

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM

RS Metali d.d.
Vojvodići 17, 10431 Sveta Nedelja

Za obavljanje djelatnosti sakupljanja otpada postupkom sakupljanja otpada, druge obrade otpada postupkom pripreme prije uporabe ili zbrinjavanja (PP) i uporabe otpad postupkom R4 i R13

za
„NEOPASNI OTPAD“

Na lokaciji gospodarenja otpadom: Bjelovar, Slavonska cesta 15, k.o. Bjelovar, k.č.br. 3693/1.

Nositelj izrade: Vojo Mijatović, dipl.ing. stroj.

Mjesto i datum izrade: Zagreb, 25.1.2021.

Verzija: 1.

Dozvola za gospodarenje otpadom:

KLASA:	BJELOVARSKO BILOGORSKA ŽUPANIJA M.P.
URBROJ:	
DATUM:	
PRIMJERAK ELABORATA: /	

KAZALO

I. PODACI O IZRAĐIVAČU, PODNOSITELJU ZAHTJEVA I LOKACIJI GOSPODARENJA OTPADOM.....	1
II. POPIS POSTUPAKA GOSPODARENJA OTPADOM, PRIPADAJUĆIH TEHNOLOŠKIH PROCESA, VRSTA I KOLIČINA OTPADA.....	3
Tablica 1. Procesi i kapaciteti procesa po postupcima.....	3
Tablica 2. Vrste otpada po postupcima	4
Tablica 3. Dopuštena količina otpada koja se može nalaziti na lokaciji.....	5
Tablica 4. Očitovanje o recikliranju i svrha koja se postiže obavljanjem postupaka gospodarenja otpadom.....	6
III. UVJETI ZA OBAVLJANJE POSTUPKA GOSPODARENJA OTPADOM	7
Tablica 5.1. Opći uvjeti	7
Tablica 5.2. Posebni uvjeti	11
IV. TEHNOLOŠKI PROCESI	16
a) METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA	16
Tablica 6.1.....	16
Tablica 6.2.....	18
Tablica 6.3.....	20
Tablica 6.4.....	23
Tablica 6.5.....	25
b) SHEMA INTERNE KOMUNIKACIJE KOD IZVANREDNOG DOGAĐAJA.....	30
c) OBVEZE PRAĆENJA EMISIJA I OSTALE OBVEZE	31
VI. NACRT PROSTORNOG RAZMJEŠTAJA TEHNOLOŠKIH PROCESA.....	33
VII. SHEME TEHNOLOŠKIH PROCESA	34
VIII. MJERE NAKON ZATVARANJA, ODNOSNO PRESTANKA OBAVLJANJA POSTUPAKA ZA KOJE JE IZDANA DOZVOLA.....	35
IX. IZRAČUNI.....	36
X. PRILOZI.....	37

**I. PODACI O IZRAĐIVAČU, PODNOSITELJU ZAHTJEVA I
LOKACIJI GOSPODARENJA OTPADOM**

NOSITELJ IZRADE ELABORATA

IME I PREZIME	Vojo Mijatović		
OIB	65156068572		
ZVANJE I STRUČNA SPREMA	Diplomirani inženjer strojarstva		
NAZIV KOMORE	Hrvatska komora inženjera strojarstva		
TELEFON	01/6147193	E-POŠTA	vojo.mijatović@zg.t-com.hr
MOBITEL	091/8989344	TELEFAKS	01/6147323

SURADNICI NOSITELJA IZRADE ELABORATA

IME I PREZIME	Damir Tomašek		
OIB	81781100578		
ZVANJE I STRUČNA SPREMA	Diplomirani inženjer sigurnosti Sveučilišni specijalist Ekoinženjerstva Inženjer strojarstva		
TELEFON	033/726644	E-POŠTA	htz@rsmetali.hr
MOBITEL		TELEFAKS	033/722116

PODACI O PODNOSITELJU ZAHTJEVA ZA ISHOĐENJE DOZVOLE

TVRTKA	RS Metali d.d.		
OIB	29825931918	MBO	
SJEDIŠTE			
MJESTO	Sveta Nedelja	BROJ POŠTE	10431
ULICA I BROJ	Vojvodići 17	ŽUPANIJA	Zagrebačka
TELEFON	01/3372333	E-POŠTA	htz@rsmetali.hr
MOBITEL		TELEFAKS	01/3370466

LOKACIJA GOSPODARENJA OTPADOM

MJESTO	Bjelovar	BROJ POŠTE	43 000
ULICA I BROJ	Slavonska cesta 15	ŽUPANIJA	Bjelovarsko-bilogorska

PODACI IZ KATASTRA

K. O.	Bjelovar
K. Č. BR.	3693/1

PODACI IZ ZEMLJIŠNOKNJIŽNOG ODJELA

K.O.	Grad Bjelovar
ZK.UL.BR.	3133
ZK. Č. BR.	1378/1

VAŽEĆI PROSTORNI PLAN

Prostorni plan uređenja Grada Bjelovara ("Službeni glasnik Grada Bjelovara", broj 11/03, 13/03 – ispravak, 01/09, 08/13, 01/16, 05/16, 6/17, 06/19)

RJEŠENJA PREMA PROPISIMA KOJI UREĐUJU GRADNJU

KLASA	URBROJ	TIJELO KOJE JE IZDALO RJEŠENJE
361-03/10-01/93	2103/01-06/9-11-8	Grad Bjelovar Upravni odjel za komunalne djelatnosti i uređenje prostora
UP/I-361-05/16-30/000070	2103/01-06/12-16-0005	Grad Bjelovar Upravni odjel za komunalne djelatnosti i uređenje prostora
UP/I-361-03/16-01/000108	2103/01-06/22-16-0008	Grad Bjelovar Upravni odjel za komunalne djelatnosti i uređenje prostora

II. POPIS POSTUPAKA GOSPODARENJA OTPADOM, PRIPADAJUĆIH TEHNOLOŠKIH PROCESA, VRSTA I KOLIČINA OTPADA

Tablica 1. Procesi i kapaciteti procesa po postupcima

br.	POSTUPAK	OZNAKA PROCESA	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	KAPACITET PROCESA
1	S	A1	Prikupljanje otpada	∞
2	S	A2	Prihvat otpada	∞
3	PP	A3	Priprema prije uporabe ili zbrinjavanja	8 000 t/god
4	R13	A4	Skladištenje otpada prije bilo kojeg od postupaka uporabe R1 do R12	913,5 m ³
5	R4	A5	Recikliranje/obnavljanje otpadnih metala i spojeva metala	8 000 t/god

S za sakupljanje otpada

IS za interventno sakupljanje otpada

PU za pripremu za ponovnu uporabu

PP za pripremu prije uporabe ili zbrinjavanja

R# za postupke uporabe (na mjestu znaka # unosi se odgovarajući broj)

D# za postupke zbrinjavanja (na mjestu znaka # unosi se odgovarajući broj).

Tablica 2. Vrste otpada po postupcima

br.	KLJUČNI BROJ OTPADA	NAZIV OTPADA	POSTUPAK					KAPACITET POSTUPKA	
			S	IS	PU	PP	R		D
1	12 01 01	strugotine i opiljci koji sadrže željezo	X					∞	
						X		5 000 t/god	
							4		5 000 t/god
							13		250 t
2	15 01 04	ambalaža od metala	X					∞	
						X		15 t/god	
							4		15 t/god
							13		3 t
3	16 01 17	željezne kovine	X					∞	
						X		70 t/god	
							4		70 t/god
							13		5 t
4	17 04 01	bakar, bronca, mjed	X					∞	
						X		15 t/god	
							4		15 t/god
							13		1 t
5	17 04 05	željezo i čelik	X					∞	
						X		2500 t/god	
							4		2500 t/god
							13		250 t
6	19 10 01	otpad od željeza i čelika	X					∞	
						X		50 t/god	
							4		50 t/god
							13		5 t
7	19 12 02	željezni metali	X					∞	
						X		5000 t/god	
							4		5000 t/god
							13		250 t
8	20 01 40	metali	X					∞	
						X		50 t/god	
							4		50 t/god
							13		5 t

Navedena količina prelazi maksimalne kapacitete taljenja iz razloga što je baza svih ključnih brojeva metal/željezo, te on može doći iz raznih industrija sa različitim ključnim brojevima. Tako primjerice neki period dobavljač može dobiti otpad od mehaničkog oblikovanja te fizičke i mehaničke površinske obrade metala pod KBO 12 01 01, dok u nekom drugom periodu dostavlja metalni otpad iz građevinskog sektora pod KBO 17 04 05. Što znači da se ne može točno procijeniti koja količina pod određenim KBO za neki period može biti dobavljena. Količine otpada prikazane u tablici 2. predstavljaju količine otpada koje se mogu preuzeti po pojedinom ključnom broju (što sve ovisi o stanju na tržištu) s tim da ukupna količina svih preuzetih vrsta otpada ne može prelaziti 8 000 t/godinu.

Tablica 3. Dopusštena količina otpada koja se može nalaziti na lokaciji

br.	KLJUČNI BROJ OTPADA	NAZIV OTPADA	DOPUŠTENA KOLIČINA
1	12 01 01	strugotine i opiljci koji sadrže željezo	250 t
2	15 01 04	ambalaža od metala	3 t
3	16 01 17	željezne kovine	5 t
4	17 04 01	bakar, bronca, mjed	1 t
5	17 04 05	željezo i čelik	250 t
6	19 10 01	otpad od željeza i čelika	5 t
7	19 12 02	željezni metali	250 t
8	20 01 40	metali	5 t

Ukupna količina svih vrsta otpada iz Tablice 3. koja je u jednom trenutku dopuštena na lokaciji gospodarenja otpadom iznosi: 300 tona.

Tablica 4. Očitovanje o recikliranju i svrha koja se postiže obavljanjem postupaka gospodarenja otpadom

br.	OZNAKA POSTUPKA	OČITOVANJE O RECIKLIRANJU
		SVRHA POSTUPKA
1	S	Ne udovoljava definiciji recikliranja propisanoj Zakonom o održivom gospodarenju otpadom („Narodne novine“ br. 94/13, 73/17, 14/19, 98/19).
		Prikupljanje i prihvrat otpada.
2	PP	Ne udovoljava definiciji recikliranja propisanoj Zakonom o održivom gospodarenju otpadom („Narodne novine“ br. 94/13, 73/17, 14/19, 98/19).
		Priprema prije uporabe (sortiranje, prešanje/briketiranje, usitnjavanje/rezanje).
3	R13	Ne udovoljava definiciji recikliranja propisanoj Zakonom o održivom gospodarenju otpadom („Narodne novine“ br. 94/13, 73/17, 14/19, 98/19).
		Privremeno skladištenje otpada prije postupka uporabe.
4	R4	Udovoljava definiciji recikliranja propisanoj Zakonom o održivom gospodarenju otpadom („Narodne novine“ br. 94/13, 73/17, 14/19, 98/19).
		Oporaba otpada.

III. UVJETI ZA OBAVLJANJE POSTUPKA GOSPODARENJA OTPADOM

Tablica 5.1. Opći uvjeti

1. Način izbjegavanja rizika onečišćenja mora	
-	
2. Način izbjegavanja onečišćenja voda	
Tvrtka posjeduje interni kanalizacijski sustav koji je spojen sa kanalizacijskim sustavom grada Bjelovara. Putem akreditirane ustanove izvršeno je ispitivanje nepropusnosti internog kanalizacijskog sustava te je zaključeno da nema propuštanja.	
3. Način izbjegavanja onečišćenja tla	
Sve podne površine na kojima se odvija radni proces izgrađene su od nepropusnih materijala.	
4. Način izbjegavanja onečišćenja zraka	
Izvori koji mogu onečistiti zrak spojeni su na filter u kojem se vrši filtriranje onečišćujućih tvari prije ispuštanja u zrak.	
5. Način izbjegavanja onečišćenja ugrožavanja biološke raznolikosti	
-	
6. Način izbjegavanja pojave neugode uzorkovane bukom	
U tvrtki se ne očekuje izvan objekata nastajanje buke koja može uzrokovat neugodu.	
7. Način izbjegavanja pojave neugode uzorkovane mirisom	
S obzirom na radni proces ne očekuje se nastajanje mirisa koji mogu uzrokovati neugodu.	
8. Način izbjegavanja pojave štetnog utjecaja na područja kulturno-povijesnih, estetskih i prirodnih vrijednosti te drugih vrijednosti koje su od posebnog interesa	
-	
9. Usklađenost s važećim prostornim planom	
Lokacija se nalazi u građevinskom području u zoni gospodarske – industrijske namjene te se u užem i širem okruženju lokacije nalaze gospodarski objekti te je usklađena sa važećim prostornim planom.	
<i>čl.44.st.1.,Zakon o održivom gospodarenju otpadom, (Narodne novine 94/13, 73/17, 14/19.).</i>	
Opći uvjet	Proizvođač otpada i drugi posjednik otpada dužan je predati svoj otpad osobi koja obavlja djelatnost gospodarenja otpadom prema ovom Zakonu.
Način ispunjavanja	Tvrtka RS metali d.d. prakticira predaju otpada samo ovlaštenim tvrtkama koje obavljaju djelatnost gospodarenja otpadom.
<i>čl.44.st.3.,Zakon o održivom gospodarenju otpadom, (Narodne novine 94/13, 73/17, 14/19.).</i>	
Opći uvjet	Proizvođač i/ili posjednik otpada dužan je osobi koja obavlja djelatnost gospodarenja otpadom prema ovom Zakonu uz otpad ispuniti prateći list te je odgovoran za točnost podataka o otpadu navedenih u pratećem listu.
Način ispunjavanja	Uredno se za svaki otpad pravilno ispunjava prateći list.

<i>čl.44.st.3.,Zakon o održivom gospodarenju otpadom, (Narodne novine 94/13, 73/17, 14/19.).</i>	
Opći uvjet	Podaci o postupanju s otpadom čuvaju se najmanje 5 godina, odnosno 12 mjeseci ako se radi o prijevozu opasnog otpada, te se dokazi i ostali relevantni podaci o poduzetim radnjama moraju učiniti dostupnim na uvid na zahtjev nadležnih tijela ili prethodnog posjednika otpada.
Način ispunjavanja	Do stupanja na snagu obveze vođenja Očevidnika o nastanku i tijeku otpada (e-onto) putem mrežne aplikacije podaci o postupanju s otpadom čuvani su se pohranjeni u registratorima najmanje 5 godine. Podaci o postupanju s otpadom čuvaju se u bazi Očevidnika o nastanku i tijeku otpada (e-onto).
<i>čl.45.st.1.,Zakon o održivom gospodarenju otpadom, (Narodne novine 94/13, 73/17, 14/19.).</i>	
Opći uvjet	Osoba koja obavljanjem svoje djelatnosti proizvodi otpad i osoba koja obavlja djelatnost gospodarenja otpadom dužna je voditi Očevidnik o nastanku i tijeku otpada za svaku vrstu otpada.
Način ispunjavanja	Za svaku vrstu otpada (prispjelog i predanog) uredno se vodi Očevidnik o nastanku i tijeku otpada (e-onto) putem mrežne aplikacije.
<i>čl.45.st.4.,Zakon o održivom gospodarenju otpadom, (Narodne novine 94/13, 73/17, 14/19.).</i>	
Opći uvjet	Osoba koja je ishodila dozvolu za gospodarenje otpadom dužna je voditi Očevidnik o nastanku i tijeku otpada (e-onto) putem mrežne aplikacije.
Način ispunjavanja	Tvrtka ima kreiran korisnički račun te za sva tri proizvodna pogona vodi Očevidnik o nastanku i tijeku otpada (e-onto) putem mrežne aplikacije.
<i>čl.86.st.2.toč.2.,Zakon o održivom gospodarenju otpadom, (Narodne novine 94/13, 73/17, 14/19.).</i>	
Opći uvjet	Uvjeti obavljanja tehnoloških procesa iz stavka 1. točke 4. ovoga članka sadrže: 2. sigurnosno-preventivne mjere
Način ispunjavanja	Tvrtka sukladno posebnim propisima vrši sva potrebna ispitivanja u cilju povećanja sigurnosti radnika i smanjenje onečišćenja okoliša.
<i>čl.103.st.2.,Zakon o održivom gospodarenju otpadom, (Narodne novine 94/13, 73/17, 14/19.).</i>	
Opći uvjet	Osoba koja je ishodila dozvolu za obavljanje postupka sakupljanja smije skladištiti otpad namijenjen uporabi ili zbrinjavanju najduže do jedne godine od dana preuzimanja.
Način ispunjavanja	Otpad namijenjen uporabi skladišti se u namjenski izgrađenom prostoru manje od jedne godine.
<i>čl.107.st.5.,Zakon o održivom gospodarenju otpadom, (Narodne novine 94/13, 73/17, 14/19.).</i>	
Opći uvjet	Zajednička obrada različitih vrsta otpada i drugih tvari ne smatra se miješanjem u smislu ovoga članka ukoliko je takva obrada dopuštena za svaku pojedinačnu vrstu otpada sukladno dozvoli iz članka 86. ovoga Zakona.
Način ispunjavanja	Kako bi se dobio lijev sukladno EN-1563, HRN EN 1559-2/2001 DZNM i HRN EN 1563/2004 DZNM, prema tehnološki propisanoj recepturi vrši se zajednička uporaba različitih vrsta otpada. Količina

	otpada koja se ubacuje u šaržu važe se na digitalnoj vazi koja je smještena u prostoru gdje se skladišti neopasni otpad i na vagi koja je integrirana na viličaru.
<i>čl.108.st.1.Zakon o održivom gospodarenju otpadom, (Narodne novine 94/13, 73/17, 14/19.)</i>	
Opći uvjet	Prilikom sakupljanja, prijevoza i skladištenja otpad se pakira na način koji ne ugrožava okoliš i ljudsko zdravlje, te se označava oznakom o nazivu otpada i njegovom ključnom broju iz Kataloga otpada.
Način ispunjavanja	Otpad koji dolazi u RS Metala d.d. prevozi se u namjenskim kamionima iz usluge i vlastitim voznim parkom. Zbog specifičnosti otpad se ne pakira već se prevozi u rasutom stanju. Prostor na kojem se skladišti otpad nije opremljeno primarnim spremnicima jer nije primjenjivo, već se otpad skladištiti u rasutom stanju (hrpama). Pored hrpa otpada na zidu postavljene su oznake otpada sa ključnim brojem.
<i>čl.6., Pravilnik o gospodarenju otpadom, (Narodne novine 117/17.)</i>	
Opći uvjet	Onemogućiti istjecanje oborinske vode koja je došla u doticaj s otpadom na tlo, u vode, podzemne vode i more.
Način ispunjavanja	Otpad se skladišti u namjenski izgrađenom objektu koji ima krovnu konstrukciju koja štiti otpad od oborina i nepropusnu betonsku podlogu. Prostor gdje se vrši taljenje metala projektiran je i izrađen za taljenje i lijevanje metala te je osigurana zaštita od doticaja oborinskih voda. Onečišćene oborinske vode s manipulativnog prostora se odvede putem separatora ulje/voda u javnu odvodnju. Zauljena voda i talog iz separatora zbrinjava se putem ovlaštene tvrtke. Tehnološko održavanje i čišćenje separatora provodi se prema uputama proizvođača separatora.
Opći uvjet	Onemogućiti raznošenje otpada u okoliš, odnosno onemogućiti njegovo razlijevanje i/ili ispuštanje u okoliš.
Način ispunjavanja	Prostor je ograđen ogradom visine 2 m koja onemogućava eventualno raznošenje otpada na okolno područje prilikom preuzimanja otpada, međutim zbog karakteristika otpada, ne očekuje se njegovo raznošenje. Donja ploha u prostoru za taljenje metala i otvorenom manipulativnom prostoru izgrađena je od tvrdog vodonepropusnog materijala (asfalt-beton) otpornog na djelovanje otpada.
Opći uvjet	Podna površina lako periva i otporna na djelovanje otpada.
Način ispunjavanja	Donja ploha u pogonu lijevaonice i otvorenom manipulativnom prostoru izgrađena je od tvrdog vodonepropusnog materijala (asfalt-beton) koji je lako periv. Zbog tehnoloških tj. sigurnosnih potreba prostor gdje se vrši taljenje i lijevanje prekriven je tankim slojem pijeska.
Opći uvjet	Onemogućen pristup otpadu neovlaštenim osobama.
Način ispunjavanja	Lokacija je ograđena metalnom ogradom visine 2 m. Pored izvedene metalne ograde oko cjelokupnog prostora, na glavnom ulazu na lokaciju postavljena je stražarska kućica gdje se tokom cijelog dana

	nalazi zaštitar. Zaštitaru je dužnost vršenje obilaska pogona i zbog osiguranja obilaska zaštitara, postavljene su kontrolne točke gdje se zaštitar mora prijaviti tokom obilaska. Izvještaj o obilascima dostupan je u svakom trenutku odgovornim osobama. Također postavljen je i video nadzor putem kojega zaštitar i odgovorne osobe mogu imati cijelu lokaciju uvijek preglednu.
Opći uvjet	Opremiti građevinu uređajima, opremom i sredstvima za dojavu i gašenje požara
Način ispunjavanja	Za provođenje protupožarnih mjera i početno gašenje požara, tvrtka je osigurala protupožarne aparate i osposobila je zaposlenike za gašenje požara i pružanje prve pomoći ozlijeđenima u požaru. Na lokaciji se nalazi hidrantska mreža. Zbog relativno niskog požarnog opterećenja, građevine nisu opremljene instalacijama i uređajima za dojavu požara. Dojava eventualnog požara prema vatrogasnoj postrojbi vrši se putem opažanja radnika ili zaštitarske službe koji imaju 24-satno dežurstvo u prostoru tvornice.
Opći uvjet	Postaviti na vidljivom i pristupačnom mjestu obavljanja tehnološkog procesa upute za rad.
Način ispunjavanja	Upute za rad i djelovanje u slučaju izvanrednih događaja su postavljene na vidljivom i lako dostupnom mjestu djelatnicima.
Opći uvjet	Opremiti mjesto obavljanja tehnološkog procesa rasvjetom.
Način ispunjavanja	Lokacija je opremljena prirodnom i umjetnom rasvjetom.
Opći uvjet	Građevinu označiti sukladno Pravilniku o gospodarenju otpadom.
Način ispunjavanja	Obavijest o namjeri ishoda dozvole istaknuta je na glavnom ulazu lokacije tvrtke te sadrži slijedeće podatke: -ime podnositelja zahtjeva, -vlasnika građevine, -nositelja izrade elaborata, -djelatnost i vrste otpada za koju je podnesen zahtjev, -naziv tijela koje provodi postupak, -klasifikacijsku oznaku zahtjeva i -datum podnošenja zahtjeva. Građevina za gospodarenje otpadom, nakon ishoda dozvole za gospodarenje otpadom, mora biti označena oznakom koja mora biti postavljena na svim ulazima na građevinu, na vidljivom i pristupačnom mjestu, na ploči otpornoj na oštećenja. Oznaka će sadržavati: - naziv pravne osobe obrtnika koji je ishodio dozvolu, - naziv tijela koje je izdalo dozvolu, - radno vrijeme, - propisani natpis koji označavaju djelatnost za koju je izdana dozvola.
Opći uvjet	Omogućiti nesmetan pristup vozilu do građevine.

Način ispunjavanja	Do lokacije je osiguran pristupni put za vozila.
Opći uvjet	Opremiti građevinu s opremom i sredstvima za čišćenje rasutog i razlivenog otpada ovisno o kemijskim i fizikalnim svojstvima otpada.
Način ispunjavanja	Građevina je opremljena sredstvima za čišćenje rasutog i razlivenog otpada (lopata i pijesak koji se nakon korištenja zbrinjava putem ovlaštenim sakupljača).

Tablica 5.2. Posebni uvjeti

<i>Posebni uvjeti i uvjeti za obavljanje pojedinih tehnoloških procesa</i>	
Posebni uvjet	Upis u Očevidnik prijevoznika otpada
Način ispunjavanja	Tvrtka je upisana u očevidnik prijevoznika otpada pod brojem PRV-375
Posebni uvjet	Za postupke gospodarenja otpadom uključene u djelatnost uporabe, zbrinjavanja i druge obrade otpada posebni uvjet je raspolaganje uređajima, odnosno opremom za obradu otpada
Način ispunjavanja	RS Metali d.d. proizvodni pogon ljevaonica Bjelovar raspolaže uređajima, odnosno opremom za obradu otpada. Opis opreme nalazi se u poglavlju IV. Metode obavljanja tehnoloških procesa.
<i>Posebni uvjeti obavljanja tehnološkog procesa sakupljanja otpada</i>	
Posebni uvjet	Otpad se mora prikupljati vozilom koje je opremljeno s opremom koja onemogućava rasipanje, prolijevanje, odnosno ispuštanje otpada te širenje prašine i neugodnih mirisa.
Način ispunjavanja	Prikupljanje (krutog) otpada obavlja se vozilima koja su opremljena opremom koja onemogućava rasipanje, odnosno ispuštanje otpada te širenje prašine i neugodnih mirisa.
Posebni uvjet	Vozilo kojim se obavlja prikupljanje otpada može biti opremljeno opremom kojom se smanjuje volumen otpada pri čemu se ne mijenja masa i vrsta otpada.
Način ispunjavanja	Vozila za prikupljanje otpada nisu opremljena opremom kojom se smanjuje volumen otpada.
Posebni uvjet	Za prikupljanje opasnog otpada u pogledu uvjeta opremljenosti i označavanja vozila, ukoliko opasni otpad odgovara definiciji opasnih tvari sukladno Zakonu o prijevozu opasnih tvari, tada se pri prijevozu na odgovarajući način primjenjuju i odredbe Zakona o prijevozu opasnih tvari.
Način ispunjavanja	Uvjet nije primjenjiv.
<i>Posebni uvjeti obavljanja tehnološkog procesa prihvata otpada</i>	
Posebni uvjet	Tehnološki proces prihvata otpada uključuje provjeru dokumentacije o otpadu, vizualni pregleda otpada kojeg se preuzima te poduzimanje ostalih mjera sukladno Elaboratu.
Način ispunjavanja	Tijekom prihvata otpada RS Metali d.d. proizvodni pogon ljevaonica Bjelovar putem svojih djelatnika obavlja provjeru dokumentacije o otpadu i vizualni pregled otpada koji se preuzima.

Posebni uvjet	Provjerom dokumentacije o otpadu mora se utvrditi cjelovitost i ispravnost propisane prateće dokumentacije otpada kojeg se preuzima.
Način ispunjavanja	Provjerom dokumentacije o otpadu utvrđuje se cjelovitost i ispravnost propisane prateće dokumentacije otpada kojeg se preuzima.
Posebni uvjet	Vizualnim pregledom otpada utvrđuje se da otpad koji se preuzima odgovara pratećoj dokumentaciji.
Način ispunjavanja	Vizualnim pregledom otpada utvrđuje se da otpad koji se preuzima odgovara pratećoj dokumentaciji. Ukoliko otpad ne odgovara pratećoj dokumentaciji neće se prihvatiti.
<i>Posebni uvjeti obavljanja tehnološkog procesa priprema prije uporabe ili zbrinjavanja</i>	
Posebni uvjet	Raspolaganje osposobljenim radnicima za rad na strojevima za pripremu prije uporabe ili zbrinjavanje.
Način ispunjavanja	Djelatnici prije dopuštenja za samostalno obavljanje radnih zadataka prolaze osposobljavanje za rad na siguran način.
Posebni uvjet	Raspolaganje opremom za pripremu prije uporabe ili zbrinjavanje.
Način ispunjavanja	RS Metali posjeduju opremu za pripremu prije uporabe ili zbrinjavanje. Popis opreme nalazi se u poglavlju IV. Metode obavljanja tehnoloških procesa.
<i>Posebni uvjeti obavljanja tehnološkog procesa skladištenja otpada</i>	
Posebni uvjet	Tehnološki proces skladištenja otpada mora se obavljati na način da se otpad skladišti odvojeno po svojstvu, vrsti i agregatnom stanju.
Način ispunjavanja	Otpad kojim se gospodari na lokaciji je kruti otpad i skladišti se odvojeno po svojstvu i vrsti na hrpama.
Posebni uvjet	Skladište u kojem se obavlja tehnološki proces skladištenja otpada mora biti pod neprekidnim nadzorom.
Način ispunjavanja	U toku radnog vremena nadzor skladišta vrši se putem radnika koji radi na poslovima pripreme metalnog uloška. Tvrtka ima ugovor sa vanjskom zaštitarskom službom koja vrši 24-satni nadzor cijelog pogona. Unutar pogona instaliran je i video nadzor.
Posebni uvjet	Skladište u kojem se obavlja tehnološki proces skladištenja otpada mora biti opremljeno primarnim spremnicima za skladištenje otpada koji moraju biti: <ul style="list-style-type: none"> • izrađeni od materijala otpornog na djelovanje uskladištenog otpada, • izrađeni na način koji omogućava sigurno punjenje, pražnjenje, odzračivanje, uzimanje uzoraka te po potrebi osigurati nepropusno zatvaranje, • označeni čitljivom oznakom koja sadrži podatke o nazivu posjednika otpada, ključni broj i naziv otpada, datum početka skladištenja otpada, naziv proizvođača otpada, te u slučaju opasnog otpada, oznaku odgovarajućeg opasnog svojstva otpada.

Način ispunjavanja	Tehnološki proces skladištenja otpada uključuje skladištenje samo krutog otpada. Prostor na kojem se skladišti otpad nije opremljeno primarnim spremnicima jer nije primjenjivo, već se otpad skladišti u rasutom stanju (hrpama). Pored hrpa otpada na zidu postavljene su oznake otpada sa ključnim brojem.
Posebni uvjet	Podna površina skladišta mora biti izvedena na način da se rasuti otpad može jednostavno ukloniti s podne površine (betonska ili asfaltna podloga za kruti otpad, te za tekući otpad betonska s premazom ili aditivom koji sprečava upijanje tekućine u podlogu)
Način ispunjavanja	Podna površina skladišta otpada izgrađena je od betona. U skladištu otpada nalazi se dizalica sa magnetom s kojom se lako kupi rasuti otpad i transportira i tovari u za to namijenjene posude. Tekući otpad se ne skladišti.
Posebni uvjet	Skladište mora biti opremljeno prirodnom ventilacijom.
Način ispunjavanja	Otpad se skladišti u zgradi namjenski izgrađenoj za skladištenje metalnog otpada.
Posebni uvjet	Tehnološki proces skladištenja tekućeg otpada i otpada koji sadrži tekućine mora se obavljati na način da se u slučaju izlivanja ili rasipanja tekućeg otpada spriječi da otpad dospije u okoliš ili sustav javne odvodnje otpadnih voda.
Način ispunjavanja	Uvjet nije primjenjiv jer nema tekućeg otpada i otpada koji sadrži tekućine.
Posebni uvjet	Skladište u kojem se obavlja tehnološki proces skladištenja tekućeg otpada i otpada koji sadrži tekućine mora biti opremljeno sekundarnim spremnikom kapaciteta od najmanje 110 posto kapaciteta najvećeg primarnog spremnika koji se nalazi na slijevnoj površini tog sekundarnog spremnika, odnosno 25 posto kapaciteta svih primarnih spremnika na istoj slijevnoj površini, a odvodi tekućine sa slijevne površine skladišta, ukoliko postoje, moraju biti povezani s nepropusnim kolektorom do spremnika za obradu otpadne vode.
Način ispunjavanja	Uvjet nije primjenjiv jer nema tekućeg otpada i otpada koji sadrži tekućine.
Posebni uvjet	Tekući otpad nepodudarnih kemijskih svojstava (npr. otpadne lužine i kiseline, oksidansi, zapaljive kemikalije i dr.) ne smije se skladištiti jedan pokraj drugoga ili jedan iznad drugoga već se isti mora skladištiti u odvojenim prostorijama ili u istoj prostoriji ali u prostorima razdvojenim barijerom koja u slučaju istovremenog izlivanja ili rasipanja sprečava kemijske reakcije.
Način ispunjavanja	Uvjet nije primjenjiv jer nema tekućeg otpada nepodudarnih kemijskih svojstava (npr. otpadne lužine i kiseline, oksidansi, zapaljive kemikalije i dr.)
Posebni uvjet	Tehnološki proces skladištenja otpada koji ima svojstvo H1, H2, H3-A,

	H3-B i/ili H12 mora se obavljati u zatvorenom skladištu i odvojeno od drugog otpada.
Način ispunjavanja	Uvjet nije primjenjiv jer nema skladištenja otpada koji ima svojstvo H1, H2, H3-A, H3-B i/ili H12.
Posebni uvjet	Ako tehnološki proces skladištenja otpada uključuje skladištenje plinovitog otpada, skladište u kojem se obavlja takav tehnološki proces mora biti opremljeno primarnim spremnicima koji se mogu hermetički zatvoriti i koji udovoljavaju posebnim propisima kojima se uređuje oprema pod tlakom.
Način ispunjavanja	Uvjet nije primjenjiv jer nema plinovitog otpada.
Posebni uvjet	Ako tehnološki proces skladištenja otpada uključuje samo skladištenje krutog otpada, skladište u kojem se obavlja takav tehnološki proces ne mora biti opremljeno primarnim spremnicima već se takav otpad može skladištiti u rasutom stanju, ako se elaboratom iznesu i obrazlože razlozi koji opravdavaju obavljanje takvog tehnološkog procesa skladištenja bez upotrebe spremnika, odnosno ako je to propisano posebnim propisom kojim se uređuje gospodarenje posebnom kategorijom otpada.
Način ispunjavanja	Obzirom da se privremeno skladišti samo kruti neopasni inertni otpad koji ne podliježe značajnijim fizikalnim, kemijskim i/ili biološkim promjenama te kao takav ne predstavlja opasnost za okoliš otpad se skladišti u rasutom stanju (hrpama). Sa navedenih hrpa ako otpad dimenzijski odgovara tovari se u metalne spremnike te se vozilima unutarnjeg transport odvozi do peći za taljenje. Ukoliko je metalni otpad većih dimenzija otpad se reže na propisane dimenzije. Ukoliko se radi o čeličnom limu otpad ide na prešanje/briketiranje.
<i>Posebni uvjeti obavljanja tehnološkog procesa recikliranja/obnavljanja otpadnih metala i spojeva metala</i>	
Posebni uvjet	Za postupke gospodarenja otpadom uključene u djelatnost uporabe, zbrinjavanja i druge obrade otpada posebni uvjet je raspolaganje uređajima, odnosno opremom za obradu otpada.
Način ispunjavanja	Tvrtka RS Metali d.d. posjeduje svu opremu i strojeve za obavljanje uporabe otpada recikliranjem/obnavljanjem otpadnih metala i spojeva metala. Dostupni podatci govore da tradicija lijevanja metala, tj. uporaba otpada recikliranjem/obnavljanjem otpadnih metala i spojeva metala duga je više od 100 godina u pogonu ljevaonica Bjelovar. Tvrtka je nakon preuzimanja pogona od rujna 2015. godine uložila značajna novčana sredstva kako bi postojeću opremu dovela u ispravno i funkcionalno stanje i nabavila nove strojeve za nastavak proizvodnje i stvaranje novih vrijednosti iz otpada i sekundarnih sirovina. Također uložena su znatna sredstva i u obnovu samih građevina.
Posebni uvjet	Podnositelj zahtjeva za dozvolu za gospodarenje otpadom dužan je

	raspolagati odgovarajućim financijskim jamstvom.
Način ispunjavanja	Tvrtka je sklopila policu osiguranja sa osiguravajućim društvom kao dokaz o financijskom jamstvu.
Posebni uvjet	Podnositelj zahtjeva mora raspolagati odgovarajućim osiguranjem prema uvjetima iz ovoga članka, te ga mora obnavljati sve dok obavlja djelatnost gospodarenja otpadom sukladno izdanoj dozvoli.
Način ispunjavanja	Tvrtka je sklopila policu u trajanju od nekoliko godina, koja će se redovito obnavljati.
Posebni uvjet	Građevina za gospodarenje otpadom, za koju je ishoda dozvola za gospodarenje otpadom, mora biti označena oznakom koja mora biti postavljena na svim ulazima na građevinu, na vidljivom i pristupačnom mjestu, na ploči otpornoj na oštećenja.
Način ispunjavanja	Nakon ishoda dozvole za gospodarenje otpadom građevina će se označiti novim oznakama na svim ulazima u građevinu.

IV. TEHNOLOŠKI PROCESI

a) METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

Tablica 6.1.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA	
1	Prikupljanje otpada	A1	
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
KLJUČNI BROJ	NAZIV OTPADA	KLJUČNI BROJ	NAZIV OTPADA
12 01 01	strugotine i opiljci koji sadrže željezo	12 01 01	strugotine i opiljci koji sadrže željezo
15 01 04	ambalaža od metala	15 01 04	ambalaža od metala
16 01 17	željezne kovine	16 01 17	željezne kovine
17 04 01	bakar, bronca, mjed	17 04 01	bakar, bronca, mjed
17 04 05	željezo i čelik	17 04 05	željezo i čelik
19 10 01	otpad od željeza i čelika	19 10 01	otpad od željeza i čelika
19 12 02	željezni metali	19 12 02	željezni metali
20 01 40	metali	20 01 40	metali
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Ostalih produkata nema.			
RECIKLIRANJE U PROIZVODNOM PROCESU			
Nije primjenjivo.			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODE

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA i TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
KAMION	MAN NUTZFAHRZEUG AG		Sakupljanje
PRIKOLICA	KRONE SDP27		Sakupljanje
KAMION	MAN NUTZFAHRZEUG TGX		Sakupljanje
PRIKOLICA	SCHMITZ		Sakupljanje

	CARGOBUL AG SO1		
TERETNO VOZILO	IVECO		Sakupljanje
PERETNO VOZILO	PEUGEOT		Sakupljanje
TERETNI AUTOMOBIL	PEUGEOT PARTNER		Sakupljanje
TERETNI AUTOMOBIL	FIAT DOBLO		Sakupljanje

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

PRIKUPLJANJE OTPADA

Prikupljanje otpada obavljati će se vlastitim vozilima ili vozilima iz usluge. Briketirana špena složena je i upakirana na palete te ju je moguće voziti bez opasnosti u prikolici koju posjeduju RS Metali ili prikolicama takvog tipa iz usluge. Isto tako u navedenim prikolicama moguće je voziti i veće metalne komade kao što su metalne konstrukcije.

Metal koji je u rastresenom i rasutom stanju moguće je voziti u dubokim prikolicama koji sprečavaju ispadanje metala po prometnicama ili nekim drugim mjestima.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Nadzor tehnološkog procesa u nadležnosti je rukovoditelja nabave koji dogovara cijenu, rokove isporuke i način prijevoza sirovine. Ukoliko su svi kriteriji sirovine ispunjeni, rukovoditelj nabave šalje dobavljaču narudžbenicu te on vrši isporuku sirovine u proizvodni pogon. Ukoliko je dogovor da prijevoz sirovine ide u režiji RS Metala d.d., rukovoditelj nabave šalje vozilo RS Metala d.d. po sirovinu kod dobavljača.

Upute za rad

Uputa za rad je sastavni dio radne procedure sustava upravljanja kvalitetom kod ocjenjivanja kriterija dobavljača, te se ona nalazi kod rukovoditelja nabave.

Tablica 6.2.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
2	Prihvat otpada		A2
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
KLJUČNI BROJ	NAZIV OTPADA	KLJUČNI BROJ	NAZIV OTPADA
12 01 01	strugotine i opiljci koji sadrže željezo	12 01 01	strugotine i opiljci koji sadrže željezo
15 01 04	ambalaža od metala	15 01 04	ambalaža od metala
16 01 17	željezne kovine	16 01 17	željezne kovine
17 04 01	bakar, bronca, mjed	17 04 01	bakar, bronca, mjed
17 04 05	željezo i čelik	17 04 05	željezo i čelik
19 10 01	otpad od željeza i čelika	19 10 01	otpad od željeza i čelika
19 12 02	željezni metali	19 12 02	željezni metali
20 01 40	metali	20 01 40	metali
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Ostalih produkata nema.			
RECIKLIRANJE U PROIZVODNOM PROCESU			
Nije primjenjivo.			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODE

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA i TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
VILIČAR	TOYOTA Toyota Toner		Prihvat otpada
VILIČAR	TOYOTA Toyota Toner		Prihvat otpada

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

PRIHVAT OTPADA

Prilikom prijehvata otpada na lokaciju proizvodnog pogona ljevaonice Bjelovar odgovorna osoba vrši provjeru dokumentacije o otpadu i vizualni pregleda otpada te preuzima otpad koji odgovara ključnim brojevima iz važeće Dozvole za gospodarenje otpadom i po potrebi ispunjava prateći list po preuzimanju otpada. Odgovorna osoba provjerom dokumentacije o otpadu utvrđuje cjelovitost i ispravnost propisane prateće dokumentacije otpada kojeg se preuzima te vizualnim pregledom otpada utvrđuje da otpad koji se preuzima odgovara pratećoj dokumentaciji. Nakon toga slijedi istovar otpada na predviđeni manipulativni prostor.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Nadzor cijelog tehnološkog procesa provodi osoba odgovorna ili zamjenik odgovorne osobe za gospodarenje otpadom, odnosno zaposlenik kojega zaduži odgovorna osoba ili njen zamjenik.

Odgovorna osoba i njen zamjenik dužni su:

1. osigurati gospodarenje otpadom sukladno dozvoli za gospodarenje otpadom (nadgledati izvođenje tehnološkog procesa),
2. osigurati poštivanje zakonskih propisa o zaštiti okoliša i gospodarenju otpadom,
3. osigurati praćenje i provedbu plana postupanja u slučaju izvanrednih događaja,
4. provoditi kontrolu mjera čišćenja i uklanjanja rasutog i/ili razlivenog otpada,
5. upoznati djelatnike sa planom djelovanja u slučaju izvanrednih događaja.
6. organizirati i nadgledati provedbu sustava upravljačkog nadzora sukladno dozvoli za gospodarenje otpadom.

Odgovorna ili zamjenik odgovorne osobe osigurava da opremom rukuju samo djelatnici koji su osposobljeni sukladno odgovarajućem programu osposobljavanja za rad na siguran način i za zaštitu od požara te kontrolira da djelatnici koriste propisana zaštitna sredstva na radu i pridržavaju li se uputa za rad. Da djelatnici rukuju vozilom prema uputama za rad proizvođača što uključuje sve radnje i korake karakteristične za korišteno vozilo. Također se moraju primjenjivati sva pravila i upute za rad na siguran način.

Pri prijehvatu otpada potrebno je paziti da ne dolazi do rasipanja materijala van predviđenog kruga rada.

Održavanje vozila u ispravnom stanju i količine ispušnih plinova mehanizacije se kontroliraju redovnim pregledima ispravnosti mehanizacije.

Za provođenje protupožarnih mjera i početno gašenje požara, tvrtka je osigurala protupožarne aparate i osposobila zaposlenike za gašenje požara i pružanje prve pomoći u slučaju ozljede na radu.

Upute za rad

Radna uputa kontrole ulaznog proizvoda
Uputa za siguran rad na viličaru

Tablica 6.3.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
3	Priprema prije uporabe ili zbrinjavanja		A3
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
KLJUČNI BROJ	NAZIV OTPADA	KLJUČNI BROJ	NAZIV OTPADA
12 01 01	strugotine i opiljci koji sadrže željezo	12 01 01	strugotine i opiljci koji sadrže željezo
15 01 04	ambalaža od metala	15 01 04	ambalaža od metala
16 01 17	željezne kovine	16 01 17	željezne kovine
17 04 01	bakar, bronca, mjed	17 04 01	bakar, bronca, mjed
17 04 05	željezo i čelik	17 04 05	željezo i čelik
19 10 01	otpad od željeza i čelika	19 10 01	otpad od željeza i čelika
19 12 02	željezni metali	19 12 02	željezni metali
20 01 40	metali	20 01 40	metali
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Ostalih produkata nema.			
RECIKLIRANJE U PROIZVODNOM PROCESU			
Nije primjenjivo.			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODE

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA i TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
MOSNA DIZALICA SA MAGNETOM			Priprema prije uporabe ili zbrinjavanja
PREŠA ZA BRIKETIRANJE LIMA			Priprema prije uporabe ili zbrinjavanja
PLINSKA GARNITURA ZA REZANJE			Priprema prije uporabe ili zbrinjavanja
HIDRAULIČNE ŠKARE ZA LOM METALA	AMP 5000		Priprema prije uporabe ili zbrinjavanja

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

SORTIRANJE

Ovaj proces rada vrši se kako bi se iz otpadnog metala koji odlazi na taljenje izdvojio metal koji nije primjeren za taljenje u elektropećima. Tako se iz metala izdvajaju zatvorena kućišta, cijevi ili drugi slični predmeti koji u sebi mogu imati ulje, vode, masti ili druge tekućine koje se ne smiju ubacivati u električne peći. Isto tako iz otpadnog lima izdvajaju se limovi zaštićeni cinčanom zaštitom koji nisu primjereni za taljenje u električnim pećima. Takav otpad ukoliko postoji izdvaja se i odlaže na predviđeno mjesto te se predaje ovlaštenim sakupljačima.

PREŠANJE/BRIKETIRANJE LIMA

Ovaj proces rada odvija se isključivo u skladištu neopasnog otpada. Lim koji se preša mora biti suh, ne smije biti mastan niti imati bilo kakva kućišta u kojima se može nalaziti mast, ulje ili voda. Mosnom dizalicom pomoću magneta ili ručno lim se ubacuje u prešu. Komande preše i mosne dizalice nakaze se u upravljačkoj kabini. Prešanje lima vrši se isključivo na hidrauličkoj preši samo za tu namjenu. Istovremeno na preši može raditi samo jedan radnik, koji mora biti osposobljen za rad na siguran način za rad na preši.

USITNJAVANJE/REZANJE

Ovaj proces rada odvija se u skladištu, krugu tvrtke ili nekom drugom odgovarajućem prostoru ovisno o veličini komada metala kojeg je potrebno usitniti ili izrezati. Poslovi se vrše na atestiranim strojevima na kojima rade kvalificirani radnici za rad na pojedinim strojevima i koji su osposobljeni za rad na siguran način.

Uzimajući u obzir rad u tri smjene sve dane u godini te uz instaliranu opremu koja se nalazi u pogonu procijenjeni teorijski maksimalni kapacitet je 10 000 tona godišnje.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Nadzor cijelog tehnološkog procesa provodi osoba odgovorna za gospodarenje otpadom ili njen zamjenik.

Odgovorna ili zamjenik odgovorne osobe::

1. osigurava da strojevima i uređajima rukuju samo djelatnici koji su osposobljeni sukladno odgovarajućem programu osposobljavanja za rukovatelja strojem.
2. osigurava da su djelatnici osposobljeni za rad na siguran način i za zaštitu od požara.
3. kontrolira da djelatnici koriste propisana zaštitna sredstva na radu te da poštuju pravila za rad na lokaciji.
4. nadgleda izvođenje tehnološkog procesa na lokaciji.
5. kontrolira da se djelatnici pridržavaju uputa za rad.
6. u slučaju izvanrednog događaja poduzima sve potrebne radnje odnosno postupka prema radnom postupku Pripravnost i odziv u izvanrednim situacijama, te vodi evidenciju o

izvanrednim događajima na lokaciji.

7. organizirati i nadgledati provedbu sustava upravljačkog nadzora sukladno dozvoli za gospodarenje otpadom.

Odgovorna osoba osigurat će da strojevima i uređajima rukuju samo djelatnici koji su osposobljeni sukladno odgovarajućem programu osposobljavanja za rukovatelja strojem, za rad na siguran način i za zaštitu od požara te kontrolirati da djelatnici koriste propisana zaštitna sredstva na radu te da poštuju pravila za rad na lokaciji.

Upute za rad

Upute za siguran rad na hidrauličnoj preši
Upute za siguran rad na mosnoj dizalici
Upute za siguran rad na škarama za metal
Uputa za siguran rad kod plinskog rezanja metala
Radna uputa kontrole ulaznog proizvoda

Postupak u slučaju ispuštanja opasnih tvari (izlijevanje motornog goriva, ulja, antifrizi i sl.):

- Zaustaviti daljnje istjecanje i širenje.
- Obavijestiti odgovornu osobu o događaju.
- Utvrditi doseg onečišćenosti tla, izvršiti sanaciju uklanjanjem zagađenog tla koje treba zbrinuti kao opasni otpad putem ovlaštenih sakupljača.

Postupak u slučaju nastanka požarne opasnosti:

- Prekinuti sve radnje i spriječiti daljnje širenje vatre (zatvoriti dovod goriva, plina).
- Obavijestiti odgovornu osobu o događaju.
- Po potrebi organizirati evakuaciju prisutnih i/ili ozlijeđenih osoba.
- Započeti gašenje požara i/ili pozvati najbližu vatrogasnu jedinicu.

Postupak u slučaju mehaničkog kvara:

- Obavijestiti odgovornu osobu o događaju.
- U slučaju nastanka kvarova na strojevima i uređajima obaviti popravak van lokacije zahvata kako bi se otklonila mogućnost istjecanja opasnih tvari (motorno gorivo, ulje, antifriz) odnosno onečišćenja tla na lokaciji.

Postupak u slučaju ostalih izvanrednih događaja:

- Obavijestiti odgovornu osobu o događaju.
- Odgovorna osoba poduzima sve potrebne mjere kako bi se spriječile štetne posljedice po zdravlje ljudi, okoliš i materijalna dobra.

Tablica 6.4.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
4	Skladištenje otpada prije bilo kojeg od postupaka uporabe R1 do R12		A4
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
KLJUČNI BROJ	NAZIV OTPADA	KLJUČNI BROJ	NAZIV OTPADA
12 01 01	strugotine i opiljci koji sadrže željezo	12 01 01	strugotine i opiljci koji sadrže željezo
15 01 04	ambalaža od metala	15 01 04	ambalaža od metala
16 01 17	željezne kovine	16 01 17	željezne kovine
17 04 01	bakar, bronca, mjed	17 04 01	bakar, bronca, mjed
17 04 05	željezo i čelik	17 04 05	željezo i čelik
19 10 01	otpad od željeza i čelika	19 10 01	otpad od željeza i čelika
19 12 02	željezni metali	19 12 02	željezni metali
20 01 40	metali	20 01 40	metali
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Ostalih produkata nema.			
RECIKLIRANJE U PROIZVODNOM PROCESU			
Nije primjenjivo.			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODE

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA i TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
VILIČAR	TOYOTA Toyota Toner		Transport metala
VILIČAR	TOYOTA Toyota Toner		Transport metala
MOSNA DIZALICA SA MAGNETOM			Transport metala

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

Otpad se skladišti na suhoj i natkrivenoj podlozi kako bi bio zaštićen od padalina. Vlažan otpad je izrazito opasan ako ga se koristi u peći za taljenje metala. Kontakt rastaljenog metala i vlage može uzrokovati eksploziju i samim time teške ozljede.

Za obavljanje skladištenja izgrađen je objekt upravo koji ispunjava sve navedene uvjete.

U navedenom objektu metal se skladišti u rasutom stanju u hrpama. Najveća visina hrpe zbog mosne dizalice sa magnetom ograničena je na 4 metra. Ukoliko se u skladištu nalazi jedna hrpa najduža širina hrpe je 16 metara dok je širina 18 metara, što znači da se promjer hrpe može kretati od 16-18 metara. Ukoliko se u skladištu nalaze dvije hrpe udaljenost jedne od druge je minimalno 0,1 m, a udaljenost vrhova hrpa je cca 8 metara.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Nadzor tehnološkog vrši predradnik u ljevaonici. Za sam rad u ovom tehnološkom procesu zadužen je radnik na radnom mjestu priprema metalnog uložka.

Upute za rad

Uputa za siguran rad na dizalici,
Uputa za siguran rad na viličaru,
Radna uputa kontrole ulaznog proizvoda.

Tablica 6.5.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
5	Recikliranje/obnavljanje otpadnih metala i spojeva metala		A5
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
KLJUČNI BROJ	NAZIV OTPADA	KLJUČNI BROJ	NAZIV OTPADA
12 01 01	strugotine i opiljci koji sadrže željezo	10 01 01	taložni pepeo, šljaka i prašina iz kotla (osim prašine iz kotla navedene pod 10 01 04*)
15 01 04	ambalaža od metala	10 01 01	taložni pepeo, šljaka i prašina iz kotla (osim prašine iz kotla navedene pod 10 01 04*)
16 01 17	željezne kovine	10 01 01	taložni pepeo, šljaka i prašina iz kotla (osim prašine iz kotla navedene pod 10 01 04*)
17 04 01	bakar, bronca, mjed	10 01 01	taložni pepeo, šljaka i prašina iz kotla (osim prašine iz kotla navedene pod 10 01 04*)
17 04 05	željezo i čelik	10 01 01	taložni pepeo, šljaka i prašina iz kotla (osim prašine iz kotla navedene pod 10 01 04*)
19 10 01	otpad od željeza i čelika	10 01 01	taložni pepeo, šljaka i prašina iz kotla (osim prašine iz kotla navedene pod 10 01 04*)
19 12 02	željezni metali	10 01 01	taložni pepeo, šljaka i prašina iz kotla (osim prašine iz kotla navedene pod 10 01 04*)
20 01 40	metali	10 01 01	taložni pepeo, šljaka i prašina iz kotla (osim prašine iz kotla navedene pod 10 01 04*)
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Rashladna voda koja služi za hlađenje peći za taljenje metala.			
RECIKLIRANJE U PROIZVODNOM PROCESU			
Korištenjem metalnog otpada zamjenjuje korištenje metalnih mineralnih sirovina koje se koriste za dobivanje metala.			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODE

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA i TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
INDUKCIONA PEĆ	BBC 2 tone	7	Taljenje metala
INDUKCIONA PEĆ	BBC 5 tona	15	Taljenje metala
INDUKCIONA PEĆ	ABB 5 tona	10	Taljenje metala
INDUKCIONA PEĆ	BBC 5 tona	15	Taljenje metala

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

U proizvodnom pogonu ljevaonica Bjelovar lijevaju se ljevovi na bazi željeza, u kvaliteti sivog lijeva SL – 100 do SL – 300 i nodularnog lijeva od NL – 40 do NL 70. Procijenjeni maksimalni godišnji kapaciteti je 8 000 tona proizvedenih odljevaka, a tehnologija lijevanja je u pijesak.

DJELATNOST OPORABE OTPADA- R4 RECIKLIRANJE/OBNAVLJANJE OTPADNIH METALA I SPOJEVA

Priprema metalnog uložka

Prema predviđenoj tehnološkoj recepturi za pojedini lijev vrši se priprema šarže za taljenje. Šarža uključuje i metalni otpad u određenom omjeru sa ostalim komponentama šarže. Metalni otpad pomoću dizalica sa magnetom tovari se u metalne kade i pomoću vozila unutrašnjeg transporta tj. viličara odvozi se u ljevaonicu do samih peći za taljenje metala. Ostale komponente šarže (specijalno sivo sirovo željezo i povrat-uljevni sustavi i škart) također se tovari u metalne kade ali ručno bez dizalice. Sve komponente šarže prije taljenja važu se kako bi se mogao dobiti željeni lijev.

Sama ljevaonica podijeljena je na dvije međusobno ovisne cjeline, kalupovanje i taljenje/lijevanje.

Izrada kalupa

Kalupovanje se vrši ručno i strojno. Ručna izrada kalupa vrši se sa specijalnim alatom za izradu ručnih kalupa i mehaniziranim alatom tj. pneumatskim nabijačem pijeska. Ručna izrada kalupa koristi se kod odljevaka velikih dimenzija i manjih serija proizvodnje.

Kod ručne izrade kalupa radnik sam usipava pijesak u kalup koji se nalazi na ljevačkom alatu pomoću lopata ili ručnih kolica, te ih već spomenutim alatima i nabijačem nabija kako bi otisnuo formu. Nakon izrade dva kalupa (gornjak i donjak) kalupi se pomoću dizalice spajaju te oni čine jednu cjelinu. Nakon spajanja kalup je spreman za lijevanje metala u njega.

Strojna izrada kalupa vrši se na tri para strojeva za izradu kalupa (Foromat 40 i Malcus 400) i tri automatizirane linije za izradu kalupa DISA 2013, DISA 2130 i DISA 230 B. Strojna izrada kalupa na Foromat 40 i Malcus 400 strojevima radi se na principu da je izrada para kalupa (gornjak i donjak) istodobno na dva stroja-jedan par, ukupno ima tri para takvih strojeva tj. šest strojeva. Da bi se počelo raditi potrebno je da se na stroju tj. stolu stroja nalazi ljevački alat na kojeg se

postavljaju kalupnici. Samo postavljanje ljevačkog alata vrši se ručnim prenošenjem ili pomoću dizalice, što ovisi o samoj težini ljevačkog alata. Ukoliko se radi o lakšim (drvenim) alatima dva radnika sami prenose i postavljaju alat. Ukoliko se radi o težim alatima prenošenje i postavljanje na stol stroja vrši se pomoću dizalice. Nakon postavljanja ljevačkog alata na stol stroja, radnik na stroju vrši štelanje alata kako ne bi došlo do trganja kalupa ili zapinjanje kalupnika o svornjak ljevačkog alata.

Prva operacija je uzimanje praznog kalupnika i postavljanje na stroj za izradu kalupa tj. na ljevački alat koji se nalazi na stroju. Kalupnik se postavlja na dva svornjaka koji se nalaze na ljevačkom alatu. Nakon postavljanja kalupnika na stroj, prekidačem koji upravlja pneumatski klipom otvara se klapna koja pušta ljevački pijesak iz bunkera na ljevački alat na kojem se nalazi kalupnik. Radnik sam dozira količinu potrebnog ljevačkog pijeska. Kada se izvrši punjenje kalupnika ljevačkim pijeskom, radnik ručno širi pijesak i popunjava eventualne praznine zbog neravnomjerne količine pijeska po cijelom kalupu.

Nakon širenja i popunavanja rupa pijeskom radnik radi drugu operaciju na stroju a to je treskanje pijeska, gdje se vibracijom stroja širi i popunjavaju rupe pijeskom kako ne bi bilo praznina u kalupu i kako bi količina pijeska na svim dijelovima kalupa bila ista.

Nakon treskanja vrši se treća operacija sabijanja ljevačkog pijeska o ljevački alat. U ovoj operaciju strojno upravljana pokretna daska stroja dolazi u položaj iznad kalupnika u kojem se nalazi ljevački pijesak, te radnik nakon toga strojno uključuje operaciju sabijanja pijeska, gdje stol stroja pritišće ljevački alat na kojem se nalazi kalupnik i ljevački pijesak o dasku stroja te ih sabija u čvrstu formu tj. kalup.

Nakon izrade kalupa pokretna daska stroja strojno upravljana vraća se u prvobitni položaj tj. u stranu kako bi se mogao skinuti kalup. Prije skidanja kalupa opet strojno upravljano vrši se podizanje kalupa iznad ljevačkog alata i svornjaka.

Takav izrađeni kalup radnik pomoću dizalice postavlja na transportnu liniju, gdje se vrši sklapanje gornjeg i donjeg kalupa i fiksira ih se pomoću kuka.

Takav sklopljen kalup radnik transportnom linijom gura na transportnoj paleti do linije lijevanja. Razlika u izradi gornjeg i donjeg kalupa je u tome što se na gornji stavlja čašica prije usipavanja ljevačkog pijeska iz bunkera i ista se skida nakon operacije sabijanja. Ljevačka čašica služi za lijevanje metala u kalupe.

Kod automatiziranih linija za izradu kalupa DISA 2013, DISA 2130 i DISA 230 B cijeli opisani postupak kod Foromat i Malcus strojeva je automatiziran te na svakom stroju radi po jedan radnik kojemu je zadatak štelanje stroja, po potrebi izmjena ljevačkog alata i kontrola rada samog stroja. Razlog zašto se sva izrada kalupa ne radi na automatiziranim linijama za izradu kalupa je u veličini kalupa koji se može izraditi, pa tako na Foromat 40 mogu se postavljati okviri 800mmx800mm, na Malcus 400 mogu se postavljati okviri 800mmx700mm, na DISA 2130 mogu se izrađivati kalupi 770mmx600mm i DISA 2013 mogu se izrađivati kalupi 600mmx480mm. Može se vidjeti da na Foromat 40 i Malcus 400 mogu se postavljati okviri za izradu kalupa znatno veći nego na automatiziranim linijama za izradu kalupa DISA 2013, DISA 2130 i DISA 230 B.

Izrada kalupne mješavine

Kaluparski pijesak za potrebe linije priprema se u automatiziranoj turbinskoj miješalici, te se beskonačnom transportnom trakom transportira do svih strojeva za izradu kalupa i ručne izrade kalupa.

Taljenje i lijevanje

Samu srž ljevaonice čine četiri elektroindukcione peći kapaciteta 2 t i 5 t, sa prosječnim vremenom od izljeva do izljeva od 90 minuta za peći od dvije tone i 150 – 240 minuta za peći od 5 tona. Cijeli sustav taljenja u pećima hladi se pomoću vode koja dolazi iz zatvorenog rashladnog sustava. Prema recepturi za određenu vrstu lijeva pripremljena sirovina i neopasni metalni otpad tj.

metalni uložak za taljenje transportira se pomoću dva viličara (Toyota) do same platforme elektropeći. Radnici koji rade na elektropećima pripremljenu sirovinu i neopasni metalni otpad tj. metalni uložak pomoću dizalice ili ručno ubacuju u elektropeć gdje započinje njihovo taljenje. Kada je sirovina i otpad tj. metalni uložak otopljeno pomoću uređaja kontrolira se temperatura taline koja mora biti ne niža od 1370 °C i ne viša od 1420 °C.

Nakon očitane temperature predradnik ili drugi djelatnik daje dopuštenje za izlijevanje taline u specijalno izrađeni ljevački lonac te ukoliko se radi o nodularnom lijevu počinje postupak nodulacije na način da se obrada taline magnezijem vrši u loncu za obradu, tako da ljevač stavi nodulator u džep lonca, ispusta se talina u lonac i dolazi do reakcije prilikom koje nastaju nodule. Ukoliko se radi o sivom lijevu postupka nodulacije nema već se talina ulijeva u lonac i kao takva spremna je za lijevanje u kalupe. Neovisno da li se radi nodularni ili sivi lijev talina se transportira pomoću viličara ili mosne dizalice do već izrađenih kalupa.

Lijevanje je ručno i putem uređaja za lijevanje metala, na ručnom lijevanju obično istovremeno lijevaju dva ljevača dok jedan radi na mosnoj dizalici ili upravlja viličarom. Na uređaju za lijevanje radi jedan ljevač. Nakon lijevanja odliveni okviri i kalupi transportiraju se prema istresnoj rešetci. Kod automatiziranih linija za izradu kalupa DISA 2013, DISA 2130 i DISA 230 B transport kalupa je automatski dok kod strojeva Foromat 40 i Malcus transport se vrši garanjem po transportnoj liniji. Kod ručne izrade kolupa odliveni kalupi istresaju se ovisno o veličini kalupa, tako može biti istresanje na istresnu rešetku ili u određeni prikladan dio pogona. Vrijeme potrebno za transport odlivenih okvira i kalupa sa linije lijevanja do istresne rešetke (vrijeme hlađenja) ima utjecaj na mehanička svojstva odljevaka, te je promjenjivo.

Istresanje odljevaka

Na istresnoj rešetci iz ljevačkih okvira ili kalupa ako se radi o automatiziranoj liniji za izradu kalupa, odljevci se istresaju na rešetku koja vibrira, tako se odvaja linijski pijesak od odljevka. Linijski pijesak dio je kružnog procesa te se regenerira u miješalici pijeska i ponovno koristi u pripremi kalupne mješavine. Odljevak zajedno sa uljevnim sustavom slaže se na palete te ide na slijedeću operaciju a to je čišćenje i brušenje.

Čišćenje odljevaka

Nakon hlađenja i odvajanja uljevnih sistema, odljevci se čiste sa čeličnom sačmom u specijalnim strojevima koje se zovu čistilice. Nakon čišćenja odljevci se slažu na palete ili u metalne kade i slijedi operacija brušenja, a po potrebi i strojna obrada.

Brušenje odljevaka

Samo brušenje je u pravilu strojno, a odljevke koje se ne može strojno brusiti, brusi se ručno sa pneumatskim brusilicama. Obradena roba pakira se u skladu sa željama kupaca ili ide na slijedeći operaciju a to je bojanje tj. hidroizolacija.

Bojenje odljevaka

Kada se izvrši bojanje odljevaka roba se transportira viličarom do skladišta gotove robe ili do transportnog sredstva koji odvozi robu do kupca.

Uzimajući u obzir rad u tri smjene sve dane u godini te uz instaliranu opremu koja se nalazi u pogonu procijenjeni teorijski maksimalni kapacitet je 10 000 tona godišnje.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Nadzor tehnološkog procesa odvija se putem v.d. rukovoditelja pp ljevaonica Bjelovar koji brine o radu cijelog pogona i koji je odgovoran direktoru tvrtke. V.d. rukovoditelju pp ljevaonica Bjelovar direktno je odgovoran predradnik u ljevaonici koji raspoređuju radnike na pojedina radna mjesta. Navedeni su ujedno ovlaštenici poslodavca za zaštitu na radu i odgovorna i zamjenik odgovorne osobe za gospodarenje otpadom.

Odgovorna osoba za gospodarenje otpadom:

- Osigurava da strojevima i uređajima rukuju samo djelatnici koji su osposobljeni sukladno odgovarajućem programu osposobljavanja za rukovatelja strojem.
- Osigurava da su djelatnici osposobljeni za rad na siguran način i za zaštitu od požara.
- Kontrolira da djelatnici koriste propisana zaštitna sredstva na radu te da poštuju pravila za rad na lokaciji (kao što je zabrana zadržavanja u radnom djelokrugu utovarnih strojeva).
- U suradnji sa stručnjakom za zaštitu na radu osigurava periodično ispitivanje strojeva i uređaja s povećanim opasnostima koji se koriste u tehnološkom procesu, sukladno važećim zakonskim propisima.
- Osigurava održavanje strojeva i uređaja u ispravnom stanju.
- Nadgleda izvođenje tehnološkog procesa na lokaciji.
- Kontrolira da se djelatnici pridržavaju uputa za rad.
- Poduzima potrebne mjere da se spriječe poremećaji u procesu ili izvanredni događaji koji bi rezultirali onečišćenjem lokacije.
- U slučaju izvanrednog događaja poduzima sve potrebne radnje odnosno postupka prema Pripravnost i odziv u izvanrednim situacijama te vodi evidenciju o izvanrednim situacijama na lokaciji.
- Vodi očevidnike o nastanku i tijeku otpada na lokaciji sukladno važećim zakonskim propisima te poziva ovlaštene sakupljače da ga zbrinu.

U slučaju odsutnosti odgovorne osobe za gospodarenje otpadom navedene dužnosti preuzima zamjenik odgovorne osobe za gospodarenje otpadom.

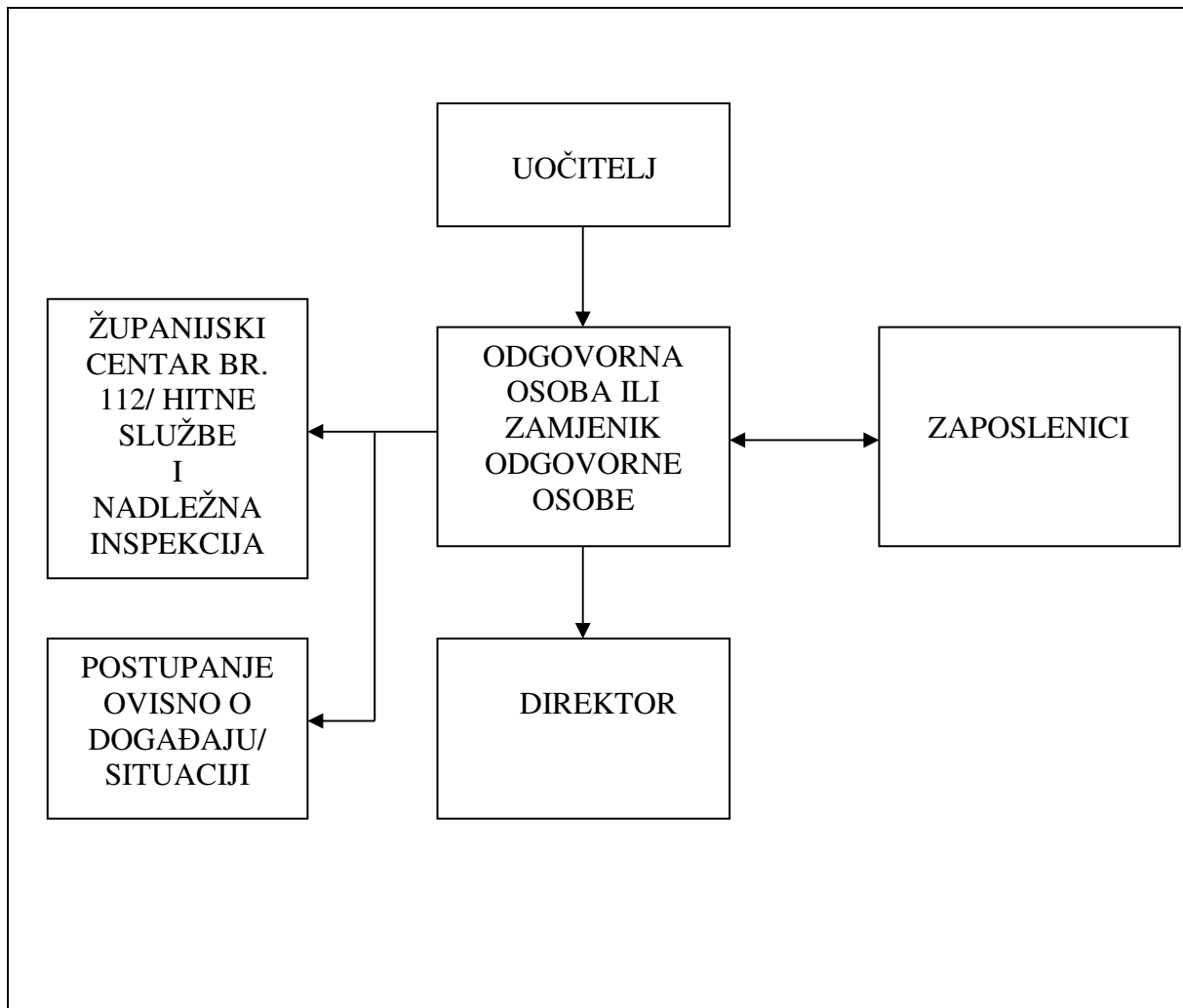
Tvrtka u svom poslovanju posjeduje implementirane sustave upravljanja EN ISO 9001, EN ISO 14001 i ISO 45001, koji ima propisane i opisane aktivnosti po radnim procesima.

Upute za rad

Odgovorna osoba osigurat će da strojevima i uređajima rukuju samo djelatnici koji su osposobljeni sukladno odgovarajućem programu osposobljavanja za rukovatelja strojem, za rad na siguran način i za zaštitu od požara te kontrolirati da djelatnici koriste propisana zaštitna sredstva na radu te da poštuju pravila za rad na lokaciji. Također odgovorna osoba osigurati će da je na svim strojevima postavljena uputa za rad na siguran način.

Radni postupak proizvodnje odljevaka.

b) SHEMA INTERNE KOMUNIKACIJE KOD IZVANREDNOG DOGAĐAJA

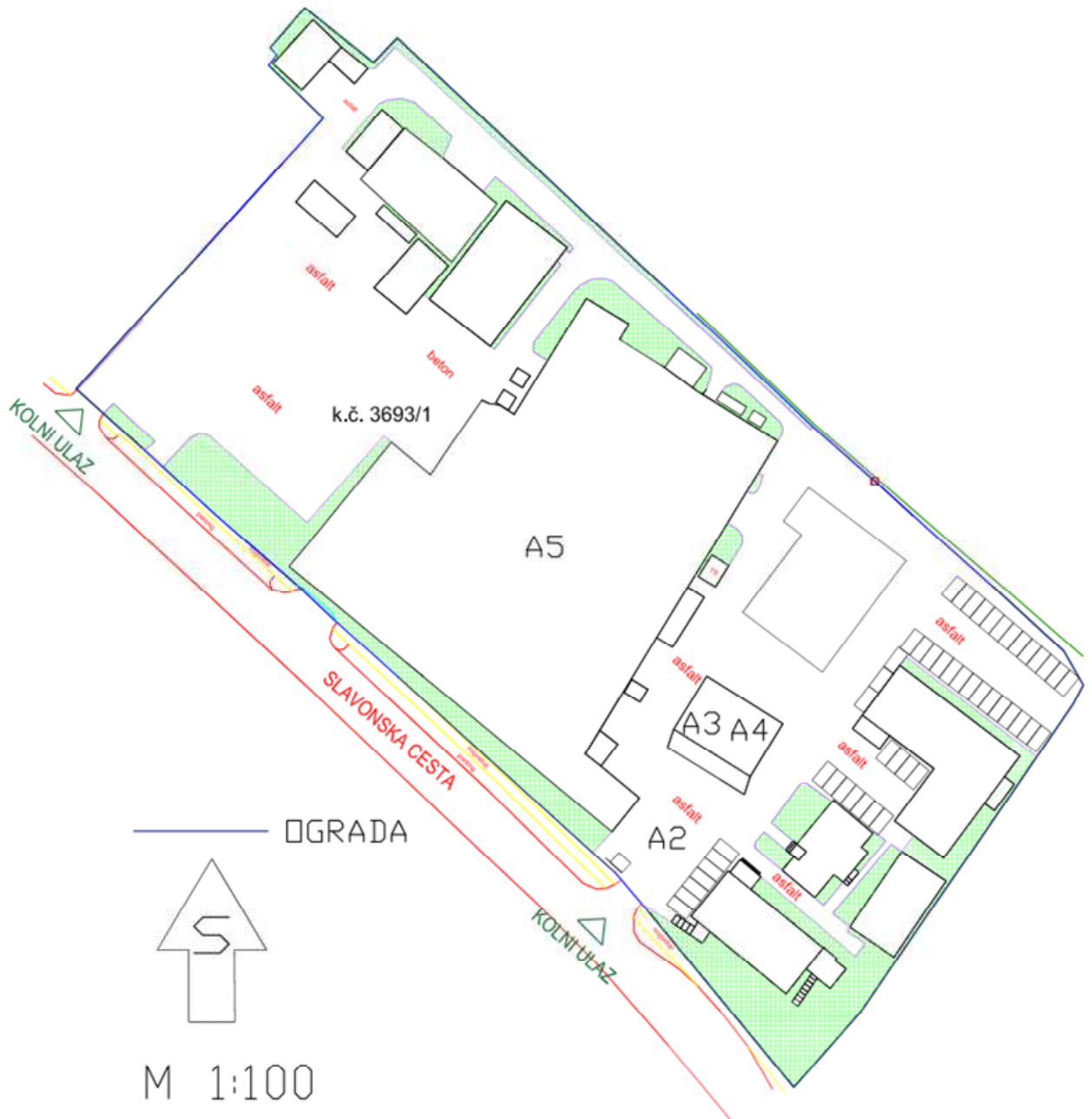


c) OBVEZE PRAĆENJA EMISIJA I OSTALE OBVEZE

Tablica 7.

	OBVEZA
ZRAK	<p>Ispust ventilacijskog sustava čistilica Ukupne praškaste tvari – dinamika mjerenja 1 godina</p> <p>Ispust ventilacijskog sustava disomatic linije -na temelju mišljenja i tumačenja ispitivanja i izvještaja br. 49861/2, tvrtke ZIK d.o.o. slijedeće mjerenje potrebno napraviti najkasnije do 16.03.2023. godine.</p> <p>Ispust ventilacijskog sustava protočne čistilice Ukupne praškaste tvari – dinamika mjerenja 1 godina</p> <p>Ispust iz indukcijske peći za taljenje metala SUSTAV U REMONTU Ukupne praškaste tvari – dinamika mjerenja 1 godina PCCD/F- dinamika mjerenja 5 godina</p> <p>Ispust ventilacijskih sustava istresnih rešetki (uređaj za vadenje odljevaka) SUSTAV NIJE INSTALIRAN Ukupne praškaste tvari – dinamika mjerenja 1 godina</p> <p>Ispust ventilacijskih sustava linije za pripremu pijeska i izradu kalupa ZATVORENI SUSTAV MJERENJE NIJE MOGUĆE Ukupne praškaste tvari – dinamika mjerenja 1 godina</p> <p>Ispust iz bojanja – hidroizolacija odljevaka -Ukupni organski ugljik - dinamika mjerenja 1 godina ukoliko godišnja potrošnja otapala pređe prag propisan za aktivnost 3.17. iz članka 55 Uredbe o GVE.</p>
VODA	
MORE	
TLO	
SUSTAV JAVNE ODVODNJE OTPADNIH VODA	Dva puta godišnje putem ovlaštenog laboratorija uzorkovanje i ispitivanje iz kontrolnog okna prije ispuštanja u sustav javne odvodnje.
OSTALO	

VI. NACRT PROSTORNOG RAZMJEŠTAJA TEHNOLOŠKIH PROCESA



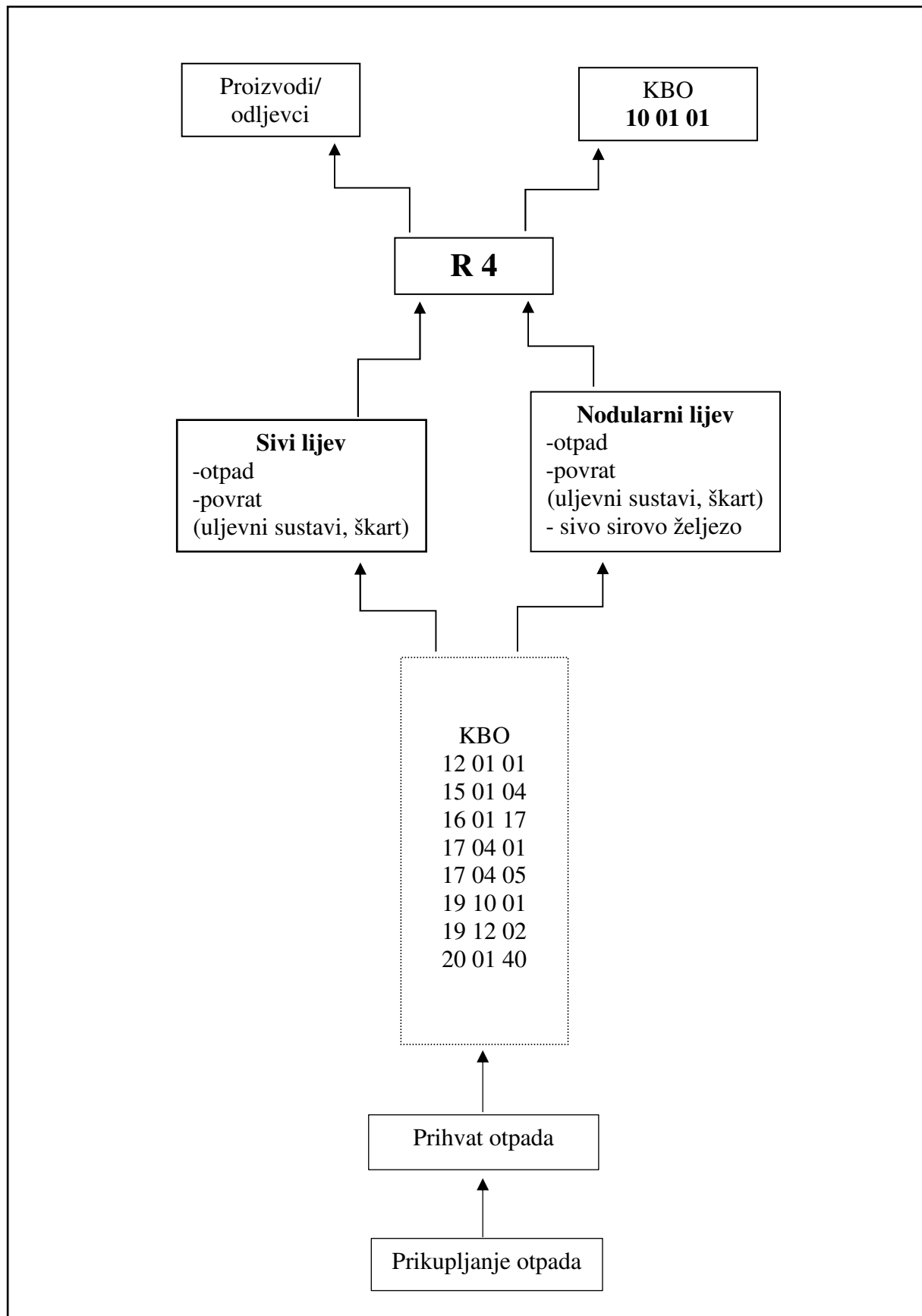
A2 Prihvat otpada

A3 Priprema prije uporabe ili zbrinjavanja

A4 Skladištenje otpada prije bilo kojeg od postupaka uporabe R1 do R12

A5 Recikliranje/obnavljanje otpadnih metala i spojeva metala

VII. SCHEME TEHNOLOŠKIH PROCESA



VIII. MJERE NAKON ZATVARANJA, ODNOSNO PRESTANKA OBAVLJANJA POSTUPAKA ZA KOJE JE IZDANA DOZVOLA

S ciljem izbjegavanja rizika od onečišćenja okoliša, opasnosti po ljudsko zdravlje te općenito zaštite u RS Metali d.d. pogon ljevaonica Bjelovar primjenjivati će se sljedeće mjere:

- osiguranje od ulaska neovlaštenih osoba u pogon fizičko-tehničkim mjerama (ograda, zaštitarska služba i drugo),
- objekti su izgrađeni u skladu s tehničkim normama i važećim propisima vezano uz: zaštitu od požara i tehnoloških eksplozija, zaštitu na radu, zaštitu od širenja onečišćujućih tvari u tlo, vode ili zrak u slučaju nesreće i izvanrednih događaja te elementarnih nepogoda. Provjera funkcioniranja vatrogasnih aparata za početno gašenje požara i hidranata vršit će se u redovitim periodičnim razmacima,
- izraditi dokumentacija koja definira kontrolu opasnih i štetnih tvari u postrojenju, uključujući opasni otpad, sprječavanje nastanka požara i dr. industrijskih nesreća, onečišćenja vode i okoliša, potrebne dozvole i rješenja, te planirati i održavati vježbu evakuacije, zaštite i spašavanja u izvanrednim situacijama,
- za sve uređaje za koje postoji obveza provodit će se ispitivanja od strane ovlaštenih tvrtki. Provodit će se mjere zaštite na radu.
- provodit će se monitoring emisija u zrak i monitoring otpadnih voda, te analizira otpad, sukladno važećim propisima.
- periodično će se provoditi čišćenje sustava odvodnje.

Nisu predviđene dodatne mjere nakon zatvaranja. Mjere i postupci u slučaju zatvaranja i prestanka rada definirat će se Planom zatvaranja pogona u koji treba uključiti:

- Uklanjanje sirovina, pomoćnih tvari, proizvoda i poluproizvoda i opasnih materijala iz pogona spremnika, skladišta i pomoćnih postrojenja, čišćenje i uklanjanje preostalih materijala iz pogona, spremnika, cjevovoda, sustava opskrbe pomoćnim materijalima i skladišta te uporaba i/ili zbrinjavanje otpada,
- Obvezu praćenja i kontrole emisija u zrak, tlo i vodu,
- Obvezu uklanjanja i predaja nastalog otpada ovlaštenim sakupljačima,
- Prijava prestanka rada proizvodnog pogona nadležnim službama.

Navedene mjere i aktivnosti poduzet će se odmah nakon prestanka rada pogona.

IX. IZRAČUNI

PREDMET IZRAČUNA	PROSTORNE DIMENZIJE <i>/ m</i>	IZRAZ ZA IZRAČUN	ZAPREMINA <i>/ m³</i>
Skladište neopasnog otpada	16,55*18,40*7,33		2232 m³

X. PRILOZI



REPUBLIKA HRVATSKA
HRVATSKA KOMORA
INŽENJERA STROJARSTVA

Klasa: 035-04/20-01/ 144
Urbroj: 503-351-20-1
Zagreb, 02. siječnja 2020.

Hrvatska komora inženjera strojarstva na temelju članka 159. Zakona o općem upravnom postupku ("Narodne novine", br. 47/09), po zahtjevu koji je podnio Vojislav Mijatović, dipl.ing.stroj., Zagreb, Drinska 10, izdaje

POTVRDU

1. Uvidom u službenu evidenciju koju vodi Hrvatska komora inženjera strojarstva razvidno je da je **Vojislav Mijatović**, dipl.ing.stroj., OIB 65156068572, Zagreb, upisan u Imenik ovlaštenih inženjera strojarstva, s danom upisa **12.12.1998.** godine, pod rednim brojem **144**, te je stekao pravo na uporabu strukovnog naziva "**ovlašteni inženjer strojarstva**", zaposlen u **DATAPRINT d.o.o.**, Zagreb.
2. **Vojislav Mijatović**, dipl.ing.stroj., upisan u Imenik ovlaštenih inženjera strojarstva, pod rednim brojem **144** nije u statusu mirovanja članstva u Hrvatskoj komori inženjera strojarstva.
3. **Vojislav Mijatović**, dipl.ing.stroj., upisan u Imenik ovlaštenih inženjera strojarstva, pod rednim brojem **144** nije pod stegovnim postupkom te nema izrečenu mjeru privremenog ili trajnog oduzimanja prava na obavljanje stručnih poslova ovlaštenog inženjera strojarstva.
4. Ova potvrda se može koristiti samo u svrhu dokazivanja da je imenovani aktivni član Hrvatske komore inženjera strojarstva koja je pravna sljednica Hrvatske komore arhitekata i inženjera u graditeljstvu - Razreda inženjera strojarstva.

Po ovlaštenju predsjednika Komore:



Sanja Vulas

POTVRDA O OSIGURANJU

Mijatović Vojislav
Drinska 10, 10000 Zagreb

Ugovaratelj: HRVATSKA KOMORA INŽENJERA STROJARSTVA, Zagreb, Ulica grada Vukovara 271
OIB: 26023027358

Osiguranik: **Mijatović Vojislav**
OIB: 65156068572

Predmet osiguranja: Profesionalna odgovornost u arhitektonskim i inženjerskim poslovima i djelatnostima u prostornom uređenju i gradnji

Trajanje osiguranja: višegodišnje

Obračunsko razdoblje: 01.06.2020. - 31.05.2021.

Limit pokrića: Svota osiguranja za osnovno pokriće iznosi 1.000.000 kn po svakom štetnom događaju i 200.000 kn za čisto imovinsku štetu. Ukoliko u obavljanju stručnih poslova iz istog ugovora s naručiteljem, sudjeluje četiri ili više osiguranika, a štetu prouzroči jedan od njih, limit pokrića u tom slučaju se povećava za 50 % i iznosi 1.500.000,00 kn. Ako jedan osiguranik slučaj prouzroči dva, tri ili više osiguranika ukupni limit po tom osiguranom slučaju jednak je zbroju njihovih pojedinačnih limita, a iznosi najviše do 6.000.000,00 kn po osiguranom slučaju.

Agregatni limit: 3.000.000 kn za sve osigurane slučajeve ostvarene unutar osigurateljnog razdoblja

Premija i plaćanje premije: Visina premije i način plaćanja utvrđeni su Ugovorom o višegodišnjem obveznom osiguranju ovlaštenih inženjera strojarstva, ovlaštenih voditelja građenja, ovlaštenih voditelja radova od profesionalne odgovornosti u arhitektonskim i inženjerskim poslovima i djelatnostima u prostornom uređenju i gradnji od 17.5.2019. i Dodatkom Ugovoru o višegodišnjem osiguranju ovlaštenih inženjera strojarstva, inženjera gradilišta i voditelja radova zaključenim između HOK osiguranja d.d. i Hrvatske komore inženjera strojarstva od 21. svibnja 2020.

Uvjeti: Uvjeti za osiguranje od profesionalne odgovornosti u arhitektonskim i inženjerskim poslovima i djelatnostima u prostornom uređenju i gradnji i Opći uvjeti za osiguranje imovine

Posebne napomene: *pod profesionalnom odgovornošću osiguranika pokrivena je i odgovornost za štetu koju bi mogao prouzročiti elaboratom gospodarenja otpadom koji je izradio

Ova potvrda izdaje se na temelju skupne police osiguranja br. 13-0000009550.

U Zagrebu, 25.5.2020.

OSIGURATELJ:

