena je bila po načrtih arhitekta Grege Košaka v letih 1968-1969;

- zahodno do jugozahodno od nameravanega posega se nahaja objekt kulturne dediščine z EŠD 11865, ime: Grosuplje - Arheološko območje Brinjski hrib; zvrst: arheološka najdišča; tip: arheološka dediščina; gre za prazgodovinsko gradišče iz železne dobe, s pripadajočim gomilnim grobiščem;
- južno od nameravanega posega se nahaja objekt kulturne dediščine z EŠD 26216, ime: Grosuplje - Kapelica Matere božje v Jerovi vasi; zvrst: spom. objekti in kraji; tip: sakralna stavbna dediščina; gre za kapelico odprtega tipa s piramidalno neogotsko streho in sprednjim odprtim delom, ki ga podpirata stebra, posvečeno Materi božji, iz zadnje četrtine 19. stoletja.

Lokacija nameravanega posega se nahaja na nadmorski višini ca. 338 m.

Zemljišče, na katerem je predviden nameravani poseg, se ureja z Odlokom o Občinskem prostorskem načrtu Občine Grosuplje (Uradni list RS, št. 8/13, 59/15 in 47/19). Nameravani poseg je predviden na stavbnem zemljišču, s podrobnejšo namensko rabo gospodarska cona z oznako podrobnejše namenske rabe IG, v enoti urejanja prostora GR 99.

Opis nameravanega posega

Tehnične, tehnološke značilnosti posega in proizvodni procesi

V sklopu obstoječe proizvodnje poteka postopek površinske obdelave z anodno oksidacijo na dveh avtomatskih linijah za anodno oksidacijo, ki se jima z nameravanim posegom poveča zmogljivost in doda nova tretja avtomatska linija za anodno oksidacijo, ki bo izvedena iz štirih krakov, ki jih bo med seboj povezoval transporter. Volumen delovnih kadi se tako z nameravanim posegom poveča iz 84,45 m³ na 304,47 m³, t.j. za 220,02 m³.

Avtomatska linija za anodno oksidacijo 1 se spremeni tako, da se poveča volumen delovnih kadi iz 57 m³ na 99,55 m³ in doda dve novi delovni kadi: kad za kemično poliranje, tretja kad za anodno oksidacijo, tri kadi, ki se v obstoječem stanju uporabljajo za hladno in vroče siliranje, pa se nadomestijo z naslednjimi delovnimi kadmi: kad, ki se bo uporabljala za barvanje ali pa za pasivacijo, kad za barvanje in kad za vroče siliranje.

Avtomatska linija za anodno oksidacijo 2 se spremeni tako, da se poveča volumen delovnih kadi iz 27,45 m³ na 33,92 m³, število kadi se zmanjša za eno kad: kad za kemično poliranje (potapljanje obdelovancev v delovno kad za določen čas) se bo po potrebi uporabljala tudi za elektrokemično poliranje (postopek poteka s pomočjo enosmernega električnega toka), tri kadi za anodno oksidacijo se bodo prednostno uporabljale za trdo anodno oksidacijo, po potrebi pa tudi še vedno za anodno oksidacijo, delovna kad za hladno siliranje se nadomesti s kadjo za vroče siliranje (kad za hladno siliranje uporablja raztopino niklja v koncentraciji 2 g/l, vroče siliranje pa ne vsebuje niklja oz. nobenih kovin), kad za elektrolitsko barvanje pa se spremeni v kad za nevtraliziranje, v kateri bo vodna raztopina natrijevega bikarbonata, ki je blago bazičen (pH okrog 8,2) in bo nevtraliziral kislo površino obdelovancev, ki bodo prišli iz anodne ali trdne anodne oksidacije, ki se izvaja v raztopini žveplove kisline.

Tehnološki postopek površinske obdelave z anodno oksidacijo obsega večje število delovnih kadi, v katerih potekajo posamezne faze postopka površinske obdelave in izpiralnih kadi, v katerih se obdelovanci izpirajo s čisto vodo.

Izpiralne kadi se ne prištevajo k zmogljivosti površinske obdelave, prav tako tudi ne kadi za sušenje, odcejanje in hrambo. Proizvodna zmogljivost naprav za površinsko obdelavo kovin z uporabo elektrolitskih ali kemičnih postopkov se določa z volumnom vseh delovnih kadi, ki tvorijo posamezno linijo in v katerih potekajo delovni postopki obdelave površin obdelovancev (čiščenje površine obdelovancev z delovnimi raztopinami kot so razmaščevalna raztopina, lužilna raztopina, itd.; anodna oksidacija oziroma oksidacija površine obdelovancev iz aluminija ter barvanje).

Avtomatske linije bodo v sklopu nameravanega posega sestavljale naslednje delovne kadi:

Tabela 14: Delovne kadi na spremenjeni liniji 1

Zap. št. del. kadi	Avtomatska linija za anodno oksidacijo 1	Volumen kadi, v katerih poteka obdelava, v m ³
1	Kad za vroče razmaščevanje	7,51

2	Kad za luženje	8,58
3	Kad za luženje	6,01
4	Kad za kemično poliranje	9,18
5	Kad za svetljenje	5,15
6	Kad za anodno oksidacijo	8,58
7	Kad za anodno oksidacijo	8,58
8	Kad za anodno oksidacijo	8,58
9	Kad za barvanje / pasivacijo	5,75
10	Kad za barvanje	5,75
11	Kad za vroče siliranje	25,88
	skupaj	99,55

Tabela 15: Delovne kadi na spremenjeni liniji 2

Zap. št. del. kadi	Avtomatska linija za anodno oksidacijo 2	Volumen kadi, v katerih poteka obdelava, v m ³
1	Kad za vroče razmaščevanje	2,06
2	Kad za luženje	1,88
3	Kad za luženje	1,56
4	Kad za elektrokemično poliranje / kemično poliranje	4,38
5	Kad za svetljenje	1,88
6	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	2,75
7	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	2,75
8	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo	2,75
9	Kad za elektrobarvanje / nevtraliziranje	2,44
10	Kad za barvanje	2,03
11	Kad za barvanje	2,8
12	Kad za vroče siliranje	6,64
	skupaj	33,92

Tabela 16: Delovne kadi na novi liniji 3

Zap. št. del. kadi	Avtomatska linija za anodno oksidacijo 2	Volumen kadi, v katerih poteka obdelava, v m ³
	Prvi krak linije	
1	Kad za luženje	3,99
2	Kad za svetljenje	3,71
	Drugi krak linije	
3	Kad za vroče razmaščevanje	6,84
4	Kad za luženje	9,12
5	Kad za luženje	9,12
6	Kad za luženje	7,98
7	Kad za svetljenje	3,42
8	Kad za anodno oksidacijo	10,83
9	Kad za anodno oksidacijo	10,83
10	Kad za vroče siliranje	6,84
11	Kad za vroče siliranje	6,84
12	Kad za vroče siliranje	6,84
13	Kad za vroče siliranje	6,84
	Tretji krak linije	
14	Kad za vroče razmaščevanje	6,84
15	Kad za luženje	4,56
16	Kad za kemično poliranje	4,56

17	Kad za kemično poliranje	4,56
18	Kad za svetljenje	3,7
19	Kad za anodno oksidacijo	10,83
20	Kad za anodno oksidacijo	10,83
21	Kad za nevtraliziranje	6,84
22	Kad za barvanje	6,84
23	Kad za barvanje	3,99
24	Kad za barvanje	3,99
25	Kad za barvanje/elektrobarvanje	5,13
26	Kad za barvanje	5,13
	Četrty krak linije	
	(brez delovnih kadi)	0
	skupaj	171

Opis postopka površinske obdelave:

površinska obdelava aluminijastih izdelkov se bo izvajala v tehnološkem procesu, ki bo potekal na vodni osnovi oziroma z uporabo vodnih raztopin, pri katerem se aktivnosti oz. posamezne faze procesa izvajajo zaporedno na treh procesnih linijah, sestavljenih iz vrste kadi in ostalih naprav oz. opreme, ki omogoča veliko število kompleksnih procesov in aktivnosti ter zagotavlja obvladovano delovanje naprave v celoti.

Posamezne faze procesa se izvajajo s tehniko potapljanja obdelovancev iz aluminija v različne delovne raztopine (v dveh kadeh pa bo uporabljena tehnika sprejanja), pri čemer si faze procesa sledijo tako, da se površine obdelovancev najprej očistijo in pripravijo za postopek površinske zaščite (vroče razmaščevanje, luženje, svetljenje, poliranje), sledi postopek površinske zaščite – anodna oksidacija, v zaključni fazi pa se anodno oksidirane obdelovance barva z vodnimi barvami v ustrezne barvne nianse ter zatesni ustvarjeni oksidni sloj (postopek siliranja).

Ključna faza procesa površinske obdelave aluminijevih obdelovancev je anodna oksidacija, ki je elektrokemični proces oksidacije površine obdelovancev iz aluminija s pomočjo enosmernega električnega toka. Enosmerni električni tok se pretvarja iz izmeničnega toka z usmerniki. V sklopu nameravanega posega se postopek anodne oksidacije ohranja (dve obstoječi liniji in nova tretja linija), dodaja pa se postopek trde anodne oksidacije, ki ga bo mogoče izvajati na obstoječi liniji (linija 2), ki se v ta namena opremi z dodatno opremo.

Pri postopku anodne oksidacije na površini obdelovancev nastane kompaktna oksidna plast, ki je trdna in obstojna proti obrabi. Izvaja se v 15 - 20 % vodni raztopini žveplove kisline. Razlika med anodno oksidacijo in trdo anodno oksidacijo je v temperaturi kopeli in tokovni gostoti (anodna oksidacija poteka pri sobni temperaturi, trda anodna oksidacija pa pri nizki temperaturi kopeli (-2°C) in pri nekoliko večji tokovni gostoti). Za obratovanje pri nizki temperaturi se bo ohlajanje delovne kopeli izvajalo s hladilnimi agregati električne moči 2 x 182 kW posredno preko toplotnih izmenjevalcev. Pri trdem anodiziranju se dobi prevleko oksidnega sloja gostejšo, z manjšimi porami in z večjo gostoto por, posledično je ta oksidna plast odpornejša in bolj izolativna.

Med posameznimi fazami površinske obdelave so izpiralne pozicije (dve ali več izpiranj), kjer se obdelovanci izpirajo, da se površino očisti in pripravi na naslednjo tehnološko kad in da se zmanjša iznos delovne raztopine v naslednjo tehnološko kad z drugo delovno raztopino.

Uporabljene in onesnažene izpiralne vode se bodo obdelovale v zaprtem krogotočnem sistemu za obdelavo in kroženje tehnološke vode (v nadaljevanju: KTV) ter nato vračale nazaj na izpiralne pozicije na avtomatskih linijah za anodno oksidacijo. Izpiranje obdelovancev na linijah se bo izvajalo z demineralizirano vodo in s kondenzatom uparjalnika, ki bo sestavni del KTV.

Vstopna voda za prvo polnitev sistema in nadalje za dopolnjevanje izgub sistema bo pripravljena z reverzno osmozo (v nadaljevanju: RO); iz RO bo šla najprej v zalogovnik z RO pripravljene vode in od tam bo polnila osrednji zalogovnik KTV, to je zalogovnik destilirane (kondenzirane) vode iz dveh uparjalnikov in DEMI vode iz RO. Iz zalogovnika se bo pripravljena voda odvajala na vhod dveh linij z ionskimi izmenjevalci za pripravo fine demineralizirane vode, ki bosta vsaka od njiju sestavljena iz po enega predfiltra z aktivnim granuliranim ogljem (kot nadomestilo za običajni peščeni predfilter pred ionskimi izmenjevalci), ki bo opravljal mehansko funkcijo zadržanja morebitnih delcev pred vstopom krogotočne vode v ionske izmenjevalce in hkrati vezal nase morebitne ostanke nečistoč, ki bodo morda ušle skozi kombinirani sistem KTV - fizikalno kemijske obdelave in uparjanja, ter dvema anionskima in dvema kationskima izmenjevalcema.

Od tam pa se bo voda odvajala na izpiralne kadi treh linij za površinsko zaščito z anodno oksidacijo ter dopolnjevala izgube na delovnih kadeh.

Izrabljena izpiralna voda se bo zbirala v zbiralnikih kislilnih izpirnih vod in alkalnih izpirnih vod, ter zbiralnikih kislilnih in alkalnih koncentratov (izpirne vode iz izpiranj obdelovancev po delovnih kadeh z gostejšimi delovnimi raztopinami, ki se v večji koncentraciji iznašajo v izpirne vode). Kisle in alkalne izpiralne vode se bodo nato vodile v pretočno nevtralizacijo in flokulacijo, in dalje na usedanje mulja, pri čemer se bo bistra oddekanirana voda vodila preko postaje za korekcijo pH v dva nizkoenergijska vakuumška uparjalnika, kjer se bo uparila in nato kondenzirala ter kot kondenzat (destilirana voda) vračala v osrednji zalogovnik KTV - zalogovnik destilirane (kondenzirane) vode iz dveh vakuumških uparjalnikov in DEMI vode iz RO, muljna gošča pa iz prvega usedalnika v sekundarni usedalnik in od tam na filter stiskalnico. Nastali mulj se bo oddajal kot odpadke osebam, pooblaščenim za ravnanje s tem odpadkom, izcejena voda iz filter stiskalnice pa se bo preko postaje za korekcijo pH pridružila toku vode iz pretočne nevtralizacije, ki bo voden na predhodno omenjena dva nizkoenergijska vakuumška uparjalnika, kjer se bo uparila in nato kondenzirala, ter kot kondenzat (destilirana voda) vračala v osrednji zalogovnik KTV - zalogovnik destilirane (kondenzirane) vode iz dveh vakuumških uparjalnikov in DEMI vode iz RO. Vode iz zbiralnikih kislilnih in alkalnih koncentratov, ki jih bodo občasno sestavljale tudi nekatere delovne raztopine (op. po potrebi se občasno zavrže del delovne raztopine iz delovne kadi, zavrženi del pa se nadomesti s sveže pripravljeno delovno raztopino), pa se bodo obdelale s šaržno nevtralizacijo; nastala obdelana voda se bo skupaj z muljnimi flokulami vodila na predhodno omenjeno filter stiskalnico; nastali mulj se bo oddajal kot odpadke osebam, pooblaščenim za ravnanje s tem odpadkom, iz filter stiskalnice izcejena voda pa se bo preko postaje za korekcijo pH pridružila toku vode iz pretočne nevtralizacije, ki bo voden na predhodno omenjena dva nizkoenergijska vakuumška uparjalnika, kjer se bo uparila in nato kondenzirala, ter kot kondenzat (destilirana voda) vračala v osrednji zalogovnik KTV - zalogovnik destilirane (kondenzirane) vode iz dveh vakuumških uparjalnikov in DEMI vode iz RO.

Pri obratovanju dveh vakuumških uparjalnikov bo nastajal koncentrat solne gošče, ki se bo oddajal kot odpadke osebam, pooblaščenim za ravnanje s tem odpadkom. V KTV sistem bo vključeno tudi recikliranje 1 % raztopine natrijevega hidroksida iz izpiranja modulov reverzne osmoze ter vode iz regeneracije ionskih izmenjevalcev dveh linij za ionsko izmenjavo, v KTV sistem pa se bodo dovajale tudi vode iz občasne menjave vode v pralnikih plinov izpustov Z1, Z2 in Z12 in vode iz kaluženja kurilne naprave – parnega kotla, vode pranja dveh naprav za izločanje presežnega aluminija iz delovne raztopine za anodno oksidacijo, t.i. retardatorjev, se bodo vodile v kad za nevtralizacijo, kjer se bodo nečistoče oborile v obliki muljnih flokul, ter nato v usedalnik, kjer se bo mulj usedal.

Zalogovnik za kisle izpirne vode, zalogovnik za alkalne izpirne vode, zalogovnik za kisle koncentrate, zalogovnik za alkalne koncentrate in zalogovnik za solno goščo iz uparjalnikov se izvedejo v dvoplaščni izvedbi.

Potapljanje obdelovancev v delovne raztopine se bo izvajalo tako, da se bo obdelovance obešalo na kljukice nosilcev – obešal, le-te pa se bo nato obesilo na mostni transporter, preko katerega se obešala pomikajo ter spuščajo in dvigajo iz posameznih kadi. Polnjenje obešal na linijah se bo izvajalo ročno, pri čemer mora biti zagotovljeno pravilno obešanje, da ne prihaja do povečanega iznosa iz kopeli in padca izdelkov z obešal. Grete ali hlajene kadi bodo izolirane, da se zmanjšajo izgube energije, prav tako bodo te kadi opremljene s temperaturnim tipali. Mešanje kopeli v delovnih kadeh se bo izvajalo z različnimi tehnikami, pri kemičnem poliranju in pri elektropoliranju z anodnim pomikom, pri anodni oksidaciji in barvanju z zrakom in dodatno z obtokom preko venturijevih šob, v ostalih primerih pa z mehanskimi mešali in obtočnimi črpalkami. Za potrebe gretja procesnih raztopin, kjer tehnologija površinske obdelave zahteva povišane temperature delovnih kopeli, se bosta uporabljali tehniki gretja s potopnim toplotnim izmenjevalcem s toplo vodo (ki se bo za avtomatski liniji 1 in 2 dobavljala iz plinske kotlovnice in za avtomatsko linijo 3 iz parne kotlovnice) in direktnega ogrevanja posamezne kadi s plinskimi gorilci (ta tehnika se bo uporabljala le za kadi vročega silinga na proizvodni liniji 1). Delovne kadi za anodno oksidacijo pa se bo hladilo s kompresorskimi hladilniki.

Kadi, ki bodo sestavljale linije za površinsko obdelavo aluminija, bodo izdelane iz polipropilena (PP) in ustrezno ojačane z okvirji iz nerjavečega jeka (AISI316), ali povsem iz nerjavečega jekla (AISI316), kadi za poliranje in elektropoliranje pa iz PVDF-a ojačane z okvirji iz nerjavečega jekla (AISI316). Vse kadi nove linije bodo nameščene na ustreznih podstavkih in preplaščene s PP ali kislinsko odpornim epoksi premazom. Kadi bodo opremljene s pripadajočo opremo glede na

tehnološke zahteve. Za preprečitev prelivanja se bodo na nekaterih kadeh namestili varnostni prelivni, za zagotavljanje konstantnih pogojev v kopeli pa se bo nekatere kopeli priključilo na sistem za filtriranje (anodna oksidacija, barvanje, siling).

Območje vpliva nameravanega posega

Območje posega, na katerem bi nameravani poseg lahko povzročil obremenitve okolja, ki lahko vplivajo na zdravje ali premoženje ljudi, je določeno v Poročilu o vplivih na okolje za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju GABRIJEL ALUMINIUM, d.o.o., Grosuplje, ki ga je pod št. naloge 225 dne 29. 7. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022, 18. 8. 2023, 2. 2. 2024 in 18. 4. 2024 izdelalo podjetje EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu, poglavje 7. Območje vpliva v času obratovanja obsega zemljišče v k.o. 1783 Grosuplje s parcelno št. 164/18, in sicer del objekta, ki se nahaja na tem zemljišču.

Okoljske značilnosti obstoječega stanja in nameravanega posega

Raba / poraba naravnih virov

V napravi se že v obstoječem stanju in se bo v času obratovanja nameravanega posega uporabljala pitna voda iz javnega vodovodnega omrežja, ki se uporablja za sanitarne namene in tehnološke namene, in sicer za potrebe površinske obdelave aluminijastih izdelkov.

Poraba vode za tehnološke namene je v obstoječem stanju do 30.000 m³. Z nameravanim posegom se navedena količina odvzete vode zmanjšuje, saj bo poraba vode zaradi uvedbe krogotočnega sistema za recirkulacijo prečiščenih izpiralnih vod padla na ca. 1.000 m³/leto, ca. 4.000 - 5.000 m³/leto pa bo izparevanja zaradi faz v postopku površinske obdelave, ki potekajo pri povišani temperaturi (zlasti gre za postopek tesnjenja (siliranja), ki bo potekal pri temperaturi med 96 in 98°C).

Ker gradnje ne bo, uporabe vode za ta namen ne bo.

Nameravani poseg ne predvideva omejenega trajanja; v času obratovanja nameravanega posega se bo pitna voda uporabljala v zgoraj navedenem obsegu.

Po eventualni ukinitvi nameravanega posega oziroma prenehanju obratovanja ne bo rabe vode.

Naravni viri, ki se bodo v okviru nameravanega posega uporabljali le posredno (kot proizvodi drugih proizvajalcev), so utekočinjeni naftni plin v letni količini ca. 150.000 m³ in kemične zmesi v letni količini ca. 650 ton.

Stranski proizvodi in ravnanje z njimi

Stranskih proizvodov pri nameravanem posegu ne bo.

Vpliv na tla in vode

Za izvedbo nameravanega posega gradnja ne bo potrebna, zato emisije snovi in toplote v vode in tla v povezavi z gradnjo ne bo.

V obstoječem stanju na lokaciji nameravanega posega nastajajo odpadne industrijske vode v največji letni količini 30.000 m³, ki se po čiščenju na lastni industrijski čistilni napravi za odpadne industrijske vode odvajajo v javno kanalizacijsko omrežje Grosuplja preko iztoka V1, ki se zaključuje z javno komunalno čistilno napravo Grosuplje.

V sklopu nameravanega posega se bo ukinilo odvajanje odpadne industrijske vode in s tem iztok V1, tako da ne bo nastajanja in odvajanja nobenih odpadnih industrijskih vod v vode, kanalizacijo ali v tla.

V obstoječem stanju prav tako nastajajo odpadne komunalne vode v največji letni količini 950 m³, ki se odvajajo preko iztoka V2 v javno kanalizacijsko omrežje Grosuplja, ki se zaključuje z javno komunalno čistilno napravo Grosuplje. V sklopu nameravanega posega bo na lokaciji okrog 100 zaposlenih oziroma do največ 120 zaposlenih, kar vključuje povečan delež ljudi, ki bodo delali na površinski obdelavi in imeli nekoliko večje potrebe po sanitarni vodi (umivanje), tako da se bo količina odpadne komunalne vode povečala in bo do 1800 m³ na leto, odvajala pa se bo preko obstoječega iztoka V2, preko katerega se tudi v obstoječem stanju odvajata komunalne odpadne vode v javno kanalizacijo.

V obstoječem stanju nastajajo tudi odpadne padavinske vode iz utrjenih povoznih talnih površin velikosti 0,2 ha, ki se preko lovilnika olj, skladnega s SIST EN 858, odvajajo preko iztoka V3 v vodotok Grosupeljščica, kar pa se zaradi izvedbe nameravanega posega ne spreminja.

V času opustitve nameravanega posega emisije odpadne vode ne bodo nastajale, saj se bo

tehnološka oprema demontirala in odstranila, pred tem pa se bodo iz nje odstranili tudi vsi ostanki nevarnih snovi ali zmesi.

Ministrstvo je dne 30. 1. 2023 prejelo mnenje št. 35019-72/2022-2 z dne 27. 1. 2023 od DRSV. DRSV na podlagi pregleda priložene dokumentacije ocenjuje, da je nameravani poseg v okolje, v delu, ki se nanaša na njeno pristojnost, sprejemljiv.

Vpliv na podnebje, vključno z emisijami toplogrednih plinov

V sklopu nameravanega posega se bo dodalo še eno malo kurilno napravo, tako da se bo skupna vhodna toplotna moč kurilnih naprav povečala iz 1,76 MW (med 13 in 20,8 kW/ m³ delovne kopeli) na 2,71 MW (med 6,5 in 8,6 kW/m³ delovne kopeli), vendar se bo specifična poraba energije na m³ delovne kopeli znižala iz povprečno ca. 14 kW na 7 kW. Nameravani poseg bo ranljiv za podnebne spremembe v povezavi s potrebnim zmanjševanjem porabe energije in energentov, zaradi česar se bo po izvedenem nameravanem posegu postavila sončna elektrarna, prav tako pa se bo v okviru nameravanega posega zmanjšala njegova ranljivost v povezavi z zmanjšano porabo vode, za katero se zaradi podnebnih sprememb zmanjšuje njena razpoložljivost.

Nosilec nameravanega posega zaradi izvedbe nameravanega posega ne bo zavezanec iz Uredbe o vrstah naprav, dejavnostih in toplogrednih plinih ter dodelitvi brezplačnih emisijskih kuponov za naprave in operatorje zrakoplova (Uradni list RS, št. 27/24), saj bo skupna vhodna toplotna moč vseh naprav za proizvodnjo toplotne energije, vključno z obstoječim dizel agregatom za zasilno napajanje, 2,655 MW, kar je znatno pod pragom 20 MW iz citirane uredbe.

Na osnovi poznavanja lastnosti nameravanega posega in ob upoštevanju obstoječega stanja okolja ministrstvo ocenjuje, da bo tovrsten vpliv verjeten in neposreden ter trajen za čas obratovanja in reverzibilen po prenehanju obratovanja. Emisije toplogrednih plinov, ki bodo nastajale v času obratovanja nameravanega posega, bodo predstavljale 2.10⁻⁷ % glede na emisije toplogrednih plinov, ki so nastale v letu 2020 na državni ravni (vir: <http://kazalci.arso.gov.si/sl/content/izpusti-toplogrednih-plinov-10>).

V času opustitve nameravanega posega in po njej bodo emisije toplogrednih plinov iz izgorovanja goriv v motorjih z notranjim izgorovanjem nastajale kratkotrajno ter v manjši količini kot posledica prometa tovornih vozil, ki bodo iz lokacije odvažala odpadke in tehnološko opremo.

Vplivi odpadkov

Ker gradnje v zvezi z nameravanim posegom ne bo, odpadki v času gradnje ne bodo nastajali. V času obratovanja nameravanega posega se pričakuje nastanek naslednjih vrst in količin odpadkov:

Tabela 17: Vrste in količine odpadkov v času obratovanja

Številka odpadka	Opis odpadka	Mesto nastajanja	Povprečna količina nastalih odpadkov v (t) / obdobje	Ravnanje z odpadki
08 01 19*	Vodne suspenzije barv in lakov	Linije za površinsko obdelavo	20 – 50 t/leto	O
11 01 07*	Baze (lugi) za luženje	Linije za površinsko obdelavo	160 – 250 t/leto	O
11 01 10	Mulji in filtrne pogače, ki niso navedeni v 11 01 09	KTV	350 – 530 t/leto	O
11 01 16*	Nasičene ali iztrošene smole ionskih izmenjevalcev	KTV	2 – 4 t / 2 leti	O
11 01 98*	Drugi odpadki, ki vsebujejo nevarne snovi	Linije za površinsko obdelavo	0,5 – 1 t/leto	O
13 05 02*	Mulj iz naprave za ločevanje olja in vode	Lovilnik olj	0,5 – 1 t / 2 leti	O
13 05 07*	Z oljem onesnažena voda iz naprav za	Lovilnik olj	1 – 2 t / 2 leti	O

	ločevanje olja in vode			
15 01 01	Papirna in kartonska embalaža	Linije za površinsko obdelavo, KTV in skladišča	15 – 30 t/leto	O
15 01 02	Plastična embalaža in folija	Linije za površinsko obdelavo, KTV in skladišča	10 – 15 t/leto	O
15 01 03	Lesena embalaža	Linije za površinsko obdelavo, KTV in skladišča	15 – 20 t/leto	O
15 01 10*	Embalaža, ki vsebuje ostanke nevarnih snovi ali je onesnažena z nevarnimi snovmi	Linije za površinsko obdelavo, KTV in skladišča	3 – 6 t/leto	O
15 02 02*	Absorbenti, filtrirna sredstva, čistilne krpe in zaščitne obleke onesnaženi z nevarnimi snovmi	Linije za površinsko obdelavo, KTV	3,5 – 5 t/leto	O
16 02 14	Zavržena oprema, ki ni navedena pod 160209 do 160213	Vzdrževanje in menjava opreme	0,1 – 0,2 t/leto	O
16 10 03*	Vodni koncentracije, ki vsebujejo nevarne snovi	KVT	300 – 500 t/leto	O
17 02 03	Plastika	Vzdrževanje	0,2 – 0,5 t/leto	O
19 09 04	Izrabljeno aktivno oglje	KTV	0,2 – 0,5 t/leto	O
20 01 21*	Fluorescentne cevi in drugi odpadki, ki vsebujejo živo srebro	Proizvodno-poslovni prostor	0,04 / 2 leti	O
15 01 06	Mešana odpadna embalaža	Industrijski objekt	0,1 - 0,5 t/leto	P
20 01 08	Biološko razgradljivi odpadki	Industrijski objekt	0,6 – 0,8 t/leto	P
20 03 01	Mešani komunalni odpadki	Industrijski objekt	6 – 8 t/leto	P

Opomba:

O = oddaja pooblaščenim pravnim osebam za ravnanje s temi odpadki

P = prepustitev izvajalcu javne službe ravnanja s komunalnimi odpadki

V sklopu nameravanega posega ne bo bistvenega povečanja glavnega odpadka – mulja, ki v obstoječem stanju nastaja v industrijski čistilni napravi za čiščenje odpadnih industrijskih vod, v sklopu nameravanega posega pa bo nastajal pri čiščenju krogotočne tehnološke vode v zaprtem krogotočnem sistemu za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV), četudi bo zmogljivost naprave bistveno višja. Razlog je v uporabi drugih kemikalij za obdelavo vode, in sicer se ukine raba hidratiziranega apna in klorovodikove kisline, namesto njiju pa se bo v KTV uporabljala žveplova (VI) kislina in natrijeva lužina. Zaradi obratovanja KTV bosta nastajala še nova odpadka, ki ju v obstoječem stanju ni, preostanek iz vakuumskih uparjalnikov in izrabljeno granulirano aktivno oglje iz predfiltriranih linij ionskih izmenjevalcev. Nosilec nameravanega posega bo nastale odpadke, enako kot v obstoječem stanju, oddajal pooblaščenim osebam za ravnanje s tovrstnimi odpadki.

Vpliv emisij hrupa

Za izvedbo nameravanega posega gradnja ne bo potrebna, zato emisij hrupa v povezavi z gradnjo ne bo.

Obravnavana dejavnost površinske obdelave kovin spada med dejavnosti, ki povzročajo relativno nizke ravni hrupa, saj poteka v popolnoma zaprtem objektu. Z nameranim posegom se načrtujejo spremembe, načrtovani izvori hrupa, relevantni za okolje, bodo: povečan transport, povečana zmogljivost proizvodnje, prenova odvajanja odpadnih plinov iz obstoječih linij in novi izvori hrupa na prostem, povezani s povečano zmogljivostjo proizvodnje.

Transport bo notranji in zunanji. Notranji transport in manipulacija se bo izvajala z dvema 2 baterijskima viličarjema. Zunanji transport bo v primeru polne obremenitve naprave za površinsko zaščito obsegal 20 do 40 dovozov in odvozov težkih tovornih vozil na in iz lokacije na dan oz. do 8800 težkih tovornih vozil na leto. Navedeno pomeni podvojitve glede na obstoječe stanje. Podvojitve pomeni pri emisiji hrupa povečanje za 3 dBA.

Povečana zmogljivost proizvodnje ne vpliva direktno na hrup v okolju. Za potrebe obravnave hrupa, se enako kot pri transportu, upošteva povečanje hrupa za 3 dBA.

Novi izvori hrupa na prostem bodo: klimat z ravniyo zvočne moči $L_{wA} = 71$ dBA, pralnik plinov izpusta Z12 z ravniyo zvočne moči $L_{wA} = 29$ dBA in toplotni izmenjevalec z ravniyo zvočne moči $L_{wA} = 94$ dBA. Ker je raven zvočne moči klimata in pralnika plinov za več kot 10 dBA nižja od ravni zvočne moči toplotnega izmenjevalca, je tudi njihova skupna raven zvočne moči enaka ravni zvočne moči toplotnega izmenjevalca, tj. $L_{wA} = 94$ dBA.

Obratovalni čas se zaradi izvedbe nameravanega posega ne spreminja. Vir hrupa bo obratoval od ponedeljka do petka 24 ur na dan, kar pomeni 12 ur v dnevnem, 4 ure v večernem in 8 ur v obdobju noči, ter skupno do 220 dni na leto. Za čas obratovanja nameravanega posega je bila izdelana Ocena obremenjenosti okolja s hrupom za spremembo v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o. v Grosuplju v času obratovanja, Evidenčna oznaka: 2920- 22/104867-22/OVD, z dne 7. 12. 2022, dopolnjeno 3. 8. 2023, NLZOH Maribor (v nadaljevanju: Ocena obremenjenosti okolja s hrupom), v kateri je iz previdnostnih razlogov upoštevan obratovalni čas 365 dni na leto po 24 ur na dan. V Oceni obremenjenosti okolja s hrupom je določeno tudi vplivno območje vira hrupa iz 18. točke prvega odstavka 3. člena Uredbe o mejnih vrednostih kazalcev hrupa v okolju (Uradni list RS, št. 43/ 18, 59/19 in 44/22 – ZVO-2), za katerega je ocenjeno, da je hrup zaradi obratovanja vira hrupa na tem območju višji od mejnih vrednosti za III. stopnjo varstva pred hrupom (vplivno območje je krog s središčem na sredini podjetja Gabrijel Aluminum d.o.o. in polmerom 145 m, znotraj katerega ni stavb z varovanimi prostori), ter podan izkaz, da bodo izpolnjene zahteve za nov vir hrupa iz 10. člena Uredbe o mejnih vrednostih kazalcev hrupa v okolju.

Lokacija nameravanega posega ne meji neposredno na varovane prostore. Od najbližjih stanovanjskih objektov je, preko drugih industrijskih stavb, oddaljena ca. 200 m (Maistrova ulica 10) oziroma 140 m (Jerova vas 20). Lokacija nameravanega posega se uvršča v IV. stopnjo varstva pred hrupom, najbližji stanovanjski objekti pa sodijo v III. območje varstva pred hrupom. Iz Ocene obremenjenosti okolja s hrupom izhajajo naslednje vrednosti kazalcev hrupa zaradi obratovanja nameravanega posega, in sicer zaradi povečanja transporta in zmogljivosti:

- Maistrova 10: $L_{dan} = L_{večer} = L_{noč} = 42$ dBA in $L_{dvn} 48$ dBA, ter
- Jerova vas 20: $L_{dan} = L_{večer} = L_{noč} = 44$ dBA in $L_{dvn} 50$ dBA.

Novi izvori hrupa na prostem bodo klimat, pralnik plinov izpusta Z21 in toplotni izmenjevalec s skupno ravniyo zvočne moči $L_{wA} = 94$ dBA. Ob upoštevanju geometrijskega širjenja hrupa se dobi na oddaljenosti obeh stanovanjskih stavb ekvivalentno raven 35 dBA na Maistrovi 10 in 37 dBA na Jerova vas 20, vrednosti kazalcev hrupa pa bodo:

- Maistrova 10: $L_{dan} = L_{večer} = L_{noč} = 35$ dBA in $L_{dvn} 41$ dBA, ter
- Jerova vas 20: $L_{dan} = L_{večer} = L_{noč} = 37$ dBA in $L_{dvn} 43$ dBA.

Vrednosti kazalcev hrupa zaradi novih naprav je treba prišteti vrednosti kazalcev hrupa zaradi povečanja transporta in zmogljivosti. Vrednosti kazalcev hrupa kot posledica obratovanja podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o. po načrtovanih spremembah bodo tako:

- Maistrova 10: $L_{dan} = L_{večer} = L_{noč} = 43$ dBA, kar je 5 do 15 dBA pod mejnimi vrednostmi (L_{dan} : 58 dBA, $L_{večer}$: 53 dBA, $L_{noč}$: 48 dBA) in $L_{dvn} 49$ dBA, kar je 10 dBA pod mejno vrednostjo (L_{dvn} : 58dBA), ter
- Jerova vas 20: $L_{dan} = L_{večer} = L_{noč} = 45$ dBA kar je 3 do 13 dBA pod mejnimi vrednostmi (L_{dan} : 58dBA, $L_{večer}$: 53 dBA, $L_{noč}$: 48 dBA) in $L_{dvn} 51$ dBA, kar je 7 dBA pod mejno vrednostjo (L_{dvn} : 58dBA).

Glede na mejne vrednosti za vir hrupa za III. stopnjo varstva pred hrupom (58/53/48/58 dBA za $L_{dan}/L_{večer}/L_{noč}/L_{dvn}$), stranka tudi po načrtovanih spremembah ne bo povzročala čezmerne obremenitve okolja s hrupom.

V Oceni obremenjenosti okolja s hrupom je še navedeno, da se je s tako določenimi vrednostmi kazalcev hrupa določilo največji možni vpliv podjetja na hrup v okolju, saj se je upoštevalo le geometrijsko širjenje hrupa (- 6 dBA na podvojeno oddaljenost), ne pa tudi zmanjšanja hrupa zaradi ovir in absorpcije, zaradi česar je dejansko pričakovati nižje vrednosti kazalcev hrupa in manjše vplivno območje od navedenih v tej oceni.

V Oceni obremenjenosti okolja s hrupom je podano mnenje, da načrtovane spremembe ne bodo vplivale na konične ravni. Novi izvori hrupa bodo namreč povzročali pretežno enakomeren hrup, delo v stavbi bo glede povzročanja koničnih ravni zanemarljivo. Transporta bo več, kar sicer vpliva na vrednosti kazalcev hrupa, vpliva na konične ravni pa se ne pričakuje. V obstoječem stanju so bile (na merilnem mestu MM1, v relativni bližini vira hrupa) izmerjene konične ravni do 60 dBA; tudi po načrtovanih spremembah naj bi konična raven ostala pri 60 dBA, kar je znatno pod mejnimi vrednostmi.

Izvedeno je bilo še vrednotenje celotne obremenitve okolja s hrupom po načrtovanih spremembah v podjetju, ki daje naslednje rezultate:

- Maistrova 10: Ldvn 56-59 dBA, Lnoč 47-50 dBA;

- Jerova vas 20: Ldvn 57-60 dBA, Lnoč 46-48 dBA.

Mejna vrednost (celotna): Ldvn 69 dBA, Lnoč 59 dBA.

Vrednotenje glede na mejne vrednosti za celotno obremenitev kaže, da celotna obremenitev okolja s hrupom tudi po načrtovanih spremembah ne bo presegala mejnih vrednosti za celotno obremenitev.

V času opustitve nameravanega posega bodo emisije hrupa kratkotrajne ter predvsem posledica odvoza tehnološke opreme in odpadkov, rušenja objektov pa ne bo, zaradi česar bodo emisije hrupa količinsko na enaki ravni kot v času obratovanja, le njihovo trajanje bo časovno omejeno, do izpraznitve vseh objektov.

Vpliv obremenjevanja okolja z elektromagnetnim sevanjem

Za izvedbo nameravanega posega gradnja ne bo potrebna, zato emisij elektromagnetnega sevanja v povezavi z gradnjo ne bo.

Nosilec nameravanega posega ima na lokaciji nameravanega posega en vir nizkofrekvenčnega neioniziranega sevanja, in sicer transformator instalirane moči 630 kVA, ki transformira električno energijo iz 20 kV na 0,4 kV. Emisije elektromagnetnega sevanja zaradi obratovanja navedenega transformatorja, ki so bile s prvimi meritvami izvedene na 11 merilnih mestih, so nizke, saj je bila izmerjena efektivna vrednost električne poljske jakosti med 0,1 in 0,6 V/m (mejna vrednost je 10.000 V/m), izmerjena efektivna vrednost gostote magnetnega pretoka pa je bila od 0,1 do 10,2 μ T (mejna vrednost 100 μ T). Območje nameravanega posega se uvršča v manj občutljivo II. območje varstva pred elektromagnetnim sevanjem, na katerem so dopustne večje obremenitve elektromagnetnega sevanja. Nosilec nameravanega posega bo obstoječi transformator nadomestil z novim, instalirane moči 1000 kVA, ter dodal še enega, instalirane moči 1000 kV, tako da bo skupna instalirana moč za transformacijo napetosti 20/0,4 kV, 2000 kVA. Glede na to, da so sevanja nizkofrekvenčnih neioniziranih virov z napetostjo 20 kV bistveno nižja od mejnih vrednosti gostote magnetnega pretoka in električne poljske jakosti in emisija elektromagnetnega sevanja pada s kvadratom razdalje, hkrati pa se območje nameravanega posega uvršča v manj občutljivo II. območje varstva pred elektromagnetnim sevanjem, ministrstvo ocenjuje vpliv kot nebiten.

V času opustitve nameravanega posega bodo izpraznjeni proizvodni objekti namenjeni neki drugi dejavnosti, ki bo prav tako potrebovala električno energijo, zato bo nameravani poseg v času opustitve enak vir elektromagnetnih sevanj kot v času obratovanja.

Vpliv obremenjevanja okolja z vibracijami

V času obratovanja nameravanega posega ne bodo obratovale naprave ali stroji, ki bi bili vir vibracij, zato bodo vir vibracij le dovozi surovin in izdelkov s tovornimi vozili.

Dovozi in odvozi bodo potekali po obstoječih cestah na območju. Dovozi in odvozi surovin in proizvodov s tovornimi vozili bodo obsegali dnevno od dvajset do štirideset težkih tovornih vozil. Težka vozila večinoma prihajajo oziroma bodo večinoma prihajala na lokacijo v času 12 ur dnevnega časa med 6. in 18. uro, kar pomeni, da se bodo vibracije na območju, ki jih bodo

povzročala tovorna vozila, razporedile tekom dne in se njihov učinek ne bo sešteval. Posamezno težko tovorno vozilo bo povzročilo vibracije velikosti 1,93 mm/s, skladno s smernicami za vrednotenje škodljivega vpliva vibracij, ki za starejše stanovanjske objekte v povezavi z občasnimi viri vibracij znaša 12,7 mm/s, najbližji stanovanjski objekti pa so locirani na oddaljenosti okoli 160 m južno, hkrati pa vibracije padajo z negativno potenco $^{-1,5}$, kar pomeni, da bodo vibracije v količinskem smislu predstavljale zanemarljiv vpliv. Upoštevajoč lastnosti nameravanega posega in obstoječe stanje okolja ministrstvo ocenjuje, da bo ta vpliv verjeten in neposreden ter trajen za čas obratovanja in reverzibilen po prenehanju obratovanja. Na podlagi vsega navedenega ministrstvo ocenjuje vpliv kot nebitven.

V času opustitve nameravanega posega ne bodo potekala rušitvena dela, temveč le demontaža naprav in tehnološke opreme ter njihov odvoz ter odvoz odpadkov, zato bodo vibracije v času opustitve nameravanega posega le posledica voženj s tovornimi vozili. Količinsko bodo emisije vibracij v času opustitve nameravanega posega enake kot v času obratovanja nameravanega posega, in sicer 1,93 mm/s na težko tovorno vozilo. Emisije vibracij v fazi opustitve nameravanega posega bodo kratkotrajne oziroma do izpraznitve proizvodnih objektov.

Vpliv svetlobnega onesnaževanja

Nameravani poseg povečanja zmogljivosti naprave za površinsko obdelavo bo obratoval v obstoječem zaprtem industrijskem objektu, ki se glede zunanje razsvetljave ne spreminja. Nosilec nameravanega posega ima eno obstoječo reflektorsko svetilko z električno močjo 250 W ter eno novo reflektorsko svetilko z električno močjo 20 W, ki je bila instalirana v začetku leta 2018. Obe svetilki sta tako podnevi kot tudi ponoči ugasnjeni, oziroma se v nočnem času prižigata na podlagi senzorjev gibanja. V primeru, ko se zaradi gibanja zaposlenih na zunanjem območju objekta prižgata obe svetilki, osvetlitev predstavlja 0,067 W/m² osvetljenosti zunanjih površin. Svetilki sta skladni z zahtevo iz 4. člena Uredbe o mejnih vrednostih svetlobnega onesnaževanja okolja (Uradni list RS, št. 81/07, 109/07, 62/10, 46/13 in 44/22-ZVO-2) in imata delež svetlobnega toka nad horizontalo 0 %.

Nameravani poseg je lociran ob osvetljeni javni dovozni cesti, kjer je tudi vhod v podjetje, tako da zaposleni pri vstopanju v objekt ne prižigajo omenjenih svetilk; ena ali obe svetilki se avtomatsko prižgata le v primeru, ko na senzorsko območje svetilk zapelje viličar (morebitni vzdrževalni ukrepi, dostava odpadkov iz proizvodnega objekta na zbiralno mesto pod zunanjim nadstreškom). Novih zunanjih svetilk zaradi izvedbe nameravanega posega ne bo, prav tako ne bo novega načina osvetljevanja, zato zaradi obratovanja nameravanega posega ne bo nobenih sprememb svetlobnega onesnaževanja glede na obstoječe stanje.

V času opustitve, ki pomeni spremembo namena uporabe objektov, ne pa njegovo rušenje, bo nameravani poseg vir svetlobnega onesnaževanja, ki bo enako kot svetlobno onesnaževanje v času obratovanja, zato nameravani poseg ne vključuje spremembe zunanje osvetlitve proizvodnega objekta in zunanjih manipulacijskih površin, lokacija pa je že v obstoječem stanju usklajena z zahtevami in mejnimi vrednostmi iz predpisa, ki ureja svetlobno onesnaževanje.

Vpliv radioaktivnega sevanja

Na širšem območju obravnavane lokacije v obstoječem stanju ni virov radioaktivnega sevanja, prav tako se viri radioaktivnega sevanja pri nameravanemu posegu ne bodo uporabljali.

Vpliv toplotnega onesnaženja

Za izvedbo nameravanega posega gradnja ne bo potrebna, zato emisij toplote v povezavi z gradnjo ne bo.

Tehnološka oprema za površinsko obdelavo aluminija bo nameščena znotraj zaprtih objektov. Pri procesu anodne oksidacije se sprošča toplota, vendar gre za porast do 10°C glede na sobno temperaturo, zaradi česar vplivov na zunanje okolje z emisijami toplote ne bo.

V času opustitve, ki pomeni spremembo namena uporabe objektov in demontažo opreme za površinsko obdelavo aluminija, bodo odstranjeni tudi notranji viri toplote, zato ob oziroma po opustitvi nameravanega posega ne bo emisij, povezanih s toplotnim onesnaževanjem.

Vpliv na kulturno dediščino in krajino

Na lokaciji nameravanega posega se ne nahajajo objekti kulturne dediščine.

Nameravani poseg je predviden znotraj obstoječega industrijskega območja ter v obstoječem objektu. Nameravani poseg tudi nima lastnosti, ki bi lahko negativno vplivale na kakovost krajine

in njen značaj, zato vplivov nameravanega posega na krajino in njen značaj ne bo.

Vplivi na zemljišča

Nameravani poseg je predviden na stavbnem zemljišču, v obstoječem industrijskem objektu. V okviru nameravanega posega ni predvidena gradnja novih objektov ali sprememba dejanske rabe zemljišč.

Čezmejni vplivi

Nameravani poseg glede na vrsto in lokacijo ne bo imel čezmejnih vplivov.

Obrazložitev v zvezi s presojo sprejemljivosti nameravanega posega na naravo

Prvi odstavek 39. člena Pravilnika o presoji sprejemljivosti vplivov izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja določa, da se, glede na velikost in značilnost posega v naravo, presoja sprejemljivosti posegov v naravo izvede v postopku izdaje 1) okoljevarstvenega soglasja za posege v naravo z vplivi na okolje, 2) naravovarstvenega soglasja za posege v naravo, ki niso posegi v naravo z vplivi na okolje, 3) dovoljenja za poseg v naravo, določene v 43. členu tega pravilnika ali 4) dovoljenja po drugih predpisih za posege v naravo, za katere ni treba pridobiti soglasja ali dovoljenja iz prejšnjih treh alinej.

Na območju nameravanega posega ni naravnih vrednot in ekološko pomembnih območij. Približno 850 m od lokacije nameravanega posega se nahaja naravna vrednota Črna dolina (ID 8037) in ekološko pomembno območje Črna dolina pri Grosuplju (ID 39400).

Za nameravani poseg je bil izdelan Dodatek za varovana območja v skladu s Pravilnikom o presoji sprejemljivosti izvedbe planov in posegov v naravo na varovana območja za spremembo naprave za površinsko obdelavo aluminija v podjetju Gabrijel Aluminium d.o.o., Grosuplje, št. 1402-17 VO, julij 2022, dopolnjeno avgust 2023, AQUARIUS d.o.o. Ljubljana, Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana (v nadaljevanju: Dodatek). Iz Dodatka izhaja, da bi bil, v primeru, da bi se z izvedbo nameravanega posega povečale emisije v zrak in vode, možen negativen vpliv na kvalifikacijske vrste in habitatne tipe Natura 2000 območja POO Črna dolina pri Grosuplju, in sicer črtastega medvedka (*Callimorpha quadripunctaria*), barjanskega okarčka (*Coenonympha oedippus*), travniškega postavneža (*Euphydryas aurinia*), Loeselovo grezovko (*Liparis loeselii*), močvirskega cekinčka (*Lycaena dispar*), travnike s prevladujočo stožko (*Molinia spp.*) na karbonatnih, šotnih ali glineno-muljastih tleh (*Molinion caeruleae*), bazična nizka barja. Negativnih vplivov na kvalifikacijske vrste POO Duplica (barjanski okarček, močvirski cekinček) pa se, zaradi oddaljenosti in značilnosti nameravanega posega (sprememba proizvodnega procesa znotraj obstoječega obrata), ne pričakuje.

V Dodatku so nadalje podane ugotovitve, da se bo nameravani poseg izvajal znotraj obstoječih objektov, da gradbena dela niso predvidena in da negativnega vpliva med obratovanjem ne bo, ker iz lokacije ne bo nobenih izpustov odpadnih industrijskih vod. V okviru nameravanega posega tudi ne bo sprememb velikosti povoznih površin, iz katerih se padavinska odpadna voda po čiščenju na lovilniku olj odvaja v vodotok Grosupeljščica. Območje Natura 2000 se nahaja gorvodno od iztoka padavinske odpadne vode. Nekontroliranih izpustov odpadne vode v okolje ne bo, zato vpliva na varovana območja ne bo.

V zvezi z vplivi na zrak je bilo ugotovljeno, da bodo v okviru proizvodnje nastajale tipične emisije, značilne za to vrsto proizvodnje. Vse faze tehnološkega postopka potekajo v zaprtih objektih, ki so opremljeni s sistemom za odsesavanje zraka ter s čistilnim sistemom na vseh treh izpustih iz dveh obstoječih in nove linije za anodno oksidacijo, kar bo omogočalo učinkovito čiščenje odpadnih plinov in posledično bistveno zmanjšalo emisije na omenjenih izpustih. Vpliv bo zaradi navedene spremembe predstavljal izboljšanje obstoječega stanja. Zaradi navedenega in dejstva, da je obravnavano območje Natura 2000 od območja nameravanega posega oddaljeno približno 850 m, se vplivov na kvalifikacijske vrste in HT ne pričakuje. Glede vplivov zaradi obremenitve okolja s hrupom je bilo v Dodatku ugotovljeno, da obravnavana dejavnost površinske obdelave kovin spada med dejavnosti, ki povzročajo relativno malo hrupa v okolje, saj poteka v popolnoma zaprtem objektu, edini viri hrupa pa so transport dovozov in odvozov na lokacijo ter odvodniški sistemi odpadnega zraka. V sklopu nameravanega posega se doda še tri vire - klimat, pralnik plinov in toplotni izmenjevalec, vendar bodo ravni hrupa še vedno znatno pod mejnimi vrednostmi. Raven obremenitve s hrupom zaradi obratovanja nameravanega posega bo pred najbližjimi mesti ocenjevanja, ki so na III. območju varstva pred hrupom, 43 oziroma 45 dBA za Ldan, Lvečer in Lnoč (za 13 – 15 dBA pod mejnimi vrednostmi za III. območje varstva pred hrupom) ter 49 do 51 dBA za Ldvn (za 7 – 9 dBA pod mejnimi vrednostmi za III. območje varstva pred hrupom). Ker kvalifikacijske vrste POO Črna dolina pri Grosupljem niso posebej občutljive na obremenitev

okolja s hrupom in predvsem zaradi velike oddaljenosti varovanega območja od območja nameravanega posega, se negativnih vplivov zaradi hrupa ne pričakuje.

Iz Dodatka nadalje izhaja, da ima stranka eno obstoječo reflektorsko svetilko z električno močjo 250 W ter eno novo reflektorsko svetilko z električno močjo 20 W, ki je bila instalirana v letu 2018. Obe svetilki sta tako podnevi kot tudi ponoči ugasnjeni, oziroma se v nočnem času prižigata na podlagi senzorjev gibanja (morebitni izredni vzdrževalni posegi ali pa dostava odpadkov iz proizvodnega objekta na zbirni ekološki otok, ki se nahaja na senzorskem območju obeh svetilk na jugozahodni strani objekta), pri čemer pride do kratkotrajne osvetlitve v višini 0,067 W/m² osvetljenosti zunanjih površin. Nameravani poseg se nanaša samo na kadi, tip elektrolitov in njihovo uporabo, zato sprememb emisij svetlobe v okolje zaradi izvedbe nameravanega posega ne bo. Prav tako se zaradi izvedbe in obratovanja nameravanega posega ne pričakuje kumulativnih in sinergijskih vplivov. Glede na vse navedeno je v Dodatku podana ocena vpliva (razred A) – vpliva ni, posebni omilitveni ukrepi za kvalifikacijske vrste niso potrebni.

Glede na to, da že v času obratovanju nameravanega posega ni vplivov na segmente narave, se ocenjuje, da jih tudi po opustitvi nameravanega posega ne bo, zato je vpliv ocenjen z oceno vpliva ni (razred A).

Ministrstvo je od ZRSVN v okviru obravnavanega upravnega postopka pridobilo mnenje št. 3562-0034/2023-3 z dne 9. 1. 2023, iz katerega izhaja, da vplivi nameravanega posega ne bodo vplivali na varovana območja ter da je nameravani poseg z vidika varstva varovanih območij sprejemljiv. ZRSVN nadalje, po pregledu poročila o vplivih na okolje ugotavlja, da poročilo ustrezno ugotavlja, da na območju nameravanega posega ni naravnih vrednot, ekološko pomembnih območij ter zavarovanih vrst. Lokacija nameravanega posega je umeščena v pozidano urbano okolje, znotraj obstoječe gospodarske cone. Poročilo navaja naravovarstvene vsebine v širši okolici nameravanega posega in povzema ugotovitve iz dodatka. V skladu z navedenim ZRSVN ocenjuje, da je nameravani poseg z vidika varstva narave sprejemljiv.

5. Pravna podlaga za določitev zahtev in razlogi za odločitev

A. Odločba o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja

Vsebina okoljevarstvenega dovoljenja je določena v 116. členu ZVO-2 in 24. členu Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije. Skladno s sedmim odstavkom 24. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije se glede vprašanj o obsegu in vsebini okoljevarstvenega dovoljenja, ki niso urejena s to uredbo, uporabljajo določbe predpisov, ki urejajo okoljevarstvene zahteve za obratovanje naprave.

Iz prvega odstavka 15. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije izhaja, da se okoljevarstveno dovoljenje za napravo ali njegovo spremembo izda, če naprava obratuje v skladu s splošnimi zahtevami za obratovanje naprave iz ZVO-2, s to uredbo, zaključki o BAT in drugimi predpisi, ki urejajo okoljevarstvene zahteve za obratovanje naprave.

V skladu s tretjim odstavkom 15. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, se v postopku spremembe okoljevarstvenega dovoljenja preverja skladnost obratovanja obstoječe naprave s pogoji iz okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi poročil iz tretjega, četrtega 6. člena te uredbe ali ugotovite izrednega inšpekcijskega pregleda v skladu z zakonom, ki ureja varstvo okolja.

Iz desetega odstavka 119. člena ZVO-2 izhaja, da če ministrstvo na podlagi vloge iz šestega odstavka tega člena začne odločati o izdaji spremembe okoljevarstvenega dovoljenja, o tem pisno obvesti pristojno inšpekcijo, ta pa opravi inšpekcijski pregled naprave, ki o tem pripravi poročilo in ga v 30 dneh od prejema obvestila, skupaj z morebitnim predlogom prekinitve postopka, pošlje ministrstvu. Če pristojna inšpekcija ugotovi, da naprava ne deluje v skladu z okoljevarstvenim dovoljenjem ali s predpisi, in posreduje ministrstvu predlog za prekinitve postopka, lahko ministrstvo postopek spremembe okoljevarstvenega dovoljenja prekine do izvršitve inšpekcijske odločbe.

Ministrstvo je v skladu z desetim odstavkom 119. člena ZVO-2 prejelo poročilo o izrednem inšpekcijskem pregledu. Iz zapisnika št. 06182-1128/2023-5 z dne 15. 5. 2023 je razvidno, da pri nadzoru v zvezi z izpolnjevanjem določb pridobljenega okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15 z dne 30. 4. 2008, spremenjeno z odločbami št. 3540753/2010-3 z dne 21. 1. 2011, št. 35406-2/2012-4 z dne 29. 5. 2012, št. 354068/20147 z dne 23. 4. 2015, št. 35406-123/2017-2 z dne 18. 12. 2017, št. 3540625/202113 z dne 20. 12. 2021, v zvezi z:

- emisijami snovi v zrak, vode, hrupa v okolje,
- učinkovito rabo vode, energije, osnovnih in pomožnih materialov,
- obveznostmi poročanja za odpadke, ki nastajajo zaradi opravljanja dejavnosti in ravnanja z njimi, ter z odpadno embalažo,
- skladiščenjem odpadkov, nevarnih snovi,
- izvajanjem ukrepov za preprečevanje nesreč in njihovih posledic ter ukrepov za preprečevanje in nadzor nad izrednimi razmerami,

ni ugotovljenih nepravilnosti oziroma neskladja z okoljevarstvenim dovoljenjem.

Iz navedenega zapisnika o inšpekcijskem pregledu so navedena odstopanja dejanskega stanja od navedb v odločbi št. 35406-25/2021-13 z dne 20. 12. 2021 in sicer, na avtomatski liniji za anodno oksidacijo 1 nista dva gorilnika, ampak le en gorilnik Lanemark nazivne toplotne moči 500 kW, leto izdelave 2021, prav tako je razvidno, da v skladišču Sk7 zavezanec ne zagotavlja zajetja razlitij, saj v navedenem skladišču upravljavec skladišči le suhe kemikalije.

Ministrstvo je preverilo skladnost obratovanja obstoječe naprave na podlagi prejetih poročil o obratovalnem monitoringu iz tretjega odstavka 6. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, to je na podlagi poročil o obratovalnem monitoringu emisij snovi v zrak in na podlagi poročila o opravljenih meritvah emisij snovi in toplote v vode ter na podlagi 16. člena Uredbe o mejnih vrednostih kazalcev hrupa v okolju.

Ministrstvo na podlagi poročil o obratovalnem monitoringu odpadnih voda za leta 2019, 2020, 2021, 2022 in 2023, ki jih je upravljavec predložil Agenciji RS za okolje v okviru poročanja o obratovalnem monitoringu na podlagi določb 21. člena Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS, št. 94/14, 98/15 in 44/22 – ZVO-2) in jih je ministrstvo v postopku pridobilo, ugotavlja, da je iz poročil o obratovalnem monitoringu odpadnih voda za leta 2019, 2020 in 2021, ki jih je izdelal pooblaščen izvajalec obratovalnega monitoringa odpadnih voda NLZOH, in iz poročil o obratovalnem monitoringu odpadnih voda za leti 2022 in 2023, ki jih je izdelal pooblaščen izvajalec obratovalnega monitoringa odpadnih voda RTCZ d.o.o., razvidno, da mejne vrednosti parametrov v industrijski odpadni vodi, ki nastaja pri obratovanju naprav iz točke 1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, niso presežene in da naprava z obratovanjem ne obremenjuje okolja čezmerno.

Ministrstvo po pregledu poročil o meritvah emisije snovi v zrak, ki jih je upravljavec predložil Agenciji Republike Slovenije za okolje v okviru poročanja o obratovalnem monitoringu na podlagi določb 21. člena Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoring emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje (Uradni list RS; št. 105/05 in 44/22 – ZVO-2), ugotavlja, da naprava ne presega mejnih vrednosti, ki so določene v okoljevarstvenem dovoljenju.

V tretjem odstavku 8. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (je določeno, da se okoljevarstveno dovoljenje glede emisij v zrak za obratovanje naprave, ki se uvršča med naprave v skladu s predpisom, ki ureja vrste dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega izda, če obratovanje naprave izpolnjuje zahteve iz te uredbe.

Ministrstvo po pregledu poročil o hrupu, ki jih je upravljavec predložil Agenciji Republike Slovenije za okolje v okviru poročanja o obratovalnem monitoring ugotavlja, da obratovanje naprave ne presega mejnih vrednosti kazalcev hrupa glede na Uredbo o mejnih vrednostih kazalcev hrupa v okolju.

Ministrstvo je ugotovilo, da naprava obratuje v skladu s splošnimi zahtevami za obratovanje naprave iz ZVO-2, Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije in drugimi predpisi, ki urejajo okoljevarstvene zahteve za obratovanje naprave, zato je upravljavcu na podlagi enajstega odstavka 119. člena ZVO-2 izdalo odločbo o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja.

Ministrstvo uvodoma poudarja, da so vse spremembe točk (tudi dodane in črtane) točke izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ki so navedene v tej odločbi, razen spremembe točk 2.2.5., 5.3.1., 8.2.6., 8.2.7., 13.1., 13.2.1, 13.2.2 in 14. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, časovno opredeljene z rekonstrukcijo naprave, ki se nanaša na obratovanje nove avtomatske linije za anodno oksidacijo (N5) in zaprtega krogotočnega sistema za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV).

Ministrstvo je zaradi sprememb, ki izhajajo iz vloge in, ki se nanašajo na zmogljivost naprave in na nepremične tehnološke enote, v točki 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke I./1 izreka te odločbe, spremenilo podatke o zmogljivosti naprave, in sicer se volumen delovnih kadi (brez izpiranja) iz 84,45 m³ poveča na 304,47 m³. V točki I./1 izreka te odločbe, so vključene tudi spremembe v točki 1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ki se nanašajo na tehnološke enote:

- dodana je avtomatska linija za anodno oksidacijo 3 (N5),
- dodana je kurilna naprava Ferroli Vaporex, nazivne toplotne moči 931 kW (N10),
- dodan je zaprt krogotočni sistem za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV) (N11),
- dodana sta dva hladilna agregata AERMEC S.p.A. vsak po 182 kW, zaprt hladilni agregat 730 kW,
- skladišča so na novo imenovana: Sk1, Sk2, Sk3, Sk4, Sk5, Sk6 in Sk7,
- izločena je čistilna naprava industrijskih odpadnih vod (N3),
- izločena je mehanska obdelava (N4).

Kot izhaja iz točke I./2 izreka te odločbe je ministrstvo spremenilo točko 2.1.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja in sicer je črtalo izpuste Z3, Z4 in Z5 zaradi ukinitve oz. prevezave tehnoloških enot, dodalo nova izpusta Z12 in Z13 iz linije za anodno oksidacijo 3 in kurilno napravo Ferroli Vaporex in določilo zajemanje odpadnih plinov na izvoru in izpuščanje zajetih emisij snovi v zrak samo skozi definirane izpuste, skladno s prvim in tretjim odstavkom 31. člena in 1. točko tretjega odstavka 33. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja.

Ministrstvo je v točki I./3 izreka te odločbe spremenilo točko 2.1.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, in sicer je za novo kurilno napravo Ferroli Vaporex določilo zahteve v zvezi z uporabo goriva UNP na podlagi 4. točke drugega odstavka 7. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja.

Za obstoječe kurilne naprave BUDERUS, BUDERUS Logano WEISHAUPT, Viessmann Vitocrossal je bila zahteva v zvezi z uporabo goriva določena v odločbi št. 35406-8/2014-7 z dne 23. 4. 2015. V navedeni točki se zahteve v zvezi z uporabo goriva niso spreminjale, določene so bile na podlagi 4. točke drugega odstavka 7. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja, tako kot izhaja iz obrazložitve izreka navedene odločbe.

Ministrstvo je v točki I./4 izreka te odločbe dodalo točke 2.1.9., 2.1.10. in 2.1.11. izreka okoljevarstvenega dovoljenja in sicer je v točki 2.1.9. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določilo zahteve v zvezi z zagotavljanjem obratovanja čistilnih naprav odpadnih plinov na izpustih Z1, Z2 in Z12 v skladu s poslovnikom na podlagi prvega odstavka 42. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja, pri čemer mora poslovnik vsebovati vse sestavine navedene v drugem in tretjem odstavku 42. člena iste uredbe.

Ministrstvo je v točki 2.1.10. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi četrtega in petega odstavka 43. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja določilo način vodenja obratovalnega dnevnika, ki ga mora upravljavec zagotoviti ne glede na velikost naprav za čiščenje odpadnih plinov.

Ministrstvo je na podlagi četrtega odstavka 33. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja v točki 2.1.11. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določilo način stalnega nadzora in vodenja, ki ga mora upravljavec zagotavljati v prehodnih oz. izjemnih stanjih v tehnološkem procesu. S tako opredeljenim načinom je zagotovljeno, da na izpustih z oznakami Z1, Z2 in Z12 iz čistilnih naprav ne bodo presežene najnižje dosegljive ravni emisije snovi pod temi pogoji.

Ministrstvo je v točki I./5 izreka te odločbe spremenilo točko 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določilo spremenjene izpuste na podlagi 2. točke drugega odstavka 7. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja in sicer:

- črtalo izpust Z3 iz avtomatske linije za anodno oksidacijo 2 in prevezalo tehnološke enote na izpust Z2,
- črtalo izpusta Z4 in Z5 iz kemične čistilne naprave za čiščenje odpadnih vod (N4), ker se čistilna naprava ukinja (uporabljene in onesnažene izpiralne vode se bodo obdelovale v zaprtem krogotočnem sistemu za obdelavo in kroženje tehnološke vode brez izpustov emisij snovi v zrak),
- dodalo dva nova izpusta Z12 iz linije za anodno oksidacijo 3 (N5) in Z13 iz kurilne naprave Feroli Vaporex.

Ministrstvo je v točki I./5 izreka te odločbe spremenilo točko 2.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, in sicer je določilo nabor parametrov in mejne vrednosti emisij snovi v zrak na izpustu Z1 v Preglednici 1, na izpustu Z2 v preglednici 1a, na izpustu Z12 v preglednici 1b in na izpustu Z13 v preglednici 3a.

Ministrstvo je v Preglednicah 1, 1a in 1b določilo strožje mejne vrednosti, ki so določene za anorganske delce III. nevarnostne skupine in sicer krom in njegove spojine ter kositer in njegove spojine v 22. členu Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja, za amoniak v 23. členu te uredbe, za očetno kislino v 24. členu te uredbe ter za nikelj in njegove spojine v 25. členu Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja, ker so strožje mejne vrednosti emisij navedene v Predlogu programa prvih meritev in obratovalnega monitoringa emisij snovi v zrak za podjetje Gabriel Aluminium d.o.o., št. CEVO 20448/2023, IVD Maribor, 16. 8. 2023 na podlagi desetega odstavka 7. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja.

Ministrstvo je nabor parametrov in mejne vrednosti emisij snovi v zrak določilo v preglednici 3a na izpustu iz kurilne naprave - Z13 pri uporabi utekočinjenega naftnega plina na podlagi 16. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz malih kurilnih naprav.

Ministrstvo je določilo nabor parametrov in mejne vrednosti emisij snovi v zrak v preglednici 2, preglednici 3 in preglednici 4 v odločbi št. 35406-25/2021-13 z dne 20. 12. 2021. V navedeni točki se mejne vrednosti na obstoječih izpustih (Z6, Z8, Z9, Z10 in Z11) niso spreminjale, določene so bile na podlagi Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja in Uredbe o emisiji snovi v zrak iz srednjih kurilnih naprav, plinskih turbin in nepremičnih motorjev, tako kot izhaja iz obrazložitve izreka navedene odločbe.

Ministrstvo je v točki I./6 izreka te odločbe spremenilo točko 2.2.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, in sicer je določilo doseganje predpisanih mejnih vrednosti na popisanih izpustih na podlagi drugega odstavka 33. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja.

Ministrstvo je v točki I./7 izreka te odločbe črtalo točki 2.2.3. in 2.2.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ker upravljavec ukinja kemično čistilno napravo za čiščenje odpadnih vod in s tem izpusta Z4 in Z5 ter ne rabi več zagotavljat največjih masnih pretokov anorganskih spojin klora v plinastem stanju.

Ministrstvo je v točki I./8 izreka te odločbe za točko 2.2.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodalo točko 2.2.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja v skladu s 7. točko drugega odstavka 7. člena in prilogo 5 Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja, in določilo največje dovoljene masne pretoke za parametre žveplove oksidi, dušikovi oksidi in nikelj in njegove anorganske spojine, za katere bo izvajalec v skladu z zahtevami okoljevarstvenega dovoljenja izvajal obratovalni monitoring. Iz dokumentacije, ki jo je upravljavec priložil k vlogi za izdajo okoljevarstvenega dovoljenja nadalje izhaja, da se iz naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja izmed snovi, ki so pomembne za kakovost zunanjšega zraka in jim je v prilogi 5 Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja določena najmanjša vrednost urnega masnega pretoka snovi, v odpadnih plinih pojavlja žveplove oksidi, dušikovi oksidi, ter nikelj in njegove anorganske spojine. Največji masni pretok teh parametrov iz naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja ne bo presegal najmanjše vrednosti urnega masnega pretoka parametrov določenih v prilogi 5 Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja. V skladu z 11. členom citirane uredbe upravljavcu zato ni potrebno dokazovati izpolnjevanje pogojev v zvezi s kakovostjo zunanjšega zraka na področju vrednotenja, ki so določeni v 9. in 10. členu te uredbe.

Ministrstvo je v točki I./9 izreka te odločbe spremenilo točko 2.3.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, in sicer je določilo izvajanje obratovalnega monitoringa na popisanih izpustih na podlagi tretjega odstavka 37. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja.

Ministrstvo je v točki I./10 izreka te odločbe črtalo točko 2.3.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ker upravljavec ukinja kemično čistilno napravo za čiščenje odpadnih vod in s tem izpusta Z4 in Z5, ter ne bo več izvajal obratovalnega monitoringa na le-teh izpustih.

Ministrstvo je v točki I./11 izreka te odločbe črtalo točko 2.3.18. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ker upravljavec ukinja kemično čistilno napravo za čiščenje odpadnih vod in na merilnem mestu MMZ5 ne rabi več zagotavljati merilnega mesta v skladu s standardom SIST EN 15259, ker se izpust Z5 ukinja.

Ministrstvo je v točki I./12 izreka te odločbe za točko 2.3.20. izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodalo točki 2.3.21. in 2.3.22. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. Ministrstvo je v točki 2.3.21. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določilo izvedbo prvih meritev na izpustih Z1, Z2, Z12 in Z13 v skladu s prvim odstavkom 38. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja. Ministrstvo je v točki 2.3.22. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določilo izvedbo občasnih meritev na izpustih Z1, Z2, Z11, Z12 in Z13 v skladu s prvim in šestim odstavkom 39. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja.

Upravljavec je pri spremembi izbral tehnologijo zaprtega krogotoka voda, s katero zagotavlja, da pri obratovanju naprave ne nastajajo industrijske odpadne vode, ki bi se odvajale v javno kanalizacijo, vodotok ali posredno v podzemne vode.

Kot izhaja iz točke I./13 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, je ministrstvo spremenilo točko 3.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. V njej so na podlagi 26. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo v povezavi s 5. členom Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadne vode iz naprav za proizvodnjo kovinskih izdelkov (Uradni list RS, št. 6/07 in 44/22 – ZVO-2) določeni ukrepi za zmanjševanje obremenjevanja voda. Ministrstvo je spremenilo citirano točko tako, da je izbrisalo peto, šesto, sedmo, osmo, deveto in deseto alinejo. V teh alinejah so bile določeni ukrepi za bolj učinkovito čiščenje industrijske odpadne vode in ukrepi, ki jih mora upravljavec izvajati pri t.i. mehanski obdelavi. Ker pri upravljavcu ne nastajajo več industrijske odpadne vode (izvedba KTV) in ni več mehanske obdelave (ukinitvev oddelka z mehansko obdelavo), izvajanje teh ukrepov ni več mogoče.

Ministrstvo je podlagi podatkov v dopolnitvi vloge izbrisalo tudi četrto alinejo citirane točke. V tej alineji je bila določena obveznost ponovno pridobivanje sestavin kopeli iz vod za spiranje ali vračanje sestavin kopeli iz izpirnih vod nazaj v tehnološki proces. Upravljavec je pojasnil, da dopolnjevanje delovnih raztopin z vračanjem izpirne vode iz prvega izpiranja nazaj v delovno raztopino za obravnavano napravo ni primerno, saj se je pokazalo, da se s takim postopkom zmanjša življenjska doba delovne raztopine in zniža kvaliteta delovanja.

Ministrstvo je zaradi preglednosti oštevilčilo alineje v točki 3.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

Kot izhaja iz točke I./14 izreka te odločbe, je ministrstvo za točko 3.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodalo nove točke 3.1.1.a, 3.1.1.b in 3.1.1.c.

V točki 3.1.1a je v skladu z navedbami upravljavca v vlogi za spremembo in na podlagi 15. točke prvega odstavka 24. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije ministrstvo določilo obveznosti v zvezi za ravnanjem z odpadnimi vodami/tekočinami, ki nastanejo tako pri obratovanju tehnoloških enotah KTV kot tudi pri obratovanju tehnoloških enot (linije za anodizacijo, pralniki plinov in parni kotel).

V točki 3.1.1b je v skladu z navedbami upravljavca v vlogi za spremembo in na podlagi 15. točke prvega odstavka 24. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije ministrstvo določilo zahtevo, da mora upravljavec v KTV zagotavljati tako kvalitetno obdelavo odpadnih voda, da se lahko uporabi na avtomatskih linijah za anodno oksidacijo. Z izpolnjevanjem te obveznosti upravljavec zagotavlja, da pri obratovanju naprave ne nastajajo industrijske odpadne vode, ki bi se odvajale neposredno ali posredno v vode ali javno kanalizacijo.

V točki 3.1.1c je v skladu z navedbami upravljavca v vlogi za spremembo in na podlagi 15. točke prvega odstavka 24. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije

ministrstvo v skladu z drugim odstavkom 20. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (v tem odstavku je med drugim določeno, da je odpadke prepovedano izpuščati v javno kanalizacijo ali neposredno ali posredno v vode) določilo obveznost, da mora upravljavec kot odpadke oddati izrabljene kopeli, ki se ne odvedejo v KTV, in koncentrat, ki nastane pri obratovanju vakuumskih uparjalnikov v KTV.

Kot izhaja iz točk I./15, I./17, I./18 in I./21 izreka te odločbe, je ministrstvo črtalo točke 3.1.2., 3.1.3., 3.1.7., 3.1.8., 3.2.1., 3.2.2., 3.3.1., 3.3.4., in 3.3.5 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v katerih so bile določene obveznosti pri obratovanju naprave, ki ji je upravljavec imel zaradi odvajanja industrijskih odpadnih voda. Ker se je tehnologija spremenila tako, da industrijske odpadne vode ne nastajajo več, je ministrstvo izbrisalo:

- točko 3.1.2 izreka, v kateri je bila določena obveznost v zvezi s poslovnikom in obratovalnim dnevnikom industrijske čistilne naprave,
- točko 3.1.3 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je bila določena obveznost v zvezi z navodili za merjenje in vrednotenje pravičnega delovanja industrijske čistilne naprave
- točko 3.1.7 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je bila določena obveznost ukrepanja v primeru čezmerne obremenitve industrijskih odpadnih voda,
- točko 3.1.8 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je bila določena obveznost obratovanja tako, da predpisane mejne vrednosti onesnaževal v industrijski odpadni vodi niso presežene,
- točko 3.2.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri so bili določeni: lokacija iztoka in največje letne in dnevne količine industrijskih odpadnih voda ter največji 6-urni povprečni pretok industrijskih odpadnih voda
- točko 3.2.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri so bile določene mejne vrednosti parametrov za industrijsko odpadno vodo
- točko 3.3.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je bila določena obveznost izvajanja obratovalnega monitoringa in način izvajanja le-tega
- točko 3.3.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je bila določena obveznost v zvezi z urejenostjo merilnega mesta za izvajanje obratovalnega monitoringa
- točko 3.3.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je bila določena obveznost v zvezi s poročilom o obratovalnem monitoringu.

Kot izhaja iz točke I./16 izreka te odločbe, je ministrstvo spremenilo točko 3.1.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je na podlagi prvega odstavka 19. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo določena obveznost ravnanja z blatom iz industrijske čistilne naprave ter lovilniki olj. Ministrstvo je točko spremenilo tako, da je iz točke izbrisalo ravnanje z blatom iz industrijske čistilne naprave, saj upravljavec nima več industrijske čistilne naprave.

Kot izhaja iz točke I./19 izreka te odločbe, je ministrstvo spremenilo točko 3.2.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. V njej je med drugim na podlagi podatkov, ki jih je navedel upravljavec in na podlagi 26. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo določena lokacija iztoka V2. Ministrstvo je spremenilo točko 3.2.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja tako, da je zaradi prehoda iz dosedanje Gauss-Krügerjeve projekcije (GK) oziroma starega koordinatnega sistema D48/GK na nov koordinatni sistem D96/TM Gauss Krügerjevi koordinati Y, X nadomestilo s koordinatama e, n.

Kot izhaja iz točke I./20 izreka te odločbe, je ministrstvo spremenilo točko 3.2.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja. V njej je med drugim na podlagi podatkov, ki jih je navedel upravljavec in na podlagi 26. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo določena lokacija iztoka V3. Ministrstvo je spremenilo točko 3.2.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja tako, da je zaradi prehoda iz dosedanje Gauss-Krügerjeve projekcije (GK) oziroma starega koordinatnega sistema D48/GK na nov koordinatni sistem D96/TM Gauss Krügerjevi koordinati Y, X nadomestilo s koordinatama e, n.

Ministrstvo je v točki I./22 izreka te odločbe točko 4.1.5. izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremenilo na podlagi podatkov iz obrazca v IED vlogi z namenom preprečevanja nastajanja odpadkov v skladu z 12. točko prvega odstavka 21. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije.

Ministrstvo je v točki I./23 izreka te določbe dodalo točki 4.1.7. in 4.1.8. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kjer je določilo zahteve za največje skladiščenje odpadkov: odpadni mulj iz filtrne stiskalnice in solno goščo iz uparjalnikov KTV (N11) z namenom določiti čim višjo stopnjo varstva okolja na podlagi 14. točke drugega odstavka 116. člena ZVO-2.

Kot izhaja iz točke I./24 izreka te odločbe, je ministrstvo zaradi spremembe v delovanju naprave (po povečani zmogljivosti proizvodnje in novih izvorov hrupa na prostem, ki so povezani s povečano zmogljivostjo proizvodnje in povečanjem transporta) spremenilo točko 5.3.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja in določilo, da mora upravljavec v skladu s 6. in 7. členom Pravilnika o prvem ocenjevanju in obratovalnem monitoringu za vire hrupa ter o pogojih za njegovo izvajanje (Uradni list, RS, št. 105/08 in 44/22 – ZVO-2) izvesti prvo ocenjevanje hrupa.

Kot izhaja iz točke I./25 izreka te odločbe, je ministrstvo, ker se je tehnologija spremenila tako, da industrijske odpadne vode ne nastajajo več, črtalo točko 8.1.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v katerih so bile določene obveznosti za zbiralnike na čistilni napravi, postavljeni v lovilnem prostoru za prestrezanje nevarnih snovi, ki ne sme imeti odtoka.

Ministrstvo je na podlagi prvega odstavka 116. člena ZVO-2, ki določa, da morajo v okoljevarstvenem dovoljenju biti zaradi zagotavljanja visoke stopnje varstva okolja kot celote za celovito preprečevanje in nadzorovanje onesnaževanja določeni vsi ukrepi in pogoji za izpolnitev splošnih zahtev iz prvega odstavka 112. člena tega zakona in drugih okoljevarstvenih zahtev, predpisanih za obratovanje naprave, v točkah I./26 do I./28 in I./30 določilo zahteve glede ukrepov za preprečevanje nesreč in njihovih posledic, kot je obrazloženo v nadaljevanju.

Ukrepe v zvezi s preprečevanjem nastanka eksplozijske atmosfere zaradi vodika, je ministrstvo, kot izhaja iz točke I./26 izreka te odločbe, točko 8.2.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremenilo in določilo ukrepe na podlagi Stokovnega mnenja – problematika vodika pri procesu eloksiranja aluminijevih polizdelkov, 554/2023, verzija 1.2, 5. 8. 2023, izdelovalca Projekts, proitieksplozijska zaščita, d.o.o., Gimnazijska cesta 16, 1420 Trbovlje, Robert Kušer, IZS T-0694.

Ministrstvo je točko 8.2.7. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke I./27 izreka te odločbe, spremenilo in določilo ukrepe zadrževanja požarne vode na podlagi Delne študije požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode, št. DŠPV 168-07/23, odgovorni projektant: Valerija Skok, IZS PI PV0678, predložene v sklopu Ocene možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium d.o.o., avgust 2022, dopolnjeno avgust 2023 in februar 2024, izdelovalca Ekosfera d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu. Ministrstvo je v točki 8.2.7. izreka okoljevarstvenega dovoljenja zahtevo za zadrževanje požarne vode določilo skladno z Delno študijo požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode, št. DŠPV 168-07/23, odgovorni projektant: Valerija Skok, IZS PI PV0678, ki jo je za namen ugotavljanja brezhibnosti za zadrževalne sisteme za požarno vodo, skladno s 5. točko I.B) točke 1. dela Priloge 2. predložil upravljavec.

Ministrstvo je v točki I./28 izreka te odločbe na podlagi podatkov v vlogi, v poglavju P2-BAT-opredelitev do najboljših razpoložljivih tehnik za IED napravo Gabrijel Aluminium d.o.o., 2022, dop. avgust 2023 in februar 2024, ter v poglavju 4.5 Izredne razmere in nesreče, v Obrazcu vloge za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-182/2006-15 z dne 19. 8. 2022, dopolnjeno 7. 12. 2022, 22. 8. 2023, 2. 2. 2024 in 19. 4. 2024 točko 8.2.8. izreka okoljevarstvenega dovoljenja z obratovanjem nove avtomatske linije za anodno oksidacijo (N5) in KTV, spremenilo in določilo ukrepe za zadrževalne sisteme delovnih kadi.

Ministrstvo je v točki I./29 izreka te odločbe ob pogoju obratovanja nove avtomatske linije za anodno oksidacijo (N5) in KTV, točko 8.2.11. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ki določa kemijske odporne tlake in zajetje razlitij, glede na podatke iz vloge, črtalo. Skladišča so na novo imenovana in opremljena kot je razvidno iz točke 1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja in priloge 2 tega dovoljenja.

Ministrstvo je, kot je razvidno iz točke I./30 izreka te odločbe, dodalo točke 8.2.20. do 8.2.23. v katerih je določilo ukrepe za preprečevanje nesreč in njihovih posledic pri razkladanju kemikalij, avtomatskem prečrpavanju kemikalij in avtomatskem doziranju kemikalij. Iz točke I./30 izreka te

odločbe je razvidno, da je dodana točka 8.2.24. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ki se nanaša na vzdrževanje naprav, ki vplivajo na preprečevanje nesreč in njihovih posledic, iz točke I./30 izreka te odločbe je tudi razvidno, da je dodana točka 8.2.25. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ki se nanaša na prepoved uporabe potopnih električnih grelcev z namenom preprečevanja nastanka požara.

Zahtevo, ki se nanaša na pregled električnih napeljav s termovizijsko kamero je dodana v točki 8.2.26. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot je razvidno iz točke I./30 izreka te odločbe, na podlagi smiselne uporabe drugega odstavka 115. člena ZVO-2, z upoštevanjem Poročila o vplivih na okolje.

Zahtevo, ki se nanaša na dvoplaščno izvedbo zalogovnika za kisle izpirne vode, zalogovnik za alkalne izpirne vode, zalogovnik za kisle koncentrate, zalogovnik za alkalne koncentrate in zalogovnik za solno goščo iz uparjalnikov, je ministrstvo določilo v točki 8.2.27. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot je razvidno iz točke I./30. izreka te odločbe.

Kot izhaja iz točke I./31 izreka te odločbe, je ministrstvo, ker se je tehnologija spremenila tako, da industrijske odpadne vode ne nastajajo več, izbrisalo točko 8.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v katerih so bili določeni ukrepi za preprečevanje in nadzor nad izrednimi razmerami v povezavi z industrijskimi odpadnimi vodami in čistilno napravo.

Glede na to, da sprememba vključuje tudi spremembo nabora zadevnih nevarnih snovi, je upravljavec dopolnil Oceno možnosti onesnaženja skladno z osmim odstavkom 119. člena ZVO-2. Na podlagi petega odstavka 24. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, je ministrstvo v točki 13.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke I./32 te odločbe, potrdilo prejem Ocene možnosti za onesnaženje tal in podzemne vode za IED napravo za površinsko obdelavo aluminija s postopkom anodne oksidacije podjetja Gabrijel Aluminium, št. 226, datirana 5. 8. 2022, dopolnjeno 21. 8. 2023, 2. 2. 2024 in 18. 4. 2024 / za bodoče stanje, izdelovalca Ekosfera d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu.

V točki 13.2.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, kot izhaja iz točke I./32 te odločbe, je ministrstvo na podlagi 17. točke prvega odstavka 24. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije, določilo zahteve za preprečevanje onesnaževanja tal in podzemne vode iz prvega odstavka 7. člena navedene uredbe. Ministrstvo je določilo, da mora upravljavec zagotavljati preprečevanje onesnaževanja tal in podzemne vode tako, da zagotovi brezhibno in zanesljivo obratovanje naprave, izvaja tehnične ukrepe za preprečevanje onesnaževanja tal in podzemne vode, vodi vzdrževalni dnevnik o izvajanju tehničnih ukrepov iz druge alineje te točke izreka okoljevarstvenega dovoljenja in zagotovi izvedbo rednih pregledov tehničnih ukrepov za preprečevanje onesnaževanja tal in podzemne vode vsakih pet let in le-to izvede po pravilih stroke kot to določa tretji odstavek 7. člena navedene uredbe.

Na podlagi 17. točke prvega odstavka 24. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije in peto točko 11. člena v povezavi z drugim odstavkom 7. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki povzročajo industrijske emisije je ministrstvo v točki 13.2.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja določilo bistvene tehnične ukrepe za zagotavljanje varstva tal in podzemne vode.

Ministrstvo je na podlagi prvega odstavka 116. člena ZVO-2, ki določa, da morajo v okoljevarstvenem dovoljenju biti zaradi zagotavljanja visoke stopnje varstva okolja kot celote za celovito preprečevanje in nadzorovanje onesnaževanja določeni vsi ukrepi in pogoji za izpolnitev splošnih zahtev iz prvega odstavka 112. člena tega zakona in drugih okoljevarstvenih zahtev, predpisanih za obratovanje naprave, zaradi nameranih sprememb kot je razvidno iz točke I./33 izreka te odločbe, v tabeli 10 točke 13.2.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, določilo največjo letno prisotnost zadevnih nevarnih snovi.

Kot izhaja iz točke I./34 izreka te odločbe, je ministrstvo dodalo točko 14 izreka okoljevarstvenega dovoljenja. Ministrstvo je v točki 14.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določilo, v katerih rezervoarjih se lahko skladiščijo nevarne tekočine, na podlagi vloge upravljavca in podatkov o rezervoarjih nevarnih tekočin v povezavi z 20. členom Uredbe o skladiščenju nevarnih tekočin v nepremičnih skladiščnih posodah (Uradni list RS, št. 104/09, 29/10, 105/10 in 44/22 - ZVO-2; v nadaljevanju: Uredba o skladiščenju nevarnih tekočin v nepremičnih skladiščnih posodah).

Ministrstvo je zahtevo po namestitvi in opremi rezervoarja v točki 14.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določilo na podlagi prvega odstavka 7. člena, zahteve glede opreme za zvočno in vizualno opozarjanje ob nenadzorovanem iztekanju nevarne tekočine iz nepremičnega rezervoarja, v točki 14.3. ter opremo notranjih prostorov stavbe v točki 14.4. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi šestega odstavka 7. člena Uredbe o skladiščenju nevarnih tekočin v nepremičnih skladiščnih posodah.

Rez1 in Rez2 sta, kot je iz vloge razvidno, dvoplaščna rezervoarja, zato se za nadzemne rezervoarje z dvojno steno razume, da ni treba izpolnjevati pogoja, da ima zadrževalni sistem, ker se šteje, da druga stena prevzame nalogo zadrževalnega sistema. Rezervoarja sta dodatno postavljena v lovilno skledo, za vsak rezervoar volumna 8m³.

Ministrstvo je zahteve v zvezi s cevovodi in drugo opremo v točkah 14.5. in 14.6. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določilo na podlagi 8. člena Uredbe o skladiščenju nevarnih tekočin v nepremičnih skladiščnih posodah.

Zahteve v zvezi s prenehanjem uporabe rezervoarjev je ministrstvo določilo v točkah 14.7. in 14.8. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi 13. člena Uredbe o skladiščenju nevarnih tekočin v nepremičnih skladiščnih posodah.

Ministrstvo je obveznosti izdelave načrta ravnanja z nevarnimi tekočinami in vodenja evidence o skladiščenju nevarnih tekočin v točkah 14.9. in 14.10. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določilo na podlagi 14. in 15. člena Uredbe o skladiščenju nevarnih tekočin v nepremičnih skladiščnih posodah.

B. Okoljevarstveno soglasje

Vplivi na kakovost zraka

V času obratovanja nameravanega posega bodo emisije snovi v zrak nastajale pri tehnološkem postopku površinske obdelave aluminija in z njim povezanih kurilnih napravah. Emisije se bodo odvajale preko devetih ustrezno urejenih in opremljenih izpustov, od tega bosta dva nova, izpust Z2 pa se premakne na mesto obstoječega izpusta Z1, prav tako se lokacijsko premakne izpust Z1 iz avtomatske linije za anodno oksidacijo 1. Vse faze tehnološkega postopka površinske obdelave potekajo v zaprtem objektu, opremljenim s sistemom za odsesavanje zraka preko izpustov Z1, Z2 in Z12 ter s čistilnimi sistemi na teh izpustih. Emisije snovi v zrak se bodo med obratovalnim časom odvajale neposredno v zunanje ozračje, zato bo vpliv neposreden in trajen. V Tabeli 18 so podani podatki o vseh izpustih, ki bodo obratovali v okviru nameravanega posega:

Kratka oznaka izpusta	Višina izpusta (m)	Največji volumski pretok (m ³ /h)	Največji normni volumski pretok (m ³ /h)	Opis vira emisij/čistilni sistem
Z1	14	30.000	28.500	Vse delovne kadi iz avtomatske linije 1: vroče razmaščevanje, luženje, kemično poliranje, svetljenje, anodna oksidacija, barvanje ali pasivacija, vroče siliranje; emisije bodo čiščene s pralnikom plinov, ki bo polnjen z rašingovimi polnili
Z2	14	25.000	23.800	Vse delovne kadi iz avtomatske linije 2 za: vroče razmaščevanje, luženje, elektrokemično poliranje ali kemično poliranje, svetljenje, anodna oksidacija ali trda anodna oksidacija, nevtraliziranje, elektrobarvanje,

				barvanje, vroče siliranje; emisije bodo čiščene s pralnikom plinov, ki bo polnjen z rašingovimi polnili.
Z6	14	5.400	3.800	kotlovnica, kurilna naprava (Wth 400 kW); čistilnega sistema ni, ker ni potreben
Z8	14	4.800	4.100	kurilna naprava-gorilnik (Wth 500 kW) za ogrevanje delovnih kadi na avtomatski liniji 1; čistilnega sistema ni, ker ni potreben
Z9	14	Ni podatka	Ni podatka	nepremični motor z notranjim izgorevanjem za zasilno napajanje ((Wth 14,8 kW); čistilnega sistema ni, ker ni potreben
Z10	14	2.700	2.600	kotlovnica, kurilna naprava (Wth 240 kW); čistilnega sistema ni, ker ni potreben
Z11	14	3.100	2.900	kotlovnica, kurilna naprava (Wth 620 kW); čistilnega sistema ni, ker ni potreben
Z12	17,35	45.000	42.700	Nov izpust – zajemal bo vse delovne kadi iz avtomatske linije 3 za: vroče razmaščevanje, luženje, svetljenje, kemično poliranje, nevtraliziranje, anodna oksidacija, barvanje, elektrokemično barvanje, vroče siliranje; emisije bodo čiščene s pralnikom plinov, ki bo polnjen z rašingovimi polnili
Z13	14	Ni merjenega podatka	Ni merjenega podatka; ocena izvajalca monitoringa: 1.300	Nov izpust - parna kotlovnica, kurilna naprava (Wth 931 kW); čistilnega sistema ne bo, ker ni potreben

V tabeli 19 so podane vrste in največje količine emisij iz naprave za površinsko zaščito v sklopu nameravanega posega:

Parameter	Mejna koncentracija v mg/m ³	Največji masni pretok emisij (kg/h) pri maksimalnem volumnem pretoku			Največji masni pretok emisij (kg/h) iz naprave	Mejni prag za masne pretoke (kg/h) iz priloge 5 Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja
		Z1: 28.500 Nm ³ /h	Z2: 23.800 Nm ³ /h	Z12: 42.700 Nm ³ /h		
Ni in njegove spojine	0,2 ¹⁾ pri mejnem masnem pretoku 1,5 g/h	/	0,0048	0,0058	0,013	0,025
Krom in	0,2 ¹⁾ pri	0,0057	/			/

njegove spojine	mejnem masnem pretoku 5 g/h			0,0085	0,019	
Kositer in njegove spojine		/	0,0048			/
Amonijak	3 ¹⁾ pri mejnem masnem pretoku 150 g/h	0,086	0,071	0,128	0,285	/
Ocetna kislina	10 ¹⁾ pri mejnem masnem pretoku 500 g/h	0,285	0,238	0,427	0,95	/

1) Mejna koncentracija je na predlog stranke in akreditiranega izvajalca obratovalnega monitoringa nižja od mejne koncentracije, določene v Uredbi o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja; (deseti odstavek 7. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja določa, da lahko ministrstvo v okoljevarstvenem dovoljenju na predlog upravljavca določi tudi strožje mejne vrednosti emisij, kot so določene v 21. do 25. in 28. členu in prilogi 10 citirane uredbe, če so strožje mejne vrednosti emisij navedene v programu obratovalnega monitoringa iz petega odstavka 19. člena te uredbe).

Najpomembnejša emisija iz naprave za površinsko zaščito je emisija niklja in njegovih spojin, sicer ne zaradi količine, saj je ta že v obstoječem stanju, to je brez čiščenja odpadnih plinov, zelo nizka, pač pa zaradi njegovih nevarnih lastnosti. Ostali parametri iz Tabele 19 imajo manj nevarne lastnosti, pa tudi njihova koncentracija v odpadnih plinih bo, če se sklepa na podlagi dosedanjih meritev, nizka, kar je tudi sicer značilno za to vrsto dejavnosti. Od kovin bo lahko v delovnih raztopinah (barvah) prisoten tudi kromov kompleks na podlagi trivalentnega kroma, vendar bo barva, ki vsebuje kromov kompleks, uporabljena v zelo razredčeni vodni raztopini (0,4 %) pri sobni temperaturi, kar pomeni nizko izhlapevanje (Z1, Z3, Z12), zato je precej verjetno, da ga v odpadnih plinih ne bo mogoče detektirati. Za emisije izpustov Z1, Z3, Z12 iz vseh treh avtomatskih linij za površinsko obdelavo bo izvedeno čiščenje z vodnim pralnikom plinov, polnjenim z rašingovimi polnili in s ca. 90 % učinkovitostjo za vodotopne snovi, zato bodo že tako nizke emisije obstoječega stanja še znatno nižje. Na pralnikih plinov izpustov Z2 in Z12 se bodo čistile emisije niklja in kositra, ki sta zastopana v elektrobarvah in korekturni raztopini za elektrobarve v 9 - 13% raztopini, ter eventualno predhodno omenjene emisije trivalentnega kroma iz barve, ki vsebuje kromov kompleks. V napravi se bosta uporabljala tudi amonijačna voda in očetna kislina, ki se bosta čistila s pralniki plinov na vseh treh izpustih Z1, Z2 in Z12. Ti dve kemikaliji oziroma vodni raztopini se bosta uporabljali le v mali količini za korekcijo pH nekaterih delovnih raztopin in se na podlagi meritev pH vrednosti v delovnih kadeh enkrat do trikrat dnevno ročno dodajali po ca. pol litra 8 % vodna raztopina očetne kisline (kemično barvanje in elektrokemično barvanje) in po ca. pol litra kot 2,5 % raztopina amonijačne vode (barvanje in elektrokemično barvanje), na vroče siliranje pa se bo 2,5 % raztopina amonijačne vode dozirala po popolnoma zaprtem sistemu. Zaradi navedenega ne bo šlo za pomembno emisijo teh dveh parametrov.

Na avtomatskih linijah 1 in 2 se ukinja hladno siliranje, v katerem je v obstoječem stanju nikelj prisoten v koncentraciji 2 g/l v skupno dveh kadeh s skupnim volumnom 8,25 m³, kar pomeni bistveno izboljšanje glede na obstoječe stanje. Obstoječe elektrobarvanje na liniji 2 ostaja, odpadni plini pa se bodo odvajali preko izpusta Z2, predvideno pa je tudi na tretji liniji z izpustom Z12, kjer pa se kot glavna polnitev kadi predvideva uporaba elektrobarve brez niklja, in zgolj opcijsko npr. v primeru večjih obdelovancev ali v večji količini z uporabo elektrobarve z nikljem, ki se v takem primeru prestavi iz linije 2 na linijo 3. Na obeh linijah nikljeva elektrobarva ne bo hkrati obratovala, saj se obseg projektnih naročil z elektrobarvanjem v zadnjih letih manjša, najverjetneje iz razlogov, ker je storitev z elektrobarvanjem cenovno dražja, hkrati pa se že s kemijskim barvanjem s tehniko potapljanja v vodno raztopino barve dosega zelo dobre rezultate. Glede na navedeno in zaradi ukinitve hladnega siliranja bo volumen z nikljevo vodno raztopino v

sklopu nameravanega posega 2,44 m³ ali največ 5,13 m³, kar glede na obstoječe stanje pomeni tudi ca. 60 % manjšo površino delovne raztopine, iz katere nastaja emisija kot posledica izhlapevanja vodne raztopine pri sobni temperaturi.

Navedeno tudi pomeni, da bi bila emisija niklja in njegovih spojin za približno polovico nižja od obstoječe, če emisije izpustov Z2 (linija 2) Z12 (linija 3) ne bi bile čiščene. Ker pa bosta izpusta Z2 in Z12 opremljena s pralnikom plinov, ki bosta obratovala s ca. 90 % učinkovitostjo čiščenja emisij, to pomeni, da bo emisija niklja in njegovih spojin še nižja kot v obstoječem stanju in bo predstavljala izboljšanje obstoječega stanja oziroma zmanjšanje vpliva zaradi emisij niklja in njegovih spojin.

Poleg predhodno navedenih virov emisij in izpustov emisij snovi v zrak se na lokaciji nameravanega posega nahajajo tudi štiri male kurilne naprave na plinsko gorivo, v sklopu nameravanega posega pa se doda še peta mala kurilna naprava. Vsaka kurilna naprava bo imela izveden svoj izpust odpadnih plinov.

Emisije na malih kurilnih napravah, ki vse obratujejo na utekočinjeni naftni plin, so znatno pod mejnimi vrednostmi, kar je pričakovano tudi za novo kurilno napravo. Glede na to, da bodo vse kurilne naprave male in bodo imele relativno majhne vhodne toplotne moči (obstoječe imajo vhodno toplotno moč med 200 kW in 620 kW, nova pa bo imela 931 kW) in uporabljajo plinsko gorivo, so njihove emisije dušikovih oksidov, ogljikovega monoksida in žveplovih oksidov nizke. Dizel agregat, ki je na lokaciji za primer morebitnega zasilnega napajanja, se uvršča med naprave z obratovalnim časom pod 300 ur letno in zanj ni potrebno izvajati obratovalnega monitoringa. V zadnjih letih je bil obratovalni čas 0 ur do 1 uro na leto, podobno nizko stanje obratovalnih ur pa se pričakuje tudi za čas obratovanja nameravanega posega. Pri obratovanju nameravanega posega razpršenih emisij neposredno iz proizvodnje ni pričakovati, saj vse faze tehnološkega postopka potekajo v zaprtih objektih in so opremljene s sistemom za odsesavanje in odvajanje odpadnih emisij snovi v zrak.

Nosilec nameravanega posega ni imisijski zavezanec, saj bodo emisije znatno pod pragovi iz Priloge 5 Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja, prav tako ne bo potrebovala dovoljenja za izpuščanje toplogrednih plinov, saj bo vsota vseh skupnih toplotnih moči iz izgorevalnih naprav (kurilne naprave 2691 kW in dizel agregat 14,8 kW) 2.705,8 kW oziroma 2,71 MW, kar je znatno pod pragom 20 MW iz Uredbe o vrstah naprav, dejavnostih in toplogrednih plinih ter dodelitvi brezplačnih emisijskih kuponov in operaterje zrakoplova. Na lokaciji se tudi ne uporabljajo hlapna organska topila.

Emisije snovi v zrak zaradi prometa s tovornimi vozili se bodo v okviru nameravanega posega podvojile glede na obstoječe stanje, ker se bo obseg prometa podvojil, vendar bo še vedno v zmernih okvirih, saj bo dnevno, v času maksimalnega obratovanja po 24 ur na dan (če bo do njega v bodočnosti prišlo), na lokacijo prišlo 20 do 40 tovornih vozil.

Na osnovi poznavanja lastnosti nameravanega posega in ob upoštevanju obstoječega stanja okolja ministrstvo ocenjuje, da bo tovrstni vpliv verjeten in neposreden ter trajen za čas obratovanja in reverzibilen po prenehanju obratovanja. Glede na vse predhodne ugotovitve ministrstvo ocenjuje, da se bodo količine emisij snovi v zrak zaradi nameravanega posega glede na obstoječe stanje, zmanjšale, kar je pomembno predvsem v povezavi z emisijo niklja in njegovih spojin, k čemur bo prispevala ukinitvev hladnega siliranja, zlasti pa tudi čiščenje emisij na izpustih Z2 in Z12, preko katerega se bo odvajalo to emisijo. Vgradnja pralnika plinov po oceni nosilca nameravanega posega v obravnavanem primeru ni nujna, ker bi bile emisije tudi brez čiščenja znotraj mejnih vrednosti. Ne glede na navedeno se je nosilec nameravanega posega odločila za izvedbo pralnikov plinov na izpustih Z1, Z2 in Z12, kar je ministrstvo tudi vključilo kot pogoj v točko III./4./1./1.1., alineja 1, izreka te odločbe. Nadalje je ministrstvo v točko III./4./1./1.1., alineja 2, izreka te odločbe določilo pogoj, da je treba vodo iz pralnikov plinov na navedenih izpustih menjati 1 x tedensko, lahko pa tudi bolj poredko, če je to podprto z analiznim preverjanjem kakovosti pralne vode ter nadalje, da je zagotovljeno učinkovito čiščenje, tako da predpisane mejne vrednosti iz Uredbe o emisiji v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja niso presežene.

V času morebitne opustitve nameravanega posega (odstranitev proizvodnih naprav iz proizvodnih objektov) in po njej bo nameravani poseg prenehal povzročati vplive emisij snovi v zrak, zato vpliv opustitve ministrstvo ocenjuje kot pozitiven.

Tveganje za okoljske in druge nesreče

Nameravani poseg se ne uvršča med obrate večjega ali manjšega tveganja za okolje po Uredbi o preprečevanju večjih nesreč in zmanjševanju njihovih posledic. Na lokaciji nameravanega posega bodo prisotne naslednje snovi, ki se glede na obstoječe stanje ne spreminjajo:

Tabela 20: seznam in količine nevarnih snovi na lokaciji nameravanega posega, ki so predmet Uredbe o preprečevanju večjih nesreč in zmanjševanju njihovih posledic

Imenovana nevarna snov	Največja količina na lokaciji nameravanega posega	Najnižji mejni prag za uvrstitev med obrate	
		Manjša tveganja (ton)	Večja tveganja (ton)
Utekočinjeni vnetljivi plini 1 ali 2 (utekočinjeni naftni plin)	8,25 ton (3 cisterne po 5 m ³ , gostota 0,55 t/m ³)	50	200
Plinsko olje (dizelsko gorivo)	0,03 (količina prisotna le v rezervoarju dizel agregata)	2.500	25.000

Nosilec nameravanega posega bo v napravi za površinsko zaščito uporabljal tudi snovi in zmesi z nevarnimi lastnostmi iz Uredbe o preprečevanju večjih nesreč in zmanjševanju njihovih posledic in sicer z nevarno lastnostjo H400 - Nevarno za vodno okolje – akutna nevarnost, kategorija 1, H410 - Nevarno za vodno okolje – kronična nevarnost, kategorija 1 in H411 - Nevarno za vodno okolje – kronična nevarnost, kategorija 2, ter H372 - Škoduje organom pri dolgotrajni ali ponavljajoči se izpostavljenosti. Nevarno lastnost H372, ki se uvršča v skupino H3 iz Tabele 1 priloge 1 Uredbe o preprečevanju večjih nesreč in zmanjševanju njihovih posledic, ima sestavina barve Alficolor 680 za elektrokemično barvanje nikljev sulfat heksahidrat, ki se v barvi nahaja v koncentraciji do 25 %, v delovni kopeli pa v koncentraciji 3,25 %, od tega nikljev sulfat brez hidrata, v koncentraciji do 1,92 %, ki po redčenju v delovni kadi nima več nevarne lastnosti H372 iz Uredbe o preprečevanju večjih nesreč in zmanjševanju njihovih posledic. Nevarno lastnost H400 ali H410 in H411, ki se uvrščajo v skupino E1 iz Tabele 1 priloge 1 Uredbe o preprečevanju večjih nesreč in zmanjševanju njihovih posledic, imajo barva Alficolor 680 in amonijačna voda 25 % za korekcijo pH delovnih raztopin z barvo, ter biocid Acticide MW, ki bodo na lokaciji prisotni v količinah za H400 in H410: 540 kg, in H411: 50 kg, ki po redčenju v delovnih kadeh nimajo več teh nevarnih lastnosti. Amonijačna voda in biocid izgubita razvrstitev H400 in H411, Alficolor 680 pa ima v delovni kadi razvrstitev H412, ki ni več nevarna lastnost iz Uredbe o preprečevanju večjih nesreč in zmanjševanju njihovih posledic.

Tabela 21: seznam in količine nevarnih snovi na lokaciji nameravanega posega, ki so predmet Uredbe o preprečevanju večjih nesreč in zmanjševanju njihovih posledic zaradi njihovih nevarnih lastnosti

Kratka oznaka nevarnostne skupine	Vrsta nevarnosti	Največja količina na lokaciji nameravanega posega	Najnižji mejni prag za uvrstitev med obrate	
			Manjša tveganja (ton)	Večja tveganja (ton)
H3	nevarnost za zdravje	0,34	50	200
E1	nevarnost za okolje	0,54	100	200
E2	nevarnost za okolje	0,05	200	500

Na lokaciji ne bo nepremičnih rezervoarjev za nevarne tekočine, zato tudi ne bo pretakanja nevarnih snovi; posledično so bile preučene možnosti nastanka okoljske in druge nesreče zaradi požara, zaradi padca premične embalažne enote na zunanjo talno površino in posledičnega razlitja in zaradi tvorbe vodika pri procesu anodne oksidacije. Podnebne spremembe v povezavi z nameravanim posegom ne bodo povzročile tveganj. Nameravani poseg se bo izvajal v zaprtem objektu in na zunanje dogajanje ne bo občutljiv.

Požar:

naprave za površinsko zaščito obratujejo z negorljivimi vodnimi raztopinami, kljub temu pa lahko predstavljajo tveganje za požar, če se v njih uporabljajo električni grelci za neposredno ogrevanje delovnih raztopin. V takih primerih lahko pride do požara, če pride do izpraznitve delovne raztopine iz delovne kadi, hkrati pa se ne izvede izklop električnega grelca, s čimer pride do pregrevanja grelca in posledično do požara. Za ogrevanje kopeli se ne bo uporabljalo potopnih električnih grelcev, pač pa se bo izvajalo posredno toplovodno ogrevanje delovnih raztopin s pomočjo toplotnih izmenjevalcev, s čimer bo odpravljena opisana možnost za nastanek požara, ki sicer v tovrstnih napravah predstavlja glavni vzrok za nastanek požara. Posredno ogrevanje kadi brez uporabe električnih grelcev je ministrstvo določilo kot pogoj v točko III./4./2./1.2., alineja 1, izreka te odločbe.

Na avtomatski liniji za površinsko zaščito 1 se v kadi za vroče siliranje uporablja plinski gorilnik Lanemark nazivne toplotne moči 500 kW, ki je namenjen direktnemu ogrevanju izmenjevalcev, pri čemer pa je sistem avtomatsko varovan tako, da gorilnik ne more obratovati, če ni v kadeh najmanj ena tretjina delovne raztopine; opisani način ogrevanja kadi za vroče siliranje na avtomatski liniji za površinsko zaščito 1 bo potekal tudi v sklopu nameravanega posega, pri čemer je ministrstvo v točko III./4./2./1.2., alineja 2, izreka te odločbe določilo pogoj, da se mora pri direktnem ogrevanju toplotnih izmenjevalnikov zagotoviti, da gorilnik ne obratuje pri izpraznjenih kadeh, tako da izsušitev in pregretje ne bo možno.

Utekočinjen naftni plin (UNP), ki se uporablja kot energent, je zelo lahko vnetljiv plin. Skladiščenje UNP se izvaja v namenskih tlačnih posodah (3 x 5 m³) v ograjenem območju izven stavbe nosilca nameravanega posega. Navedene tlačne posode imajo izvedene vse potrebne varnostne ukrepe za tlačne posode skladno z zakonodajnimi zahtevami, vzdrževalna dela, tlačni preizkusi in druga potrebna dela pa se redno izvajajo s strani pooblaščenih oseb. V zvezi s skladiščenjem UNP je ministrstvo v točki III./4./2./1.2., alineja 5, izreka te odločbe določilo pogoj, da se mora morebitno puščanje utekočinjenega naftnega plina avtomatsko detektirati preko javljalnika utekočinjenega naftnega plina.

Nosilec nameravanega posega ima sprejet Požarni red, v katerem so opredeljeni načini požarne zaščite, protipožarna oprema ter odgovorne osebe za posamezne naloge, in ki ga bo v sklopu nameravanega posega posodobil na novo stanje. Za organizacijo varstva pred požarom sta odgovorna direktorja. Za zagotavljanje skladnosti z zakonskimi zahtevami ter z namenom izvajanje nalog in ukrepov varstva pred požarom je odgovorna strokovna oseba za varstvo pred požarom, za izvajanje organizacijskih nalog na področju varstva pred požarom je odgovorna oseba za izvajanje ukrepov varstva pred požarom, imenovana pa je tudi skupina za varstvo pred požarom, ki je odgovorna za ter odgovorne gašenje začetnih požarov in izvajanje evakuacije. Vodje organizacijskih enot sodelujejo s pooblaščenimi osebami za varstvo pred požarom pri izvajanju preventivnih ukrepov varstva pred požarom. Njihove naloge obsegajo:

- pooblaščenim osebami za varstvo pred požarom obveščajo o stanju varstva pred požarom in o ukrepih, ki jih je potrebno izvršiti;
- so seznanjeni s požarnim redom, požarnovarnostnimi načrti in načrti za evakuacijo;
- poznajo gasilna sredstva in opremo ter jih znajo uporabljati;
- skrbijo za red in čistočo delovnih mest in prostorov ter drugih površin namenjenih gibanju ljudi, za proste transportne poti, prost dostop do vseh zasilnih in stranskih izhodov, vseh gasilnih sredstev in opreme ter do glavnih stikal;
- skrbijo, da delo ne predstavlja nevarnosti za nastanek požara ali drugih nesreč;
- skrbijo za izvajanje preventivnih ukrepov, ki se nanašajo na zagotavljanje požarne varnosti v zvezi z delovnim procesom in tehnologijo v skladu z določili požarnega reda in zakonskimi določili;
- nadzirajo stanje požarne varnosti v enoti in pravočasno poskrbijo za odstranitev vseh požarnih nevarnosti, ki jih opazijo ali na katere so opozorjeni s strani nadrejenih, pooblaščenih oseb ali zaposlenih;
- pripravijo preventivne ukrepe varstva pred požarom pred uvedbo novih delovnih postopkov oz. procesov, pred uporabo novih delovnih naprav, pred uporabo požarno nevarnih snovi ter pridobijo podatke in potrebne listine v zvezi s tem;
- skrbijo za izvedbo dodatnih ukrepov varstva pred požarom določenih s strani pooblaščenih oseb za varstvo pred požarom;
- zaustavijo delovni proces, če niso zagotovljeni vsi požarno varnostni ukrepi;
- nadzirajo ali delavci upoštevajo in izvajajo požarno-varstvene ukrepe in določila požarnega reda, navodila za stroje vključno s preventivnimi ukrepi iz varstva pred požari

- in druge ukrepe varstva pred požari;
- zahtevajo odstranitev delavca in druge osebe, ki kljub prepovedi in opozorilu ne upošteva požarnovarnostnih ukrepov in s tem povzročita nevarnost nastanka požara ali eksplozije;
- poskrbijo za poučevanje zaposlenih o požarni nevarnosti delovnega procesa, preden delavcem dovolijo začetek opravljanja dela;
- seznanjajo pooblaščenca osebo za požarno varnost z načrtovanimi spremembami, ki bi lahko vplivale na požarno varnost;
- skrbijo za izvedbo predhodnih preventivnih ukrepov v primeru, če opravljajo v prostorih podjetja požarno nevarna dela drugi izvajalci (pisni sporazum, požarna straža, ureditev mesta dela,...) ter obvestijo pooblaščenca osebo za požarno varnost, v primeru opravljanja požarno nevarnih del (varjenje, prečrpavanje utekočinjenega naftnega plina,...) na mestih, ki niso posebej urejena za to;
- morajo poskrbeti za požarno stražo in izvedbo vseh preventivnih ukrepov;
- v primeru nastanka požara sodelujejo s skupino za varstvo pred požarom pri organizaciji akcije gašenja in ukrepajo po določenih požarnega reda.

Prostori objekta so opremljeni z ročnimi gasilniki, ki so ustrezno označeni in nameščeni na vidnem in dostopnem mestu ter tako, da je glava ročnega gasilnika z mehanizmom za aktiviranje na višini od 80 do 120 cm od tal, dostopi do gasilnikov pa so široki najmanj 0,70 m in vedno prosti. Vsaka lokacija gasilnika je označena na steni z ustreznim znakom, ki izhaja iz standarda SIST 1013, ter na višini od 2 do 2,5 m nad tlemi. Gasilniki so vzdrževani v skladu z navodili proizvajalca, redno kontrolirani v predpisanih rokih in ves čas v brezhibnem stanju. Objekt je opremljen z notranjo hidrantno mrežo. Hidranti so označeni na predpisani način, dostopi ter široki najmanj 0,70 m in vedno prosti. Vsaka lokacija hidranta je označena na steni z ustreznim znakom, ki izhaja iz standarda SIST 1013 ter na višini od 2 do 2,5 m nad tlemi. Zunanji hidranti so nameščeni tudi v okolici objekta, do njih pa je možno ves čas neovirano dostopati. Hidranti so opremljeni s predpisano opremo, redno kontrolirani v predpisanih rokih in ves čas v brezhibnem stanju. Objekt je opremljen z notranjo hidrantno mrežo. Hidranti so označeni na predpisani način, dostopni ter široki najmanj 0,70 m in vedno prosti. Vsaka lokacija hidranta je označena na steni z ustreznim znakom, ki izhaja iz standarda SIST 1013 ter na višini od 2 do 2,5 m nad tlemi. Zunanji hidranti so nameščeni tudi v okolici objekta, do njih pa je možno ves čas neovirano dostopati. Hidranti so opremljeni s predpisano opremo, redno kontrolirani v predpisanih rokih in ves čas v brezhibnem stanju.

V objektu je izveden tudi sistem aktivne požarne zaščite (APZ), ki ga sestavlja sistem za javljanje požara, ki sestoji iz požarne centrale, naprav za alarmiranje in signaliziranje, javljalcev požara ter sistema za odvod dima in toplote. V objektu je tudi nameščena varnostna razsvetljava, požarna vrata, dimne lopute, javljalnik UNP ter požarne lopute. Posamezni sistemi aktivne požarne zaščite so redno vzdrževani v rokih in na način, kot izhaja iz navodil proizvajalca oziroma vgrajevalca sistema. V primeru, da zaposleni opazi, da grozi neposredna nevarnost za nastanek požara ali eksplozije ali opazi požar, mora nevarnost takoj odstraniti oziroma požar pogasiti, če to lahko stori brez nevarnosti zase ali za druge; ukrepanje v takih primerih in pravilna uporaba gasilnikov je sestavni del usposabljanja zaposlenih za požarno varstvo. V kolikor sam zaposleni ne varnosti ne more odpraviti, mora o tem nemudoma obvestiti odgovorno osebo za gašenje začetnih požarov in izvajanje evakuacije (skupina za varstvo pred požarom), ter izvesti alarmiranje z ročnim javljalcem, ter posredovati informacijo o dogodku na PGD Grosuplje ali center za obveščanje, s čimer je omogočeno tudi hitro posredovanje s strani najbližje usposobljene gasilske enote.

Ministrstvo je v točko III./4./2./1.2., alineja 13, izreka te odločbe določilo še naslednji pogoj v zvezi s tveganjem zaradi nastanka nesreč: zagotovljeno mora biti, da bo celoten industrijski kompleks pod varnostnim video nadzorom. Ministrstvo je nadalje v točko III./5., alineja 2, izreka te odločbe določilo pogoj, da se mora najmanj na vsakih deset let trajanja posega izvesti pregled električnih naprav na lokaciji s termovizijsko kamero, da se ugotovi morebitne točke pregrevanja.

Razlitje ali razsutje:

Dovoz kemikalij bo potekal z uvozom tovornega vozila ali avtocisterne v prizidek proizvodnega objekta, kjer se bo izvajalo razkladanje kemikalij, ki bodo pripeljane na lokacijo v premičnih embalažnih posodah, in prečrpavanje kisline in lužine v dva nepremična rezervoarja za žveplovo kislino in natrijevo lužino. V ta namen se pod streho na območju prizidka uredi območje za dovoz in razkladanje kemikalij ter prečrpavanje (pretakališče) žveplove kisline in natrijeve lužine v dva nepremična rezervoarja. Omenjeno območje bo urejeno kot betonska ploščad, izvedena z betonom z dodanim plastifikatorjem za zmanjšanje vodoprepustnosti ter preplaščena s kemijsko

odpornim epoksi premazom. Ploščad bo izvedena z nagibom proti povoznim kemijsko odpornim kanaletam volumna 600 l, le-te pa bodo povezane v črpalni jašek volumna 100 l, povezan s kislimi in alkalnimi koncentraty KTV. Črpalni jašek bo opremljen z radarskim nivojskim senzorjem, ki bo povezan z dvema črpalkama. Črpalke se bosta aktivirali na podlagi signala radarskega sensorja in krmilnika začeli prečrpavati morebitno razlito tekočino v kisle ali alkalne koncentrate, odvisno od vrste razlito tekočine. Črpalke črpalnega jaška bosta povezani z omenjenim krmilnikom prečrpališča in bosta v primeru pojava tekočine v črpalnem jašku dobili signal za vklop glede na vrsto kemikalije – kislina ali lužina, ki se bo tisti čas prečrpavala, kar bo razvidno iz priključka - prečrpavanje dobavljene kisline ne bo možno izvesti preko priključka in črpalke, ki bosta namenjena za prečrpavanje lužine, in obratno, ker bosta priključka različne fizične izvedbe. Če bi prišlo do razlitja v primeru padca premične embalažne enote na območju razkladanja, in njenega poškodovanja (vsa premična embalaža je sicer atestirana, kar vključuje tudi preizkuse s padcem, trki in drugimi obremenitvami, zato je verjetnost razlitja nevarne tekočine zaradi padca premične embalažne enote na zunanjo talno površino in njenega poškodovanja zelo majhna), bi se razlitje ujelo v opisani zadrževalni sistem. Ministrstvo je v točko III./4./2./1.2., alineja 10, izreka te odločbe določilo dodaten pogoj, da mora biti zunanje prekladalno mesto za pakirane kemikalije v premičnih embalažnih enotah opremljeno z opremo za zajezitev morebitnega razlitja ter z navodili za hitro ukrepanje v primeru nesreče.

Celotna lokacija je izven objektov asfaltirana, znotraj pa betonirana ter dodatno zaščitena s kemijsko odpornimi zaščitnimi premazi. Linije in s tem vse delovne kadi linij bodo postavljene v dva zadrževalna sistema, preko črpalke povezana s KTV, in sicer bo lovilni sistem za avtomatski liniji 1 in 2 prostornine 62,5 m³ ter lovilni sistem za avtomatsko linijo 3 prostornine 151 m³; lovilni sistem za avtomatski liniji 1 in 2 je prevlečen s kemijsko odpornim epoksi premazom, lovilni sistem za avtomatsko linijo 3 pa bo izveden kot betonsko korito, oblečeno z varjenimi ploščami iz polipropilena debeline 10 mm, ki jih bo zvaril certificirani varilec. Zalogovnik za kisle izpirne vode, zalogovnik za alkalne izpirne vode, zalogovnik za kisle koncentrate, zalogovnik za alkalne koncentrate in zalogovnik za solno goščo iz uparjalnikov se bodo izvedli v dvoplaščni izvedbi. Ministrstvo je v zvezi z opisanimi projektnimi rešitvami v točko III./4./2./1.2., alineja 6, izreka te odločbe določilo pogoj, da mora biti celotno območje utrjeno (asfalt in beton) ter brez iztokov v tla. Nadalje je ministrstvo v točki III./4./2./1.2., alineja 8, določilo pogoj, da se mora pod avtomatskima linijama za anodno oksidacijo lovilni sistem prostornine 62,5 m³ zaščititi s kemijsko odpornim epoksi premazom, lovilni sistem prostornine 151 m³ za avtomatsko linijo za anodno oksidacijo 3 pa obleči s polipropilenskimi ploščami debeline 10 mm. Prav tako je ministrstvo v točki III./4./2./1.2., alineja 7, določilo pogoj, da se morajo zalogovnik za kisle izpirne vode, zalogovnik za alkalne izpirne vode, zalogovnik za kisle koncentrate, zalogovnik za alkalne koncentrate in zalogovnik za solno goščo iz uparjalnikov izvesti v dvoplaščni izvedbi.

Nosilec nameravanega posega ima vzpostavljen program izobraževanja in usposabljanja zaposlenih glede ustreznega ravnanja z odpadki in nevarnimi kemikalijami, opremo za zajezitev razlitja, na območju razkladanja pa tudi navodila za hitro ukrepanje v primeru nesreče, s čimer se zmanjšuje tveganje za okolje. Prav tako pa so vsi zaposleni, ki rokujejo z nevarnimi snovi, del lastne intervencijske ekipe stranke, ki je usposobljena za ravnanje v primeru razlitja nevarne snovi in ravnanja z nevarnimi kemikalijami in odpadki. Skupina se redno usposablja in vzdržuje znanja. Na mestu prekladanja nevarnih snovi so oprema za zajezitev razlitja ter navodila za hitro ukrepanje v primeru nesreče, s čimer se že tako nizko tveganje za okolje zaradi razlitja nevarne snovi na zunanje površine še zmanjšuje. Zahtevo po ustrezni usposobljenosti interventne skupine za ravnanje v primeru razlitja nevarne snovi in ravnanja z nevarnimi kemikalijami in odpadki in njenem rednem usposabljanju je ministrstvo določilo tudi v točko III./4./2./1.2., alineji 11 in 12, izreka te odločbe.

V objektu se ne bodo skladiščile ali uporabljale vnetljive trdne snovi, oksidativni plini, oksidativne tekočine in oksidativne trdne snovi, zato je izračun za zadržanje morebitnih požarnih vod skladno s Tehnično smernico TSG-1-001:2019 za požarno varnost v stavbah in švicarsko smernico – Navodila za zajem požarne vode – praktični vodnik, na katero se glede izračuna zadrževalnega volumna požarnih vod sklicuje Tehnična smernica TSG-1-001:2019, vezan le na snovi, nevarne za vodno okolje. Glede na izračun, izdelan s strani pooblaščenice inženirke s področja požarne varnosti (Delna študija požarne varnosti za določitev zadrževalnega sistema za zajem požarne vode za Gabrijel Aluminium d.o.o., Pod jelšami 7, 1290 Grosuplje, št. DŠPV 168-07/23, avgust 2023, Feniks 2 d.o.o.), bi bil skupni volumen vseh tekočin, ki bi v primeru požara sestavljale požarno vodo v stavbi za največji požarni sektor skupaj s požarnim sektorjem z največjo prisotno količino snovi, nevarnih za vodno okolje, ki sta povezana z nedimotesnimi požarnimi vrati, 948 m³, v primeru havarije, ki bi zajela celotno stavbo, pa 1.089 m³, kar bo mogoče zajeti s premičnimi

zaporami vhodov v višini pol metra od tal, s čimer se bo pridobil zadrževalni volumen 1.122 m³ in s čimer bo preprečen vsakršen pobeg morebitnih onesnaženih požarnih vod iz objekta v zunanje okolje. Zahtevo po vgradnji pol metra visokih premičnih montažnih zapor na vhode v objekt, s čimer notranjost objekta postane zadrževalna lovilna skleda s prostornino 1.122 m³, s katero bodo zajete vse možne prisotne tekočine znotraj objekta, je ministrstvo vključilo kot pogoj tudi v točko III./4./2./1.2., alineja 9, izreka te odločbe.

Tvorba vodika pri procesu anodne oksidacije:

Pri procesu anodne oksidacije se tvori manjša količina vodika, ki se odvaja z ventilacijo v zunanje okolje. V primeru izpada delovanja ventilacije se sproži alarm in avtomatsko ustavi delovanje elektrokemičnih procesov, s čimer bo prišlo do prenehanja tvorbe vodika pri elektrokemičnih procesih, hkrati pa operater z ročno vodenim dvigom iz alkalnih in kislih raztopin umakne obdelovance in tako prekine raztapljanje aluminija. Ministrstvo je za primer izpada prezračevanja v točko III./4./2./1.2., alineja 4, izreka te odločbe določilo pogoj, da je potrebna vgradnja merilnikov pretokov odsesanega zraka v vseh treh odvodnikih Z1, Z2 in Z12 iz linij za anodno oksidacijo 1, 2 in 3; nastavljena vrednost pretoka v vseh treh odsesovalnih sistemih mora biti za ca. 10 % nižja od izmerjene, ki glede na meritve koncentracij ustreza za varno delovanje obeh linij, s čimer se bo preprečilo izklapljanje linij ob morebitnih nihanjih pretoka; merilnik pretoka mora v primeru premajhnega pretoka sprožiti alarmiranje in avtomatsko zaustaviti elektrokemijski proces anodne oksidacije, s čimer pride do prenehanja tvorbe vodika pri teh procesih, prav tako pa je treba izvesti takojšnji vodeni dvig obešal iz teh delovnih kopeli in tudi iz drugih delovnih kopeli s kislino in lužino, s čimer se prepreči kemijsko raztapljanje aluminijastih obdelovancev v kislino in lužino in posledično tvorbo vodika. Prav tako je ministrstvo v točko III./4./2./1.2., alineja 3, izreka te odločbe določilo pogoj, da je potrebno v primeru izpada električne energije zagotoviti nadomestni vir energije za dvig obdelovancev iz kadi. V točki III./5., alineja 1, izreka te odločbe pa je določeno, da morajo biti po prenovi odsesovalnega sistema izpustov Z1 in Z2 ter po izdelavi novega izpusta Z12 izvedene meritve nastajanja vodika ter nadaljnje kontrolne meritve (enkrat letno), da se občasno preveri ustreznost ukrepov.

V skladu s šestim odstavkom 100. člena ZVO-2 okoljevarstveno soglasje preneha veljati, če nosilec nameravanega posega v petih letih od njegove pravnomočnosti ne začne izvajati posega v okolje. Zato je ministrstvo odločilo, kot izhaja iz III./6. točke izreka te odločbe.

6. Dolžnost obveščanja javnosti o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja in izdanem okoljevarstvenem soglasju

Ministrstvo mora zaradi zagotavljanja dostopa do pravnega varstva zainteresirani javnosti skladno z določili 103. in 104. člena ZVO-2 ter v povezavi s 122. členom ZVO-2 najkasneje v sedmih dneh po vročitvi odločbe nosilcu nameravanega posega, kopijo odločbe iz tretjega odstavka 100. člena objaviti na krajevno običajen način in na osrednjem spletnem mestu državne uprave.

7. Stroški postopka

V skladu s petim odstavkom 213. člena v povezavi s 118. členom ZUP je bilo treba v izreku te odločbe odločiti tudi o stroških postopka. Glede na to, da v tem postopku stroški niso nastali, je bilo odločeno, kot izhaja iz IV. točke izreka te odločbe.

Pouk o pravnem sredstvu:

Zoper to odločbo ni pritožbe, dovoljen pa je upravni spor z vložitvijo tožbe na Upravno sodišče Republike Slovenije v roku 30 dni od vročitve odločbe. Tožbo se vložijo neposredno pri pristojnem sodišču ali pošlje po pošti.

Ta upravni akt je bil izdan kot fizična kopija dokumenta v elektronski obliki. V skladu z drugim odstavkom 65.b člena Uredbe o upravnem poslovanju (Uradni list RS, št. 9/18, 14/20, 167/20, 172/21, 68/22, 89/22, 135/22, 77/23 in 24/24) vas seznanjamo, da lahko zahtevate, da se vam pošlje izvornik dokumenta na elektronski naslov ali potrdi skladnost kopije dokumenta z izvornikom. Uveljavljanje te zahteve ne vpliva na vaš pravni položaj oziroma tek roka, ki je začel teči z vročitvijo kopije.

Pri nastanku vsebine tega dokumenta so sodelovale naslednje uradne osebe:

Neva Čopi, sekretarka
Mateja Artnak, podsekretarka
Irena Eva Zupančič, sekretarka
Janez Jeram, sekretar

Postopek vodili:
dr. Simona Golob
sekretarka

Ana Kezele Abramović
sekretarka

dr. Tanja Pucelj Vidović
sekretarka

Vročiti:

- Pooblaščenca stranke: EKOSFERA d.o.o., Lož, Smelijevo naselje 34, 1386 Stari trg pri Ložu (za: GABRIJEL ALUMINIUM d.o.o., Pod Jelšami 7, 1290 Grosuplje) – osebno;

Poslati po devetem odstavku 100. člena ZVO-2 tudi:

- Inšpektorat Republike Slovenije za okolje in energijo, Dunajska cesta 56, 1000 Ljubljana - po elektronski pošti (gp.irsoe@gov.si);
- Občina Grosuplje, Taborska cesta 2, 1290 Grosuplje – po elektronski pošti (info@grosuplje.si);
- Zavod Republike Slovenije za varstvo narave, Območna enota Ljubljana, Cankarjeva

- cesta 10, 1000 Ljubljana – po elektronski pošti (zrsvn.oelj@zrsvn.si);
- Nacionalni inštitut za javno zdravje, Center za zdravstveno ekologijo, Trubarjeva cesta 2, 1000 Ljubljana – po elektronski pošti (info@nijz.si);
 - Direkcija Republike Slovenije za vode, Sektor območja srednje Save, Vojkova cesta 52, 1000 Ljubljana – po elektronski pošti (gp.drsv-lj@gov.si).

Priloga 1: Seznam tehnoloških enot

Oznaka tehnološke enote	Oznaka delov tehnološke enote	Naziv tehnološke enote
N1		Avtomatska linija za anodno oksidacijo 1 (N1) z enim plinskim gorilnikom Lanemark nazivne toplotne moči 500 kW, leto izdelave gorilnika 2021
	N1.1	Kad za vroče razmaščevanje
	N1.2	Kad za luženje
	N1.3	Kad za luženje
	N1.3.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)
	N1.3.2	Hranilnik
	N1.4	Kad za kemično poliranje
	N1.4.1	Pretočno toplo izpiranje
	N1.4.2	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)
	N1.5	Kad za svetljenje
	N1.6	Kad za anodno oksidacijo
	N1.7	Kad za anodno oksidacijo
	N1.8	Kad za anodno oksidacijo
	N1.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)
	N1.8.2	Pretočno izpiranje
	N1.9	Kad za barvanje/pasivacijo
	N1.9.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)
	N1.9.2	Pretočno izpiranje
	N1.10	Kad za barvanje
	N1.11	Kad za vroče siliranje
	N1.11.1	Pretočno toplo izpiranje
	N1.11.2	Sušilnik
	N.1.11.3	Sušilnik
N2		Avtomatska linija za anodno oksidacijo 2
	N2.1	Kad za vroče razmaščevanje
	N2.2	Kad za luženje
	N2.3	Kad za luženje
	N2.3.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)
	N2.3.2	Hranilnik
	N2.4	Kad za elektrokemično poliranje/kemično poliranje
	N2.4.1	Pretočno toplo izpiranje
	N2.4.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3)
	N2.4.3	Hranilnik
	N2.4.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (3/3)
	N2.4.4	Pretočno izpiranje
	N2.5	Kad za svetljenje
	N2.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama po anodiziranju (1/2)
	N2.6	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo
	N2.7	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo
	N2.8	Kad za trdo anodno oksidacijo / anodno oksidacijo
	N2.8.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama po anodiziranju (2/2)
	N2.8.2	Pretočno izpiranje

Oznaka tehnološke enote	Oznaka delov tehnološke enote	Naziv tehnološke enote
	N2.9	Kad za elektrobarvanje / nevtraliziranje
	N2.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3)
	N2.10	Kad za barvanje
	N2.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (3/3)
	N2.10.1	Pretočno izpiranje
	N2.11	Kad za barvanje
	N2.12	Kad za vroče siliranje
	N2.12.1	Sušilnik
	N2.12.2	Sušilnik
N5		Avtomatska linija za anodno oksidacijo 3
	N5.1	Kad za luženje
	N5.1.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)
	N5.2	Kad za svetljenje
	N5.2.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)
	N5.2.2	Sušilnik
	N5.3	Kad za vroče razmaščevanje
	N5.4	Kad za luženje
	N5.5	Kad za luženje
	N5.6	Kad za luženje
	N5.6.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)
	N5.6.2	Pretočno izpiranje
	N5.7	Kad za svetljenje
	N5.8	Kad za anodno oksidacijo
	N5.9	Kad za anodno oksidacijo
	N5.9.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)
	N5.9.2	Pretočno izpiranje
	N5.9.3	Mokri hranilnik
	N5.10	Kad za vroče siliranje
	N5.11	Kad za vroče siliranje
	N5.12	Kad za vroče siliranje
	N5.13	Kad za vroče siliranje
	N5.13.1	Pretočno izpiranje
	N5.13.2	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)
	N5.13.3	Sušilnik
	N5.13.4	Sušilnik
	N5.14	Kad za vroče razmaščevanje
	N5.15	Kad za luženje
	N5.15.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)
	N5.16	Kad za kemično poliranje
	N5.17	Kad za kemično poliranje
	N5.17.1	Toplo izpiranje
	N5.17.2	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)
	N5.6.2	Pretočno izpiranje
	N5.18	Kad za svetljenje
	N5.19	Kad za anodno oksidacijo
	N5.20	Kad za anodno oksidacijo
	N5.20.1	Kaskadno izpiranje s tremi kaskadami (1/3, 2/3, 3/3)
	N5.9.2	Pretočno izpiranje
	N5.20.2	Mokri hranilnik
	N5.21	Kad za nevtraliziranje
	N5.21.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)
	N5.22	Kad za barvanje
	N5.22.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)
	N5.13.1	Kad za pretočno izpiranje

Oznaka tehnološke enote	Oznaka delov tehnološke enote	Naziv tehnološke enote
	N5.22.2	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)
	N5.23	Kad za barvanje
	N5.24	Kad za barvanje
	N5.24.1	Kaskadno izpiranje z dvema kaskadama (1/2, 2/2)
	N5.25	Kad za barvanje / elektrobarvanje
	N5.26	Kad za barvanje
N6		Kurilna naprava Buderus, nazivne toplotne moči 400 kW, leto izdelave 2004
N7		Kurilna naprava Buderus Logano, nazivne toplotne moči 240 kW, leto izdelave 2010
N8		Kurilna naprava Viessmann Vitocrosal, nazivne toplotne moči 620 kW, leto izdelave 2013
N9		Diesel agregat PRAMAC GBL 20
N10		Kurilna naprava Ferroli Vaporex, nazivne toplotne moči 931 kW
N11		Zaprto krogočno sistem za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV)
	N11.1	Reverzna osmoza
	N11.2	Kad za pretočno nevtralizacijo in flokulacijo
	N11.3	Dekanter – usedalnik
	N11.4	Zgoščevalnik mulja – sekundarni usedalnik
	N11.5	Kad za šaržno nevtralizacijo
	N11.6	Postaja za korekcijo pH
	N11.7	Filter stiskalnica
	N11.8	Vakuumski uparjalnik 1
	N11.9	Vakuumski uparjalnik 2
	N11.10	Linija z ionskimi izmenjevalci 1 – DM1
	N11.11	Linija z ionskimi izmenjevalci 2 – DM2

Priloga 2: Seznam skladišč

Oznaka	Naziv	Opis	Način skladiščenja
Sk1	Skladišče neobdelanih in površinsko obdelanih obdelovancev	Betonska tla, znotraj v objektu.	Na paletah na regalu in na tleh
Sk2	Skladišče utekočinjenega naftnega plina	Skladišče na prostem.	3 x tlačni rezervoar po 5 m ³
Sk3	Rezervoarsko skladišče za konc. žveplovo kislino in konc. natrijevo lužino	Skladišče je v objektu. Rezervoarja sta izdelana iz materialov, odpornih na skladiščeno tekočino. Rezervoar za žveplovo kislino je izdelan z dvema plaščema; notranji plašč je iz PEHD, zunanji plašč je iz nerjaveče pločevine SISI 316. Rezervoar za natrijevo lužino je izdelan z dvema plaščema iz PP. Rezervoarja sta dodatno postavljena tudi vsak v svoji betonski lovilni skledi, premazani z dvojnim kemično odpornim epoksi premazom. Betonska lovilna skleda je za rezervoar z >93% žveplovo kislino prostornine 8 m ³ in betonska lovilna skleda za rezervoar s 50% natrijevo lužino je prostornine 8 m ³ . Obe betonski lovilni skledi rezervoarjev sta opremljeni s senzorjema za zaznavanje pojava tekočine in alarmiranjem. Oba rezervoarja sta opremljena z napravo proti prepolnitvi (radarski merilnik nivojev, vezan na pretakališče).	Rezervoarsko skladišče

Oznaka	Naziv	Opis	Način skladiščenja
		<p>Pretakališče za pretakanje žveplove kisline in natrijeve lužine v dva nepremična rezervoarja je urejeno kot betonska ploščad pod streho, izvedena z betonom z dodanim plastifikatorjem za zmanjšanje vodoprepustnosti ter preplaščena s kemijsko odpornim epoksi premazom. Ploščad je izvedena z nagibom proti povoznim kemijsko odpornim kanaletam, le-te pa so povezane v črpalni jašek, povezan s kislimi in alkalnimi koncentri. Črpalni jašek je opremljen z radarskim nivojskim senzorjem, ki je povezan z dvema črpalkama. Črpalni se aktivirata na podlagi signala radarskega senzorja in krmilnika ter prečrpavata morebitno razlito tekočino v kisle ali alkalne koncentrate KTV, odvisno od vrste razlite tekočine. Cevovodi rezervoarjev za žveplovo kislino in natrijevo lužino so vidni in dvoplaščni, opremljeni s senzorjem pojava tekočine v medplaščnem prostoru, vezanim na alarmiranje. Notranji in zunanji plašč cevovodov rezervoarjev za žveplovo kislino sta izvedena iz PVDF in PP, notranji in zunanji plašč cevovodov rezervoarjev za natrijevo lužino pa sta izvedena iz PP.</p>	
Sk4	Skladišče za barve	<p>Skladišče je v objektu. Izvedba tlakov je iz neprepustne betonske mase, premazane s kemijsko odpornim epoksi premazom; barve so v večinskem deležu v trdni obliki; tekoča barva z nevarnimi lastnosti je skladiščena v svoji lovilni skledi postavljeni na regal.</p>	<p>Kantice, steklenice, vrečke v plastičnih kanticah, hoboki, postavljeni na regal.</p>
Sk5	Skladišče za kisle in nevtralne tekoče kemikalije	<p>Skladišče je v objektu. Izvedba tlakov je iz neprepustne betonske mase, prevlečene s kemijsko odpornim epoksi premazom, z nagibom proti talni kineti s povozno rešetko, kineta in tlaki so iz kemijsko odpornega epoksi premaza. Morebitno razlitje se ujame v lovilno kineto in od tam gravitacijsko odvede v prečrpališče kislinskih koncentratov, od tam pa v zbiralnik kislinskih koncentratov in nato na saržno obdelavo kislinskih in alkalnih koncentratov zaprtega krogočnega sistema za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV); skladiščenje kemikalij je izvedeno na tleh znotraj s kinetami omejenih območij, dodatno pa nekatere kemikalije še v lovilnih skledah in na lovilnih skledah z nosilno rešetko.</p>	<p>V skladišču je osem paletnih mest za osem IBCjev, postavljenih na lovilne skled z nosilno rešetko, ter cca. 10 m² talne površine, zamejene s talno lovilno rešetko, na katero se postavi manjše embalažne enote.</p>
Sk6	Skladišče za alkalne in nevtralne tekoče kemikalije	<p>Skladišče je v objektu. Izvedba tlakov je iz neprepustne betonske mase, prevlečene s kemijsko odpornim epoksi premazom, z nagibom proti talni kineti s povozno rešetko. Kineta in tlaki</p>	<p>V skladišču so štiri paletna mesta za štiri IBCje, postavljen na lovilne skled</p>

Oznaka	Naziv	Opis	Način skladiščenja
		so prevlečeni s kemijsko odpornim epoksi premazom morebitno razlitje se ujame v lovilno kineto in od tam se gravitacijsko odvede v prečrpališče alkalnih koncentratov, od tam pa v zbiralnik alkalnih koncentratov in nato na saržno obdelavo kislih in alkalnih koncentratov zaprtega krogotočnega sistema za obdelavo in kroženje tehnološke vode (KTV); skladiščenje kemikalij je izvedeno na tleh znotraj s kinetami omejenih območij, dodatno pa nekatere kemikalije še na lovilnih skledah z nosilno rešetko.	z nosilno rešetko, ter cca. 6 m ² talne površine, zamejene s talno lovilno rešetko, na katero se postavi manjše embalažne enote (trije 50 l hoboki za amonično vodo).
Sk7	Skladišče za suhe kemikalije pomožne materiale	Skladišče je v objektu, tlaki so iz nepropustne betonske mase.	Vreče, naložene na regal.

Priloga 3: Seznam rezervoarjev

Oznaka	Volumen (m ³)	Skladiščena vsebina	Tip in oprema rezervoarja in leto začetka obratovanja, za rezervoarje za katere veljajo zahteve Uredbe o skladiščenju nevarnih tekočin v nepremičnih skladiščnih posodah	Nameščen v/na
Rez1	10	Žveplena kislina	nadzemni dvoplaščni pokončni rezervoar z dvema plaščema; notranji plašč je iz PEHD, zunanji plašč iz nerjaveče pločevine	Sk3, v objektu
Rez2	15	Koncentrirana natrijeva lužina	nadzemni dvoplaščni pokončni rezervoar z dvema plaščema iz PP	Sk3, v objektu