



Številka: 35409-50/2018-12

Datum: 5. 2. 2019

Agencija Republike Slovenije za okolje izdaja na podlagi tretjega odstavka 14. člena Uredbe o organih v sestavi ministrstev (Uradni list RS, št. 35/15, 62/15, 84/16, 41/17, 53/17, 52/18 in 84/18) in 4. točke tretjega odstavka 77. člena Zakona o varstvu okolja (Uradni list RS, št. 39/06-ZVO-1-UPB1, 49/09-ZMetD, 66/06-OdlUS, 33/07-ZPNačrt, 57/08-ZFO-1A, 70/08, 108/09, 48/12, 57/12, 92/13, 56/15, 102/15, 30/16, 61/17-GZ, 21/18-ZNOrg in 84/18-ZIURKOE) v upravni zadevi izdaje sklepa o prijavi nameravane spremembe v obratovanju naprave, ki lahko povzroči onesnaževanje okolja večjega obsega, upravljavcu Livarna Titan d.o.o., Kovinarska cesta 38, 1241 Kamnik, ki ga zastopa direktor Drago Brence naslednji

## SKLEP

1. Nameravana sprememba v obratovanju naprave za taljenje in litje sive litine s proizvodno zmogljivostjo 100 ton na dan, ki jo je upravljavec Livarna Titan d.o.o., Kovinarska cesta 38, 1241 Kamnik, prijavil dne 3. 9. 2018, ni večja sprememba, vendar zahteva spremembo pogojev in ukrepov v veljavnem okoljevarstvenem dovoljenju št. 35407-43/2006-12 z dne 30. 12. 2009, ki je bilo spremenjeno z odločbama št. 35406-76/2014-7 z dne 7. 4. 2015 in št. 35406-30/2018-3 z dne 22. 6. 2018, in zanjo ni potrebno izvesti presoje vplivov na okolje in pridobiti okoljevarstvenega soglasja.
2. V tem postopku stroški niso nastali.

## Obrazložitev

Agencija Republike Slovenije za okolje, ki kot organ v sestavi Ministrstva za okolje in prostor opravlja naloge s področja varstva okolja (v nadaljevanju: naslovni organ), je dne 3.9.2018 od upravljavca Livarna Titan d.o.o., Kovinarska cesta 38, 1241 Kamnik, ki ga zastopa direktor Drago Brence (v nadaljevanju: upravljavec), prejela prijavo nameravane spremembe v obratovanju naprave, ki lahko povzroči onesnaževanje okolja večjega obsega, in sicer naprave za taljenje in litje sive litine s proizvodno zmogljivostjo 100 ton na dan. Naslovni organ je za obratovanje navedene naprave in za napravo za vroče pocinkanje z vložkom največ 1,1 ton surovega jekla na uro izdal okoljevarstveno dovoljenje št. 35407-43/2006-12 z dne 30. 12. 2009, ki je bilo spremenjeno z odločbama št. 35406-76/2014-7 z dne 7. 4. 2015 in št. 35406-30/2018-3 z dne 22. 6. 2018 (v nadaljevanju: okoljevarstveno dovoljenje). Upravljavec je prijavo dopolnil dne 17. 10. 2018, 20. 11. 2018, 26. 11. 2018, 30. 11. 2018 in 24. 12. 2018.

Upravljaavec je k prijavi in njenim dopolnitvam priložil:

- Opis sprememb v obratovanju naprave,
- Potrdilo o plačilu upravne takse.
- Hodogram taljenja za peč ABB 6 ton in receptor, z dne 10.10.2018,
- Hodogram taljenja za peči Inductotherm z dne 10.10.2018,
- Tehnične informacije novih talilnih peči: »Metal is what you make of it«, Quotation No. 10458 prepared for Livarna TTITAN, Inductotherm Europe Limited.
- Technische daten Disamatic 2013MK3, 8 strani in Disamatic AMC 2042, 2 strani;
- Tehnični list: graf 3 iz katerega je razviden čas polnitve in taljenja 60 minut;
- Technical data inductotherm čas taljenja 50 min za 5 ton;
- Načrt pokrova talilne peči polnjenja in praznjenja;
- Kopija email sporočila z dne 19. 11. 2018 o potrebni kapaciteti odpraševanja, Inductotherm group Europe.
- Disamatic 2013, Mk3, Allgemeine Beschreibung (42 strani) DISA Dansk Industri Syndikat A/S, DK-2730 Herlev, Denmark.
- 12. Internationale ABB-Fachtagung für Induktions-Ofenanlagen am 17. und 18. April 1991 in Dortmund, Asea Brown Boveri;
- Teže grozdov (litine) za ulitke, ki se lijejo na Disamatic livni linije, upravljaavec sam.
- Teže grozdov in dejansko št. izdelanih in ulitih form glede na vrsto ulitka, upravljaavec sam.

Naslovni organ je v postopku prijave pridobil tudi pojasnilo proizvajalca Disamatic livne linije: DISA Industries A/S, Hojager 8 – DK-2630 Taastrup – Dänemark z dne 7. 12. 2018 preko pooblaščenega zastopnika v Sloveniji, in sicer PSR d.o.o., Levstikova ulica 14, 2380 Slovenj Gradec (v nadaljevanju: Pojasnilo DISA).

Skladno s prvim odstavkom 77. člena Zakona o varstvu okolja (Uradni list RS, št. 39/06-ZVO-1-UPB1, 49/06-ZMetD, 66/06-OdiUS, 33/07-ZPNačrt, 57/08-ZFO-1A, 70/08, 108/09, 48/12, 57/12, 92/13, 56/15, 102/15, 30/16, 61/17-GZ, 21/18-ZNOrg in 84/18-ZIURKOE, v nadaljevanju: ZVO-1) mora upravljaavec naprave vsako nameravano spremembo v obratovanju naprave iz 68. člena ZVO-1, ki je povezana z delovanjem ali razširitvijo naprave in lahko vpliva na okolje, ali spremembo glede upravljavca pisno prijaviti ministrstvu, kar dokazuje s potrdilom o oddani pošiljki.

Skladno s tretjim odstavkom 77. člena ZVO-1 ministrstvo na podlagi prijave in ob smiselni uporabi določb 51. in 51.a člena ZVO-1 v dveh mesecih od vložitve popolne prijave s sklepom ugotovi, da:

1. je nameravana sprememba večja in je zanjo treba izvesti tudi presojo vplivov na okolje ter pridobiti okoljevarstveno soglasje in spremeniti okoljevarstveno dovoljenje,
2. je nameravana sprememba večja, vendar zanjo ni treba izvesti presoje vplivov na okolje in pridobiti okoljevarstvenega soglasja, vendar je treba spremeniti okoljevarstveno dovoljenje,
3. nameravana sprememba ni večja, vendar je treba zanjo izvesti presojo vplivov na okolje in pridobiti okoljevarstveno soglasje ter spremeniti okoljevarstveno dovoljenje,
4. nameravana sprememba ni večja, vendar je treba zaradi nameravane spremembe spremeniti pogoje in ukrepe v veljavnem okoljevarstvenem dovoljenju, ali
5. zaradi nameravane spremembe ni treba spremeniti okoljevarstvenega dovoljenja.

Upravljaavec je v prijavi navedel, da se sprememba v obratovanju naprave za taljenje in litje sive litine s proizvodno zmogljivostjo 100 ton na dan (v nadaljevanju: IED naprava) nanaša na

zamenjavo talilne peči ITMK-5 (N1) in odstranitev receptorja – kanalne indukcijske peči (N12). Postavili se bosta dve novi srednje frekvenčni talilni peči, proizvajalca Inductotherm. Za hlajenje novih talilnih peči bo postavljen zaprt obtočni hladilni sistem. Obstoječa talilna peč ITMK-5 (N1) ne bo odstranjena temveč bo ostala v proizvodnji kot rezervna peč v primeru okvare novih talilnih peči.

Naslovni organ je pri določitvi proizvodne zmogljivosti IED naprave, določene v okoljevarstvenem dovoljenju, upošteval:

- zmogljivost priprave taline za litje: izvajanje posameznih faz obratovanja talilnih peči, kot so zalaganje vložka v peč, faza taljenja oz. zmogljivost taljenja peči, legiranje, posnemanje žilindre, izlivanje taline iz peči v ponovco,
- transport taline v ponovci od talilne peči do receptorja (indukcijsko kanalne peči) in/ali livnih avtomatov,
- zmogljivost livne (formarske) linije in vrsta (velikost) ulitkov (z jedri, brez jeder), čas litja in hlajenja ulitkov na livni liniji vse do iztresa ulitkov.

Proizvodna zmogljivost IED naprave, ki je določena v okoljevarstvenem dovoljenju, znaša 100 ton na dan in se nanaša na proizvedeno litino v talilni peči ITMK-5 (N1) in v celoti izlito na Disamatic liniji (N2) vse do iztresa ulitkov na stresalnih rešetkah.

#### A. Zmogljivost priprave taline

Talilna peč je ena od pomembnih tehnoloških enot, ki vpliva na proizvodno zmogljivost celotne IED naprave. Nameravana sprememba se nanaša na postavitve dveh novih srednjefrekvenčnih talilnih peči, volumna založbe 5 ton, moči 3000 kW z zmogljivostjo taljenja 6.300 kg/h pri temperaturi 1482°C. Ker bo odstranjen receptor, bo ena talilna peč v funkciji receptorja, druga talilna peč pa bo v funkciji priprave taline (peči bosta izmenično opravljali posamezno funkcijo). Čas, ki je potreben za pripravo 5 ton taline v eni peči, vključuje:

- 50 minut: polnjenje in taljenje
- 10 minut korekcija taline
- 30 minut praznjenje taline direktno v vlivni avtomat – Pouromat (N2.3).

Skupni čas priprave 5 ton taline in izlitje taline znaša 90 min. Na dan bi se lahko pripravilo v eni peči 80 ton taline na dan [(1440 min/dan) : (90 min/saržo)=16 sarž], v dveh pečeh pa 160 ton taline na dan, ob pogoju, da se to količino taline lahko v celoti porabi brez omejujočih vplivov izvajanja preostalih proizvodnih procesov.

Upravljavec ne razpolaga s tehničnimi informacijami proizvajalca obstoječe talilne peči z zmogljivostjo založbe 6.000 kg. Kot dokazilo o zmogljivosti taljenja 6 ton na uro je predložil del dokumentacije seminarja »12. Internationale ABB-Fachtagung für Induktions-Ofenanlagen am 17. und 18. April 1991 in Dortmund, Asea Brown Boveri«. Upravljavec navaja, da zmogljivost taljenja obstoječe talilne peči 6 ton na uro, pri čemer se sklicuje na graf 3, ki je naveden v citirani dokumentaciji. Zmogljivost priprave 6 ton taline na obstoječi talilni peči je odvisen od naslednjih časovnih opredelitev trajanja posameznih faz:

- 60 minut: polnjenje in taljenje
- 10 minut korekcija taline
- 16 minut prenos taline v receptor.

Skupni čas priprave 6 ton taline znaša 86 min, kar pomeni, da se v enem dnevu lahko pripravi in prelije v receptor 100 ton taline.

Naslovni organ na podlagi navedenega ugotavlja, da se zmogljivost priprave taline zaradi nameravane spremembe poveča iz 100 na 160 ton na dan.

### B. Zmogljivost livne linije (zmogljivost porabe taline)

Na proizvodno zmogljivost IED naprave, poleg zmogljivosti taljenja peči (t.j. zmogljivost faze taljenja), ki se z nameravano spremembo povečuje, vplivajo tudi druge faze tehnološkega procesa, ki pa se z nameravano spremembo ne spreminjajo. Disamatic linijo (N2) sestavljajo Disamatic formarski stroj (N2.1), AMC proga (N2.2), vlivni avtomat – Pouromax (N2.3) in hladilni boben – Disa Cool.(N2.4). Faze tehnološkega procesa, ki se odvijajo na Disamatic liniji (N2), še vedno predstavljajo ozko grlo, zaradi česar zmogljivost Disamatic linije (N2) dejansko določa proizvodno zmogljivost IED naprave. Zmogljivost obstoječe Disamatic linije (N2) določa hitrost izdelave form, ki je odvisna od velikosti forme, časa litja in časa hlajenja ulitkov po litju do izstresa. Čas hlajenja ulitkov v formi je odvisen od velikost ulitka in oblike ter ali gre za uporabo jeder ali ne. Kot izhaja iz navedb upravljavca in tehničnih specifikacij proizvajalca Disamatic linije (N2) (*»Disamatic 2013 Mk3«, DISA, Dansk Industrie Syndikat A/S, DK-2730 Herlev, Danmark*), se na Disamatic liniji lahko izdelujejo forme:

- širine 200 mm s hitrostjo izdelave 360 form na uro in
- širine 330 mm s hitrostjo izdelave 315 form na uro.

Iz *»Pojasnila DISA«* glede zmogljivosti Disamatic linije (N2) izhaja:

1. da gre za livno linijo, ki je bila proizvedena v letih 1975-1980. Na tej liniji se izdelujejo pečene forme velikosti 600 mm (širina) x 480 mm (višina) x 120 – 330 mm (debelina).
2. da je zmogljivost litja, upoštevajoč razmerje med formo in kovino 5:1, približno 7,5 ton na uro. Ta ocenjena vrednost zmogljivosti litja je povsem teoretična, ker je dejanska zmogljivost litja zelo odvisna od lokalnih pogojev uporabe. Proizvodna učinkovitost (zmogljivost) je tako izključno odgovornost posameznega upravljavca livarne.
3. so dejavniki, ki vplivajo ali omejujejo zmogljivost vlivanja, predvsem:
  - proizvedeni ulitki - material, teža na del, dimenzije, število votlin na formo (kalup),
  - tehnološki dejavniki, kot je izkoristek - razmerje med celotno izlito talino v formo (teža grozda) in izlito talino (kovino), in kovino, uporabljeno za ulitke,
  - uporaba jeder – vstavljanje jeder v formo in čas izdelave jeder,
  - dolžina hlajenja po litju - čas hlajenja ulitkov,
  - zastoji zaradi tehnologije (čas izpada) – menjava modelnih plošč, menjave maske za jedra,
  - zastoji zaradi vhodnih materialov – čakanje na pesek ali tekoči metal (mešalec peska in taliine peči imajo svoj cikel, ki je lahko hitrejši ali počasnejši od same linije),
  - zastoji zaradi izhodnih kapacitet – iztresne rešetke, hladilni boben ali peskalni stroj so lahko ozko grlo,
  - zastoji zaradi tehnike - povezani s tehničnim stanjem opreme in vzdrževanjem, pri čemer lahko vpliva tudi visoka starost opreme.

Iz k vlogi predloženega dokumenta *»Teže grozdov in dejansko št. izdelanih in ulitih form glede na vrsto ulitka«* je razvidno, da se število izdelanih form na uro lahko zniža na 70, 105, 140 ali 200. Celotna litina v formi, porabljena za ulitke in dolivne sisteme, se imenuje »grozd«. Teža grozda v formi se giblje od 0,64 kg do 31,2 kg. Čas hlajenja posameznih ulitkov je odvisen od oblike, teže ulitkov in od tega, ali je ulitek narejen z jedrom ali brez. Pri nekaterih ulitkih je potreben daljši čas hlajenja ulitkov na sami liniji, zaradi česar Disamatic linija izdelava manjše število form na uro. Iz predloženega dokumenta *»Teže grozdov in dejansko št. izdelanih in ulitih form glede na vrsto ulitka«* nadalje izhaja, da upravljavec izdeluje preko 600 različnih vrst izdelkov. Pri izdelavi treh izdelkih, ob predpostavki, da bi se ti izdelovali neprekinjeno 24 ur, bi

se izlilo do 105 ton taline na dan. Pri izdelavi vseh ostalih ulitkih pa bi se izlilo do 100 ton taline na dan. Vendar se zaradi širokega asortimana ulitkov proizvodni program menja tudi od 5 do 6 krat na izmeno (delo poteka v treh izmenah). Čas, potreben za menjavo proizvodnega programa, je 4 do 5 min. Na zmogljivost litja vplivajo tudi zastoji zaradi prelitja taline v livni avtomat – pouromat (N2.2), zaradi česar linija stoji v povprečju 12 min na izmeno. Iz navedenega izhaja, da je livna zmogljivost obstoječe Disamatic linije 100 ton na dan.

Na podlagi navedenega v točki A.in B. obrazložitve tega sklepa naslovni organ ugotavlja, da bi se proizvodna zmogljivost nameravane spremembe sicer lahko povečala iz 100 na 160 ton na dan, vendar se lahko na Disamatic livni liniji (N2) uporabi največ 100 ton taline, kar pomeni, da je proizvodna zmogljivost IED naprave odvisna od zmogljivosti litja na obstoječi Disamatic liniji (N2). Glede na navedeno naslovni organ tako ugotavlja, da seproizvodna zmogljivost IED naprave, zaradi zmogljivosti litja obstoječe Disamatic linije, ki vpliva na proizvodno zmogljivost IED naprave, ne spreminja in ostaja 100 ton na dan.

### C. Ovrednotenje emisij zaradi nameravane spremembe

Odpadni plini iz obeh novih talilnih peči se bodo odvajali skozi obstoječi odvodnik Z1 na obstoječo napravo za čiščenje odpadnih plinov z največjim prostorninskim pretokom odpadnih plinov 19.500 m<sup>3</sup>/h. Po zagotovilih proizvajalca novih talilnih peči bo za obratovanje novih talilnih peči potrebno zagotoviti prostorninski pretok 12.500 m<sup>3</sup>/h pri čemer bo potrebovala:

- Talilna peč 1: 9500 m<sup>3</sup>/h (pokrov peči odprt zaradi izvajanja operacij kot so zalaganje, izlivanje, menjava obloge peči)
- Talilna peč 2: 3000 m<sup>3</sup>/h (pokrov peči zaprt zaradi izvajanja operacij kot so taljenje in vzdrževanje taline)

Proizvodne faze v talilnih pečeh bodo potekale izmenično, saj bo ena peč v funkciji priprave taline, druga pa v funkciji vzdrževanja. Največji prostorninski pretok odpadnih plinov skozi odvodnik Z1 se ne bo povečal, zaradi česar se tudi največji masni pretoki snovi iz odvodnika Z1 ne bodo povečale. Zaradi navedenega se emisije snovi v zrak z nameravano spremembo ne bodo povečale. Obstoječa talilna peč bo obratovala le kot rezerva v primeru okvare novih talilnih peči. Odpadni plini se bodo tudi odvajali preko odvodnika Z1. V času obratovanja pa bo zagotovljeno, da odsesovanje obstoječe talilne peči, ki v mirovanju ne bo mogoče.

Industrijske odpadne vode iz odprtega obtočni hladilnega sistema (N13) se bodo zmanjšale, predvidoma za polovico zaradi odstranitve receptorja (N12). Novi indukcijski peči se bosta hladili z zaprtim obtočnim hladilnim sistemom. Zaradi navedenega se z nameravano spremembo emisije snovi in toplote v vode ne bodo povečale, predvidoma se bodo zmanjšale.

Sprememb pri količini in vrstah odpadkov ni pričakovati, saj se količina odpadnega železa, ki se bo predelala v talilnih pečeh z nameravano spremembo ne bo povečala.

Emisije hrupa se z nameravano spremembo ne bodo spremenile. Obratovanje novih talilnih peči ne bo povzročalo večjih emisij hrupa, kot ga povzroča obratovanje obstoječe talilne peči in receptorja. Nov izvor hrupa bo zaprt hladilni sistem z dvema hladilnima radiatorjema, ki se bosta preko ventilatorjev prisilno hladila.

Naslovni organ glede na zgoraj navedeno tako ugotavlja, da navedene spremembe ne bodo imele znatnih negativnih vplivov na zdravje ljudi ali okolje.

ZVO-1 v 3. členu, v točki 8.3. določa, da je večja sprememba v obratovanju naprave, ki lahko povzroča onesnaževanje okolja večjega obsega, sprememba v vrsti ali delovanju naprave ali njena razširitev, ki ima lahko znatne negativne vplive na zdravje ljudi ali okolje. Vsaka sprememba v vrsti ali delovanju naprave ali njena razširitev, zaradi katere se proizvodna zmogljivost naprave poveča za prag, kadar je ta predpisan, se šteje za večjo spremembo v obratovanju naprave. Pragovi proizvodne zmogljivosti naprav so določeni v Prilogi 1 Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega (Uradni list RS, št. 57/15).

Naslovni organ je na podlagi prijave ugotovil, da ne gre za večjo spremembo v obratovanju naprave v skladu s točko 8.3. tretjega člena ZVO-1, saj se z nameravano spremembo v obratovanju naprave za taljenje in litje sive litine s proizvodno zmogljivostjo 100 ton na dan, proizvodna zmogljivost naprave ne bo spreminjala in bo ostala 100 ton na dan. Navedena sprememba prav tako ne bo imela za posledico znatnih negativnih vplivov na zdravje ljudi ali okolje.

Naslovni organ nadalje ugotavlja, da za napravo za taljenje in litje sive litine s proizvodno zmogljivostjo 100 ton na dan še ni bila izvedena presoja vplivov na okolje in ni bilo izdano okoljevarstveno soglasje.

Uredba o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje (Uradni list RS, št. 51/14, 57/15 in 26/17) določa vrste posegov v okolje, za katere je presoja vplivov na okolje obvezna, in vrste posegov v okolje, za katere je presoja vplivov na okolje obvezna, če se zanje v predhodnem postopku ugotovi, da bi lahko imeli pomembne vplive na okolje.

V skladu s točko C. Predelovalne dejavnosti, C.V. Proizvodnja kovin in kovinskih izdelkov, C.V.5. Priloge 1 Uredbe o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje, je izvedba presoje vplivov na okolje obvezna, kadar gre za livarne za železne zlitine z zmogljivostjo vsaj 20 t na dan.

V skladu s točko C. Predelovalne dejavnosti, C.V. Proizvodnja kovin in kovinskih izdelkov, C.V.5.1 Priloge 1 Uredbe o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje, je izvedba predhodnega postopka obvezna, kadar gre za druge livarne za železne zlitine z zmogljivostjo najmanj 2 t na dan.

Skladno z drugo alineo drugega odstavka 3. člena Uredbe o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje, se predhodni postopek izvede tudi za spremembo posega v okolje, ki je v skladu s predpisi že dovoljen, se izvaja ali je že izveden, in 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 prvega odstavka prejšnjega člena ali iz prejšnjega odstavka, ki pomeni spremembo položaja ali lege v prostoru, dimenzij objekta, zmogljivosti naprave, sestave, načina ali obdobja obratovanja, rabe surovin ali energije in bi lahko imela pomembne škodljive vplive na okolje.

Iz razpoložljive dokumentacije je razvidno, da nameravana sprememba ne bo vplivala na proizvodno zmogljivost naprave za taljenje in litje sive litine s proizvodno zmogljivostjo taljenja 100 ton na dan, zato za nameravano spremembo ni potrebna niti izvedba presoje vplivov na okolje v skladu s točko C.V.5 Priloge 1, niti izvedba predhodnega postopka v skladu s točko C.V.5.1 Priloge 1 Uredbe o posegih v okolje, za katere je treba izvesti presojo vplivov na okolje.

V zvezi z zgoraj navedeno spremembo, upoštevajoč zgoraj podano obrazložitev na str. 5 tega sklepa, naslovni organ nadalje ugotavlja, da le-ta prav tako ne bo imela pomembnih škodljivih vplivov na okolje.

Na podlagi zgoraj navedenih dejstev naslovni organ, v skladu z določili 51.a člena ZVO-1 ugotavlja, da za nameravano spremembo izvedba predhodnega postopka ni potrebna, kar posledično pomeni, da ni treba izvesti presoje vplivov na okolje in pridobiti okoljevarstvenega soglasja.

Naslovni organ je na podlagi prijave ugotovil, da je treba zaradi nameravane spremembe spremeniti pogoje in ukrepe v okoljevarstvenem dovoljenju št. 35407-43/2006-12 z dne 30. 12. 2009, ki je bilo spremenjeno z odločbama št. 35406-76/2014-7 z dne 7.4.2015 in št. 35406-30/2018-3 z dne 22. 6. 2018 Glede na navedeno je bilo odločeno, kot izhaja iz 1. točke izreka tega sklepa.

Skladno z enajstim odstavkom 77. člena ZVO-1 lahko v primeru iz 4. točke tretjega odstavka 77. člena ZVO-1 upravljavec vloži vlogo za spremembo okoljevarstvenega dovoljenja, ki mora vsebovati sestavine iz 70. člena tega zakona, razen elaborata o določitvi vplivnega območja naprave. Podrobnejša vsebina vloge je določena v petem odstavku 22. člena Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega. Upravljavec se v vlogi lahko sklicuje na k prijavi priložene dokumente in jih ni potrebno ponovno prilagati.

V skladu z določbami petega odstavka 213. člena v povezavi s 118. členom Zakona o splošnem upravnem postopku (Uradni list RS, št. 24/06-ZUP-UPB2, 105/06-ZUS-1, 126/07, 65/08, 8/10 in 82/13) je bilo potrebno v izreku tega sklepa odločiti tudi o stroških postopka. Glede na to, da v tem postopku stroški niso nastali, je bilo odločeno, kot izhaja iz 2. točke izreka tega sklepa.

#### **Pouk o pravnem sredstvu:**

Zoper ta sklep je dovoljena pritožba na Ministrstvo za okolje in prostor, Dunajska cesta 48, 1000 Ljubljana, v roku 15 dni od dneva vročitve tega sklepa. Pritožba se vloži pisno ali poda ustno na zapisnik pri Agenciji Republike Slovenije za okolje, Vojkova cesta 1b, 1000 Ljubljana. Za pritožbo se plača upravna taksa v višini 18,10 EUR. Upravno takso se plača v gotovini ali z drugimi veljavnimi plačilnimi instrumenti in o plačilu predloži ustrezno potrdilo.

Upravna taksa se lahko plača na podračun javnofinančnih prihodkov z nazivom: Upravne takse – državne in številko računa: 0110 0100 0315 637 z navedbo reference: 11 25518-7111002-35409019.

Postopek vodili:

Bernardka Žnidaršič

sekretarka

*Žnidaršič*

Ana Kezele – Abramović

sekretarka

*Ana Kezele – Abramović*



*Nataša Petrovčič*

mag. Nataša Petrovčič  
direktorica Urada za varstvo okolja in narave

Vročiti:

- Livarna Titan d.o.o., Kovinarska cesta 38, 1241 Kamnik – osebno.

Poslati:

- enotni državni portal e-uprava
- Inšpektorat Republike Slovenije za okolje in prostor, Inšpekcija za okolje in naravo, Dunajska cesta 58, 1000 Ljubljana – po elektronski pošti ([gp.irsop@gov.si](mailto:gp.irsop@gov.si))
- Občina Kamnik, Glavni trg 24, 1240 Kamnik - po elektronski pošti ([obcina@kamnik.si](mailto:obcina@kamnik.si))