

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM

DRAVA INTERNATIONAL d.o.o.

Osijek, Stjepana Radića 15

**za obavljanje djelatnosti sakupljanja, oporabe i druge obrade otpada
postupcima S, R12, R13, R3 i PP**

za NEOPASNI OTPAD

**na lokaciji gospodarenja otpadom: Osijek, Zapadno predgrađe 21
k.č.br. 11098/1, 11098/4 i 11098/5 k.o. Osijek**

Nositelj izrade: Damir Đurđević, mag. ing. el.

Mjesto i datum izrade: Osijek, ožujak 2020.

Verzija: 1/2020

Dozvola za gospodarenje otpadom:

KLASA:	Osječko-baranjska županija Upravni odjel za prostorno uređenje, graditeljstvo i zaštitu okoliša M.P.
URBROJ:	
DATUM:	
PRIMJERAK ELABORATA: /	

KAZALO

I. PODACI O IZRAĐIVAČU, PODNOSITELJU ZAHTJEVA I LOKACIJI GOSPODARENJA OTPADOM.....	2
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	3
Tablica 3. Dopuštena količina otpada koja se može nalaziti na lokaciji.....	4
Tablica 4. Svrha koja se postiže obavljanjem postupka.....	5
III. UVJETI ZA OBAVLJANJE POSTUPKA GOSPODARENJA OTPADOM.....	6
Tablica 5.1 Opći uvjeti	6
Tablica 5.2 Posebni uvjeti	7
IV. TEHNOLOŠKI PROCESI.....	14
a) METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA	14
Tablica 6.1 - TEHNOLOŠKI PROCES PRIKUPLJANJA OTPADA S 1	14
Tablica 6.2 - TEHNOLOŠKI PROCES PRIHVATA OTPADA S 2	16
Tablica 6.3 TEHNOLOŠKI PROCES RAZVRSTAVANJA OTPADA P 1.....	18
Tablica 6.4. - TEHNOLOŠKI PROCES PE – RAZVRSTAVANJE, MLJEVENJE, PRANJE,	20
SUŠENJE I GRANULIRANJE A 1.....	20
Tablica 6.5. - TEHNOLOŠKI PROCES - PET I OSTALI NEOPASNI OTPAD –	24
RAZVRSTAVANJE, MLJEVENJE, PRANJE, SUŠENJE I GRANULIRANJE A 2.....	24
Tablica 6.6 TEHNOLOŠKI PROCES SEPARACIJA I MLJEVENJE ČEPOVA B 1	28
Tablica 6.7 TEHNOLOŠKI PROCES ODVAJANJA MLJEVENOG PET-a IZ ETIKETA B2	31
Tablica 6.8 TEHNOLOŠKI PROCES ODVAJANJA METALA I NEMETALA IZ FLEX-a I.....	33
IZ PET BOCA B 3	33
Tablica 6.9 - TEHNOLOŠKI PROCES SKLADIŠTENJA OTPADA C1	35
b) OBVEZE PRAĆENJA EMISIJA I OSTALE OBVEZE	37
Tablica 7.....	37
V. NACRTI PROSTORNOG RAZMJEŠTAJA TEHNOLOŠKIH PROCESA	38
VI. SHEMA TEHNOLOŠKIH PROCESA	39
VII. MJERE NAKON ZATVARANJA, ODNOSNO PRESTANKA OBAVLJANJA POSTUPAKA ZA KOJE JE IZDANA DOZVOLA.....	42
VIII. IZRAČUNI	42
PRILOZI.....	43
Prilog 1. Rješenje ovlaštenog inženjera	44
Prilog 2: Potvrda o osiguranju od profesionalne odgovornosti.....	46
Prilog 3: Sustav upravljanja s materijalom kojem je ukinut status otpada.....	47

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

NOSITELJ IZRADE ELABORATA

IME I PREZIME	DAMIR ĐURĐEVIĆ		
OIB	46826535972		
ZVANJE I STRUČNA SPREMA	mag. ing. el.		
NAZIV KOMORE	Hrvatska komora arhitekata i inženjera elektrotehnike		
TELEFON	031 250-510	E-POŠTA	damir.durdevic@zastitainspekt.hr
MOBITEL	098 655716	TELEFAKS	031 250-515

SURADNICI NOSITELJA IZRADE ELABORATA

IME I PREZIME	MARIJA JUNUŠIĆ		
OIB	64617665091		
ZVANJE I STRUČNA SPREMA	dipl. ing. prehr. tehn.		
TELEFON	031 275-257	E-POŠTA	marija@arks.hr
MOBITEL	099 4801111	TELEFAKS	031 215-551

PODACI O PODNOSITELJU ZAHTJEVA ZA ISHOĐENJE DOZVOLE

TVRTKA	DRAVA INTERNATIONAL d.o.o. za proizvodnju proizvoda od plastike		
OIB	40223379376	MBO	01935399

SJEDIŠTE

MJESTO	Osijek	BROJ POŠTE	31000
ULICA I BROJ	Stjepana Radića 15	ŽUPANIJA	Osječko-baranjska
TELEFON	031 250-420	E-POŠTA	evica.spoljaric@drava-international.hr
MOBITEL	091 203 2058	TELEFAKS	031 203-202

LOKACIJA GOSPODARENJA OTPADOM

MJESTO	Osijek	BROJ POŠTE	31000
ULICA I BROJ	Zapadno predgrađe 21	ŽUPANIJA	Osječko-baranjska

PODACI IZ KATASTRA

K. O.	Osijek
K. Č. BR.	11098/1, 11098/4 i 11098/5

PODACI IZ ZEMLJIŠNOKNJIŽNOG ODJELA

K.O. ZK.UL.BR	Osijek 18975, 16394
ZK. Č. BR.	11098/1, 11098/4 i 11098/5

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

Tablica 1. Procesi i kapaciteti procesa po postupcima

R. br.	POSTUPAK	OZNAKA PROCESA	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	KAPACITET PROCESA
1.	S	S1	Prikupljanje otpada	∞
2.	S	S2	Prihvat otpada	100.000 t/god
3.	PP	P1	Razvrstavanje	100.000 t/god
4.	R3	A1	PE - Razvrstavanje, mljevenje, pranje, sušenje, granuliranje	12.000 t/god
5.	R3	A2	PET i ostali neopasni otpad - Razvrstavanje, mljevenje, pranje, sušenje	48.000 t/god
6.	R12	B1	Separacija i mljevenje čepova	6.000 t/god
7.	R12	B2	Odvajanje mljevenog PET-a iz etiketa	6.000 t/god
8.	R12	B3	Odvajanje metala i nemetala iz flexa i iz PET boca	6.000 t/god
9.	R13	C1	Skladištenje otpada	61.320 m ³

Tablica 2. Vrste otpada po postupcima

R. br.	KLJUČNI BROJ OTPADA	NAZIV OTPADA	POSTUPAK						KAPACITET POSTUPKA
			S	IS	PU	PP	R	D	
1.	07 02 13	Otpadna plastika	X						∞
						X			10 t/god
							3		10 t/god
							12		10 t/god
							13		10 t
2.	12 01 05	Strugotine plastike	X						∞
						X			10 t/god
							3		10 t/god
							12		10 t/god
							13		10 t
3.	15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža	X						∞
						X			25 t/god
							12		25 t/god
							13		25 t
4.	15 01 02	Plastična ambalaža	X						
						X			42.000 t/god
							3		42.000 t/god
							12		6.000 t/god
							13		42.000 t

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM
DRAVA INTERNATIONAL d.o.o.

R. br.	KLJUČNI BROJ OTPADA	NAZIV OTPADA	POSTUPAK						KAPACITET POSTUPKA
			S	IS	PU	PP	R	D	
5.	19 12 04	Plastika i guma	X						∞
						X			500 t/god
							3		500 t/god
							12		500 t/god
							13		500 t
6.	20 01 01	Papir i karton	X						∞
						X			5 t/god
							12		5 t/god
							13		5 t
7.	20 01 39	Plastika	X						∞
						X			200 t/god
							3		200 t/god
							12		200 t/god
							13		200 t

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

R. br.	KLJUČNI BROJ OTPADA	NAZIV OTPADA	DOPUŠTENNA KOLIČINA (t)
1.	07 02 13	Otpadna plastika	10
2.	12 01 05	Strugotine plastike	10
3.	15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža	25
4.	15 01 02	Plastična ambalaža	42.000
5.	16 01 19	Plastika	60
6.	19 10 01	Otpad od željeza i čelika	15
7.	19 10 02	Otpad od obojenih metala	20
8.	19 12 03	Obojeni metali	10
9.	19 12 02	Željezo i legure koje sadrže željezo	50
10.	19 12 04	Plastika i guma	500
11.	19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*	900
12.	20 01 01	Papir i karton	5
13.	20 01 39	Plastika	200

Ukupna količina svih vrsta otpada iz Tablice 3. koja je u jednom trenutku dopuštena na lokaciji gospodarenja otpadom iznosi 45.000 t.

Tablica 4. Svrha koja se postiže obavljanjem postupka

R. br.	OZNAKA POSTUPKA	SVRHA
1.	S	Sakupljanje, prihvrat i skladištenje otpada radi isporuke na uporabu i/ili zbrinjavanje te vođenje evidencije vrsta i količina prihvaćenog otpada.
2.	PP	Odvajanje i sortiranje otpada radi pripreme za daljnju uporabu
3.	R12	Mehanička obrada otpada (separacija, mljevenje i odvajanje otpada)
4.	R3	Oporaba otpadne PET i PE ambalaže
5.	R13	Privremeno skladištenje otpada prije uporabe

III. UVJETI ZA OBAVLJANJE POSTUPKA GOSPODARENJA OTPADOM

Tablica 5.1 Opći uvjeti

Članak 6. Pravilnika o gospodarenju otpadom (NN 117/17):	
Opći uvjeti	(1) Da je onemogućeno istjecanje oborinske vode koja je došla u doticaj s otpadom na tlo, u vode, podzemne vode i more
Način ispunjavanja	Otpad koji se skladišti je neopasni i skladišti se na betonskoj vodonepropusnoj podlozi, a oborinske vode koje dolaze u doticaj s otpadom slijevaju se u internu kanalizaciju s pripadajućim separatorom čime je onemogućeno istjecanje oborinske vode na tlo. Otpad se skladišti u spremnicima i big bag vrećama ili rasutom stanju, ovisno o njegovom svojstvu na način da se osigura sigurno skladištenje u zatvorenom i otvorenom prostoru.
Opći uvjeti	(2) Da je onemogućeno raznošenje otpada u okoliš, odnosno da je onemogućeno njegovo razlijevanje i ispuštanje u okoliš
Način ispunjavanja	Otpad se skladišti na način koji onemogućuje njegovo raznošenje. Otpad se skladišti baliran. Skladišti se kruti neopasni otpad, tj. ne predviđa se skladištenje tekućina koje bi se mogle razliti ili ispustiti u okoliš.
Opći uvjeti	(3) Da je onemogućeno raznošenje otpada u okoliš, odnosno da je onemogućeno njegovo razlijevanje i ispuštanje u okoliš
Način ispunjavanja	Otpad se skladišti na način koji onemogućuje njegovo raznošenje. Otpad se skladišti baliran. Skladišti se kruti neopasni otpad, tj. ne predviđa se skladištenje tekućina koje bi se mogle razliti ili ispustiti u okoliš.
Opći uvjeti	(4) Da građevina ima podnu površinu otpornu na djelovanje otpada
Način ispunjavanja	Građevina ima betonsku podnu površinu otpornu na djelovanje otpada.
Opći uvjeti	(5) Da je neovlaštenim osobama onemogućen pristup otpadu
Način ispunjavanja	Ulaz je u potpunosti kontroliran. Prostor tvrtke je ograđen metalnom ogradom i ustrojena je 24-satna čuvarska služba.
Opći uvjeti	(6) Da je lokacija gospodarenja otpadom opremljena uređajima, opremom i sredstvima za dojavu i gašenje požara
Način ispunjavanja	Prostor je opremljen s ispravnim aparatima za gašenje požara te je priključen na hidrantsku mrežu prema posebnim propisima.
Opći uvjeti	da su na vidljivom i pristupačnom mjestu obavljanja tehnološkog procesa postavljene upute za rad
Način ispunjavanja	Na svim područjima u kojima se obavljaju tehnološki procesi u svrhu obavljanja svih postupaka na siguran način postavljene su na vidljivom i pristupačnom mjestu upute za rad. Na svim područjima na kojima se obavljaju tehnološki procesi postoje i upute određene zaštitom na radu.
Opći uvjeti	(7) Da je mjesto obavljanja tehnološkog procesa opremljeno rasvjetom
Način ispunjavanja	Građevine su priključene na električnu mrežu te su opremljene umjetnom rasvjetom.
Opći uvjeti	(8) Da je lokacija gospodarenja otpadom označena sukladno ovom Pravilniku
Način ispunjavanja	Građevina je označena sukladno članku 28. Pravilnika o gospodarenju otpadom (117/17). Obavijest je istaknuta na vidljivom i pristupačnom mjestu, na glavnom ulazu građevine na lokaciji gospodarenja otpadom.

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM
DRAVA INTERNATIONAL d.o.o.

	Obavijest sadrži ime podnositelja zahtjeva, nositelja izrade Elaborata, djelatnost i vrste otpada za koje je podnesen zahtjev, naziv tijela koje provodi postupak, klasifikacijsku oznaku zahtjeva i datum podnošenja zahtjeva na ploči otpornoj na oštećenja.
Opći uvjeti	(9) Da je do lokacije gospodarenja otpadom omogućen nesmetan pristup vozilu
Način ispunjavanja	Pristup vozilu osiguran je direktno s asfaltirane lokalne ceste. Dvorište građevine je asfaltirano, te je unutar dvorišta osiguran manipulativni prostor za vozila.
Opći uvjeti	(10) Da je lokacija gospodarenja otpadom opremljena s opremom i sredstvima za čišćenje rasutog i razlivenog otpada ovisno o kemijskim i fizikalnim svojstvima otpada.
Način ispunjavanja	Građevina je opremljena opremom i sredstvima za čišćenje rasutog i razlivenog otpada, ovisno o vrsti i kemijskim i fizikalnim svojstvima otpada koji se skladišti.

Tablica 5.2 Posebni uvjeti

Članak 7. Pravilnika o gospodarenju otpadom (NN 117/17):	
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(1) Posebni uvjet za postupak gospodarenja otpadom koji je dio djelatnosti sakupljanja otpada je upis u Očevidnik prijevoznika otpada ili ugovor o usluzi prijevoza otpada s osobom upisanom u Očevidnik prijevoznika otpada.
Način ispunjavanja	Za postupke gospodarenja otpadom koji je dio djelatnosti sakupljanja otpada je upis u Očevidnik prijevoznika otpada. Potvrda nadležnog ministarstva, Klasa: 351-02/14-22/206. Ur.broj: 517-06-3-2-1-14-14 od 30. listopada 2014. godine, s rokom produženja upisa 03.10.2020. godine.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(2) Posebni uvjet za postupak gospodarenja otpadom koji je dio djelatnosti oporabe, zbrinjavanja i druge obrade otpada je raspolaganje uređajima, odnosno opremom za obradu otpada.
Način ispunjavanja	Drava International d.o.o. za postupke oporabe otpada raspolaže uređajima, odnosno opremom za obradu otpada.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(5) Posebni uvjeti za postupak koji uključuju gospodarenje otpadom koji je posebna kategorija otpada propisani su propisom kojim se uređuje gospodarenje posebnom kategorijom otpada.
Način ispunjavanja	Primjenjuju se posebni uvjeti propisani u Pravilniku o nusproizvodima i ukidanju statusa otpada (NN 117/14), čl. 6., koji su navedeni u posebnim uvjetima, u slučaju kada postoje tržišni uvjeti. Posebni uvjeti propisani su I Pravilnikom o ambalaži i ambalažnom otpadu (NN 88/15, 78/16, 116/17, 14/20), čl. 17., 18., 19., 20., 21.

Članak 8. Pravilnika o gospodarenju otpadom (NN 117/17):	
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(1) 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	Otpad se prikuplja zatvorenim vozilom te se na taj način sprječava moguće rasipanje, prolijevanje, odnosno ispuštanje otpada te širenje prašine i neugodnih mirisa

Članak 9. Pravilnika o gospodarenju otpadom (NN 117/17):	
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(1) Tehnološki proces prihvata otpada uključuje provjeru dokumentacije o otpadu, vizualni pregleda otpada kojeg se preuzima te poduzimanje ostalih mjera sukladno Elaboratu.
Način ispunjavanja	Pri preuzimanju otpada provjerava se prateća dokumentacija o otpadu.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(2) Provjerom dokumentacije o otpadu mora se utvrditi cjelovitost i ispravnost propisane prateće dokumentacije otpada kojeg se preuzima.
Način ispunjavanja	Vizualnim pregledom otpada utvrđuje se odgovara li otpad koji se preuzima pratećoj dokumentaciji. Prilikom prihvata otpada obavlja se provjera dokumentacije o otpadu, vizualni pregled otpada koji se preuzima te provjera da je za ključne brojeve otpada kojima je u Popisu otpada pridružena oznaka višestrukog zapisa (oznaka V#), a koja označava da se radi o otpadu koji u određenim uvjetima može imati opasno svojstvo i za čiju kategorizaciju se mora uzeti u obzir više od jednog ključnog broja dostavljena analiza ovlaštenog laboratorija za ispitivanje otpada kako je navedeno u poglavlju IV. Tehnološki procesi – Metoda obavljanja tehnološkog procesa prihvata otpada.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(3) Vizualnim pregledom otpada utvrđuje se odgovara li otpad koji se preuzima pratećoj dokumentaciji.
Način ispunjavanja	Tvrtka vodi očevidnike o nastanku i tijeku otpada na e-ONTO obrascima za sve vrste i količine otpada, pripadajuće prateće listove prilikom odvoza ovlaštenim tvrtkama za oporabu otpada. Tvrtka će u propisanim rokovima prijavljivati podatke o otpadu u Registar onečišćavanja okoliša. Tehnološki proces opisan je u poglavlju IV Tablica 6.2. – Tehnološki proces 2. Prihvat otpada S2, pri čemu je ovaj uvjet u potpunosti zadovoljen.

Članak 10. Pravilnika o gospodarenju otpadom (NN 117/17)	
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(1) Tehnološki proces skladištenja otpada mora se obavljati na način da se otpad skladišti odvojeno po svojstvu, vrsti i agregatnom stanju.
Način ispunjavanja	Otpad različitih svojstava, vrste i agregatnog stanja se skladišti odvojeno.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(2) Skladište u kojem se obavlja tehnološki proces skladištenja opasnog otpada mora biti pod neprekidnim nadzorom.
Način ispunjavanja	Prostor tvrtke je ograđen metalnom ogradom, a ustrojena je i 24-satna čuvarska služba.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(3) Skladište u kojem se obavlja tehnološki proces skladištenja otpada mora biti opremljeno primarnim spremnicima za skladištenje otpada koji moraju biti: 1. izrađeni od materijala otpornog na djelovanje uskladištenog

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM
DRAVA INTERNATIONAL d.o.o.

	otpada, 2. izrađeni na način koji omogućava sigurno punjenje, pražnjenje, odzračivanje, uzimanje uzoraka te po potrebi osigurati nepropusno zatvaranje,
Način ispunjavanja	U tehnološkom procesu gospodari se neopasnim otpadom koji je uskladišten na otvorenom prostoru, odvojeno po vrstama i ključnim brojevima. U izlaznim frakcijama tehnološkog procesa može nastati opasan otpad u malim količinama, koji se skladišti u skladu s propisima i predaje ovlaštenom sakupljaču na oporabu/zbrinjavanje.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(4) Podna površina skladišta mora biti lako periva i otporna na djelovanje otpada koji se skladišti.
Način ispunjavanja	Podna površina je vodonepropusna, izrađena od betona koji je lako periv i otporan na djelovanje otpada.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(5) Skladište mora biti opremljeno prirodnom ventilacijom.
Način ispunjavanja	Otpad se skladišti na otvorenom prostoru, a dio u hali III, gdje je omogućena prirodna ventilacija.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(12) Iznimno od stavka 3. ovoga članka, 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	Otpad se skladišti baliran i rasutom stanju, ovisno o njegovom svojstvu, na način da se osigura sigurno skladištenje. U rasutom stanju se skladišti neopasni inertan otpad velikog volumena na vodonepropusnu površinu. Cijela lokacija je ograda metalnom ogradom te ne postoji mogućnost raznošenja otpada u okoliš.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(13) Tehnološki proces skladištenja mora se obavljati na način da količina otpada koja se u jednom trenutku nalazi u skladištu nije veća od količine otpada određene za proces skladištenja otpada sukladno Elaboratu gospodarenja otpadom.
Način ispunjavanja	Količina otpada koja se u jednom trenutku može nalaziti u skladištu (45.000 t) nije veća od količine otpada određene za proces skladištenja otpada (61.320 m ³). Na lokaciji se neće skladištiti količina otpada veća od količine koja je predviđena ovim Elaboratom. Maksimalne količine su navedene u tablicama 2. i 3.

Članak 13. Pravilnika o gospodarenju otpadom (NN 117/17)

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(1) Postupak privremenog skladištenja vlastitog proizvodnog otpada mora se obavljati na način propisan člankom 6. stavcima 1. i 2. te člankom 10. ovoga Pravilnika.
--	---

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM
DRAVA INTERNATIONAL d.o.o.

Način ispunjavanja	Privremeno skladištenje vlastitog proizvodnog otpada obavlja se u skladu s uvjetima za skladištenje otpada, kako je navedeno u prethodno prikazanom tehnološkom procesu skladištenja otpada.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(2) Građevina u kojoj se obavlja postupak privremenog skladištenja vlastitog proizvodnog otpada ne mora biti natkrivena ukoliko se zahtjevu za upis u Očevidnik osoba koje skladište vlastiti proizvodni otpad priloži obrazloženje iz kojeg je razvidno kako je skladištenje otpada u nenatkrivenoj građevini, ovisno o opasnom svojstvu i vrsti otpada kojim će se skladištiti, u skladu s načinom gospodarenja otpadom propisanom člankom 9. Zakona, ako posebnim propisom koji uređuje gospodarenje posebnom kategorijom otpada nije propisano drugačije.
Način ispunjavanja	Vlastiti proizvodni otpad skladišti se na više mjesta te s obzirom na svojstva otpada dijelom i u nenatkrivenim građevinama.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(3) Prostor za privremeno skladištenje vlastitog proizvodnog otpada ne mora biti opremljen sredstvima za dojavu požara, osim kad je takva obveza propisana posebnim propisima koji uređuju zaštitu od požara.
Način ispunjavanja	U svim prostorima lokacije za gospodarenje otpadom nalaze se sredstva za dojavu požara.

Pravilnik o nusproizvodima i ukidanju statusa otpada (NN 117/14):

Čl. 6. Pravilnika o nusproizvodima i ukidanju statusa otpada (NN 117/14)	
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(1), podst. 4.: svaka pošiljka otpada kojem se ukida status otpada mora biti popraćena Izjavom o sukladnosti na obrascu iz Dodatka VI. ovoga Pravilnika, izdanom od osobe koja obavlja odgovarajući postupak oporabe odnosno uvoznika u slučaju isporuke u Republiku Hrvatsku
Način ispunjavanja	Drava International d.o.o. ispunjava Izjavu o sukladnosti na obrascu iz Dodatka VI. ovoga Pravilnika za svaku pošiljku kojoj se ukida status otpada Tijekom procesa oporabe otpada nastaje ključni broj 19 12 12 - ostali otpad uključujući mješavine materijala od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*, za koji se provodi postupak ukidanja statusa otpada (Slika 3. Shema tehnoloških procesa, u poglavlju VI.), koji predstavlja ulaznu sirovinu za proizvodnju PET, PE i HDPE proizvoda i sintetičkog diesel goriva kojim se pogone agregati za proizvodnju električne energije za vlastite potrebe. Tvrtka Drava International d.o.o. je ispunila osnovni uvjet kojem otpad (sirovina) mora udovoljavati da bi se mogla koristiti u daljnjim proizvodnim procesima, a to je usklađenost s normom EN 15348, koja se odnosi na recikliranu plastiku; s Direktivom EC 1934/2004 i 10/2011 o materijalima i tvarima koje namjeravaju biti u dodiru s hranom; s Direktivom EC 94/62/EZ o ambalaži i ambalažnom otpadu, te 2004/12/EZ Prilogom II Osnovni zahtjevi o sastavu i prirodi ambalaže, njezine ponovne uporabljivosti, obnovljivosti, uključujući reciklabilnost.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih	(2) Sustav upravljanja mora uključivati provjere i evidenciju i odgovarajuću dokumentaciju u pisanom, odnosno elektroničkom

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM
DRAVA INTERNATIONAL d.o.o.

tehnoloških procesa	obliku za svaku pojedinu zaprimljenu pošiljku otpada i šaržu: – vizualna provjera pošiljke otpada i podataka navedenih u pripadajućem Pratećem listu, – evidencija o provjeri ulazne pošiljke otpada i prateće dokumentacije koji sadrži sljedeće: datum, broj Pratećeg lista i ime i prezime osobe koja je obavila nadzor, – evidencija o provjeri uporabe koji sadrži sljedeće: poveznicu pojedinog Pratećeg lista i odgovarajućeg broja šarže otpada, datum formiranja šarže te datume s odgovarajućim postupcima mjerenja i postupanja sa šaržom sukladno Dodatku V. ovoga Pravilnika, – evidencija o provjeri šarže, koja je prošla postupak uporabe, koja sadrži zapise o poduzetim postupcima provjere ispunjavanja propisanih uvjeta, odgovarajuće norme odnosno specifikacije za pojedinu šaržu kao i rezultate odgovarajućih ispitivanja koja obavlja ovlašteni laboratorij na godišnjoj razini sukladno Dodatku V. ovoga Pravilnika.
Način ispunjavanja	Tvrtka Drava International d.o.o. provodi sustav upravljanja u procesu ukidanja statusa otpada: -vizualna provjera provodi se u sklopu tehnološkog procesa prihvata otpada - vodi se evidencija o provjeri ulazne pošiljke otpada koja sadrži datum zaprimljene pošiljke, broj pratećeg lista i ime i prezime osobe koja je provela nadzor; evidencija o provjeri uporabe koja sadrži datum formiranja šarže, broj pratećeg lista, broj šarže, postupak uporabe, datum uporabe, broj analize i ime i prezime osobe koja je provela nadzor, evidencija o provjeri šarže koja sadrži broj šarže, broj provedene analize, normu koju je potrebno zadovoljiti, rezultate analize i ime i prezime osobe koja je provela nadzor.

Posebne vrste otpada:

Članak 17. Pravilnika o ambalaži i otpadnoj ambalaži (NN 88/15, 78/16, 116/17, 14/20):	
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(1) Ambalažni otpad se sprema, ovisno o vrstama ambalaže, u spremnike ili drugu odgovarajuću opremu koja mora sadržavati naziv ambalažnog otpada koji se u njih sprema, uputu o načinu spremanja te osnovne informacije o pravnoj ili fizičkoj osobi – obrtniku odgovornoj za pražnjenje (telefonski broj, adresa, <i>e-mail</i> i sl.).
Način ispunjavanja	Drava International d.o.o. skuplja ambalažni otpad, ovisno o vrstama ambalaže, u spremnike ili drugu adekvatnu opremu koja ima oznaku vrste i naziva ambalažnog otpada koji se u njima sprema, uputu potrošaču o načinu spremanja, osnovne informacije o pravnoj ili fizičkoj osobi odgovornoj za pražnjenje spremnika (telefonski broj, adresa, <i>e-mail</i> i sl.).

Članak 18. stavak (4) Pravilnika o ambalaži i otpadnoj ambalaži (NN 88/15, 78/16, 116/17, 14/20):	
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	Sakupljač je obvezan sakupljenu otpadnu ambalažu predati osobi ovlaštenoj za obradu otpadne ambalaže ili ju izvoziti na obradu u skladu s ovim Pravilnikom.

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM
DRAVA INTERNATIONAL d.o.o.

Način ispunjavanja	Sakupljena otpadna ambalaža predaje se osobi ovlaštenoj za obradu otpadne ambalaže ili će se izvoziti na obradu u skladu s Pravilnikom.
--------------------	---

Članak 18. stavak (5) Pravilnika o ambalaži i otpadnoj ambalaži (NN 88/15, 78/16, 116/17, 14/20):

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	Sakupljač je obavezan voditi evidenciju o odvojeno sakupljenim količinama otpadne ambalaže po vrsti materijala i predanim obrađivaču ili izvezenim na obradu, te stanju skladišta otpadne ambalaže, a podatke iz evidencije jednom mjesečno za prethodni mjesec dostaviti u Registar na obrascu Izvješće o sakupljenoj otpadnoj ambalaži (u daljnjem tekstu: Obrazac AO4) iz Priloga VIII. ovoga Pravilnika.
Način ispunjavanja	Vodi se evidencija o odvojeno sakupljenim količinama otpadne ambalaže po vrsti materijala i predanim obrađivaču ili izvezenim na obradu, te stanju skladišta otpadne ambalaže, a podatke iz evidencije jednom mjesečno za prethodni mjesec dostavljat će se u Registar na obrascu Izvješće o sakupljenoj otpadnoj ambalaži (Obrazac AO4).

Članak 19. stavak (1) Pravilnika o ambalaži i otpadnoj ambalaži (NN 88/15, 78/16, 116/17, 14/20):

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(1) Sakupljač je obavezan po zahtjevu Fonda te pozivu pravne osobe i fizičke osobe – obrtnika koji je u posjedu otpadne ambalaže, preuzeti odvojeno prikupljenu otpadnu ambalažu.
Način ispunjavanja	Po zahtjevu Fonda te po pozivu pravne osobe i fizičke osobe – obrtnika koji su u posjedu otpadne ambalaže preuzima se odvojeno prikupljena otpadna ambalaža.

Članak 19. stavak (5) Pravilnika o ambalaži i otpadnoj ambalaži (NN 88/15, 78/16, 116/17, 14/20):

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(5) Sakupljač je dužan preuzeti pošiljku otpadne ambalaže iz reciklabilnog komunalnog otpada, od davatelja javne usluge prikupljanja miješanog komunalnog otpada, koja odgovara specifikaciji prihvatljive pošiljke otpadne ambalaže, sukladno ugovoru iz stavka 8. ovoga članka.
Način ispunjavanja	Drava International d.o.o. će preuzeti pošiljku otpadne ambalaže iz reciklabilnog komunalnog otpada, od davatelja javne usluge prikupljanja miješanog komunalnog otpada, a koja odgovara specifikaciji prihvatljive pošiljke otpadne ambalaže, sukladno ugovoru iz stavka 8. Članka 19.

Članak 20. Pravilnika o ambalaži i otpadnoj ambalaži (NN 88/15, 78/16, 116/17, 14/20):

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(1) Obradu otpadne ambalaže u Republici Hrvatskoj obavlja pravna ili fizička osoba – obrtnik koja je ishodila odgovarajuću dozvolu za gospodarenje otpadom za obradu otpadne ambalaže sukladno Zakonu te na temelju ovlaštenja Ministarstva sklopila ugovor s Fondom.
Način ispunjavanja	Drava International d.o.o. je ishodila dozvolu za gospodarenje otpadom za obradu otpadne ambalaže sukladno Zakonu, KLASA: UP/I°-351-01/14-11/36; URBROJ: 2158/1-01-14/05-15-12, Osijek, 04. svibnja

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM
DRAVA INTERNATIONAL d.o.o.

	2015. godine, te na temelju ovlaštenja Ministarstva sklopila ugovor s Fondom
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(2) Tehničko-tehnološki kriterij za uvjete obrade otpadne ambalaže je da osoba iz stavka 1. ovoga članka posjeduje dozvolu za gospodarenje otpadom za djelatnost oporabe otpadne ambalaže postupkom R3, R4, R5 ili R1.
Način ispunjavanja	Drava International d.o.o. je ishodila dozvolu za gospodarenje otpadom za obradu otpadne ambalaže sukladno Zakonu, KLASA: UP/I°-351-01/14-11/36; URBROJ: 2158/1-01-14/05-15-12, Osijek, 04. svibnja 2015. godine, za djelatnost oporabe otpada postupkom R3 oporabe ambalažnog otpada.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(3) Ako u Republici Hrvatskoj ne postoje radni i tehnički kapaciteti za obradu pojedinog otpadnog ambalažnog materijala ili ostataka nakon obrade otpadne ambalaže, obrađivač je obavezan takvu otpadnu ambalažu ili ostatke od obrade otpadne ambalaže izvesti iz Republike Hrvatske o vlastitom trošku.
Način ispunjavanja	Drava International d.o.o. izvozi otpad koji nastaje od obrade otpadne ambalaže, mokri PET s prese, pod ključnim brojem 19 12 12 - ostali otpad uključujući mješavine materijala od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*, koji tvrtka ne može iskoristiti u daljnjoj proizvodnji.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(4) Obađivač je dužan kvartalno, najkasnije do 10. u tekućem mjesecu za prethodni kvartal, dostaviti u Registar podatke o količini preuzete, oporabljene i reciklirane otpadne ambalaže te izvezenim količinama neobrađene otpadne ambalaže i obrađene otpadne ambalaže po vrsti ambalažnog materijala te stanju skladišta na Izvješću o oporabljenim količinama otpadne ambalaže (u daljnjem tekstu: Obrazac AO7) iz Priloga XI. ovog Pravilnika te na istom obrascu godišnje podatke do 20. siječnja tekuće godine za prethodnu godinu.
Način ispunjavanja	Drava International Fondu za zaštitu okoliša i energetska učinkovitost kvartalno najkasnije do 10. u tekućem mjesecu za prethodni kvartal, dostavlja na propisanom obrascu Izvješća o oporabljenim količinama otpadne ambalaže pisanim putem. Kada se uspostavi Registar gospodarenja posebnim kategorijama otpada, prethodno navedeni podaci dostavljati će se u isti.

IV. TEHNOLOŠKI PROCESI

a) METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

Tablica 6.1 - TEHNOLOŠKI PROCES PRIKUPLJANJA OTPADA S 1

Br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
1.	PRIKUPLJANJE OTPADA		S1
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
07 02 13	Otpadna plastika	07 02 13	Otpadna plastika
12 01 05	Strugotine plastike	12 01 05	Strugotine plastike
15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža	15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
15 01 02	Plastična ambalaža	15 01 02	Plastična ambalaža
19 12 04	Plastika i guma	19 12 04	Plastika i guma
20 01 01	Papir i karton	20 01 01	Papir i karton
20 01 39	Plastika	20 01 39	Plastika
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Nema ostalih produkata procesa.			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODA

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA I TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
Teretno motorno vozilo	CITROEN JUMPER	Nije primjenjivo	Prijevoz otpada
Teretno motorno vozilo	CITROEN JUMPER	Nije primjenjivo	Prijevoz otpada
Teretno motorno vozilo	RENAULT MIDLINER 40ACE5	Nije primjenjivo	Prijevoz otpada
Teretno motorno vozilo	RENAULT MIDLINER M 180.12/C	Nije primjenjivo	Prijevoz otpada

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

Tvrtka Drava International d.o.o., po pozivu i dogovoru s posjednikom otpada od kojeg prikuplja otpad, preuzima i vlastitim vozilima dovozi otpad na lokaciju gospodarenja otpadom, Zapadno predgrađe 21, Osijek. S obzirom da vozilo većinom prevozi ambalažni otpad, ne predviđa se rasipanje, odnosno ispuštanje, te širenje neugodnih mirisa. Ukoliko prevozi strugotine, one su pakirane na način da se onemogući rasipanje. Ukoliko Drava International nije u mogućnosti prikupiti sav raspoloživi otpad od posjednika,

odnosno iz uvoza, isti će uslužno prevoziti prijevoznik s kojim Drava International sklapa ugovor o prijevozu.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Drava International je upisana u očevidnik prijevoznika otpada. Također i svaki drugi prijevoznik iz Republike Hrvatske koji će uslužno prevoziti otpad za potrebe Drave International d.o.o. mora biti upisan u očevidnik prijevoznika otpada.

Vozilo s kojim se sakuplja otpad je redovno održavano i tehnički ispravno o čemu se vodi pisana dokumentacija. Vozilom mora upravljati za to osposobljena osoba.

Pri preuzimanju otpada osposobljena i odgovorna osoba za sakupljanje mora pregledati otpad i prateću dokumentaciju. Osoba odgovorna za nadzor tehnološkog procesa kontrolira provođenje tehnološkog procesa temeljem uputa za rad.

Operater provodi sve potrebne mjere održavanja i servisiranja uređaja i opreme te vodi računa o njihovoj ispravnosti, a sve u skladu s posebnim propisima zaštite na radu i zaštite od požara.

Upute za rad

Upute za rad - tehnološki proces prikupljanja otpada:

1. Dolaskom na lokaciju s koje se otpad preuzima vozač preuzima otpad na način da je onemogućeno rasipanje.
2. Pri preuzimanju otpada obavlja se vizualni pregled otpada kako bi se utvrdilo odgovara li otpad deklariranom otpadu upisanom u Prateći list.
3. Vozač preuzima prateći list koji mora biti uredno popunjen i ovjeren od strane proizvođača otpada, potpisuje prateći list i jedan primjerak ostavlja proizvođaču otpada od kojega preuzima otpad te odvozi otpad u skladište.

Tablica 6.2 - TEHNOLOŠKI PROCES PRIHVATA OTPADA S 2

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
2.	PRIHVAT OTPADA		S2
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
07 02 13	Otpadna plastika	07 02 13	Otpadna plastika
12 01 05	Strugotine plastike	12 01 05	Strugotine plastike
15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža	15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
15 01 02	Plastična ambalaža	15 01 02	Plastična ambalaža
19 12 04	Plastika i guma	19 12 04	Plastika i guma
20 01 01	Papir i karton	20 01 01	Papir i karton
20 01 39	Plastika	20 01 39	Plastika
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Nema ostalih produkata procesa.			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODA

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA I TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
Kolna vaga	LIBRA TEHNIČAR CV 50000	Nije primjenjivo	Vaganje otpada

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

Nakon dovoza i kontrole otpada i kontrole prateće dokumentacije pristupa se prijemu otpada. Otpad koji se dovozi kamionom na lokaciju gospodarenja otpadom, važe se na kolnoj vagi i preuzima.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Nadzor tehnološkog procesa prihvata otpada provodi osoba odgovorna za gospodarenje otpadom. Odgovorna osoba imenovana je Odlukom Direktora tvrtke. Nadzorom se osigurava provjera ispravnosti uređaja i opreme te obavljanje tehnološkog procesa sukladno načinu gospodarenja otpadom.

Sustav upravljačkog nadzora metoda sastoji se od kontrole načina izvođenja tehnološkog procesa i pisanih uputa rada za obavljanje tehnološkog procesa.

Mjere upravljačkog nadzora procesa prihvata otpada podrazumijevaju vizualni pregled svake pošiljke otpada prije njezinog prihvata u skladište, a svaku pošiljku mora pratiti popunjeni Prateći list i po potrebi i kategorizacija otpada.

Pisana dokumentacija vezano uz prihvata otpada/robe na skladištenje čuva se na lokaciji sukladno zakonskom roku. Evidencija tijeka otpada čuva se u elektroničkom obliku.

Kontrola popratne dokumentacije o otpadu koji se prihvaća obavlja se od strane vođitelja/poslovođe.

Evidencija osobe koja je izvršila kontrolu.

Sukladno Pravilniku o katalogu otpada (NN 90/15), Dodatak I, od posjednika otpada će se tražiti kategorizacija otpada, na način propisan propisom koji uređuje laboratorije za ispitivanje otpada, a za ključne brojeve koji imaju višestruki zapis (oznaka V97): 15 01 01 i 15 01 02). Vezano uz djelatnosti gospodarenja otpadom na lokaciji se vodi dokumentacija o nastanku i tijeku otpada, što je također obuhvaćeno mjerama upravljačkog nadzora.

Svaka količina prikupljenog i prihvaćenog otpada upisuje se u odgovarajući očevidnik o nastanku i tijeku otpada (propisani obrazac ONTO, putem mrežne aplikacije e-onto, za svaku vrstu otpada posebno, a uz očevidnik mora postojati primjerak Pratećeg lista i ostala dokumentacija.

Djelatnici koriste propisana osobna zaštitna sredstva te se pridržavaju uputa za rad.

Operater provodi sve potrebne mjere održavanja i servisiranja uređaja i opreme te vodi računa o njihovoj ispravnosti, a sve u skladu s posebnim propisima zaštite na radu i zaštite od požara.

Upute za rad

Upute za rad - tehnološki proces prihvata otpada:

1. Pri prihvatu otpada, nakon provjere dokumentacije o otpadu i vizualnog pregleda otpada, pristupa se vaganju otpada.
2. Nakon vaganja otpada vrši se istovar otpada na predviđenom prostoru.
3. Kod određivanja mjesta skladištenja voditi računa o transportnim putovima na manipulativnim prostorima.
4. Transportni putevi moraju biti prohodni i čisti.

Tablica 6.3 TEHNOLOŠKI PROCES RAZVRSTAVANJA OTPADA P 1

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
3.	RAZVRSTAVANJE OTPADA		P 1
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
07 02 13	Otpadna plastika	07 02 13	Otpadna plastika
12 01 05	Strugotine plastike	12 01 05	Strugotine plastike
15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža	15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
15 01 02	Plastična ambalaža	15 01 02	Plastična ambalaža
19 12 04	Plastika i guma	19 12 04	Plastika i guma
20 01 01	Papir i karton	20 01 01	Papir i karton
20 01 39	Plastika	20 01 39	Plastika
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Nema ostalih produkata procesa.			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODA

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA I TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
Utovarivač	JCB 53070	Nije primjenjivo	Razvrstavanje, istovar i utovar
Viličar	JCB 54-170	Nije primjenjivo	Razvrstavanje, istovar i utovar
Viličar	Caterpillar DP 25N	Nije primjenjivo	Razvrstavanje, istovar i utovar
Viličar	Caterpillar GP 25N	Nije primjenjivo	Razvrstavanje, istovar i utovar
Viličar	Caterpillar DP 30N	Nije primjenjivo	Razvrstavanje, istovar i utovar
Viličar	Mitsubishi FG15N	Nije primjenjivo	Razvrstavanje, istovar i utovar

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

P1 – Razvrstavanje

Otpad se istovara te se razvrstava prema vrstama, odnosno ključnim brojevima. Otpad se razvrstava i smješta na dio skladišta predviđen za pojedinu vrstu otpada do obrade. Dopusćeni kapacitet procesa 43.000 t, koji ovisi o broju zaposlenih na ovim procesima i efektivnim radnim satima strojeva korištenih u ovim procesima, manji je od teorijski najveće mogućeg kapaciteta, a on iznosi 100.000 t/godišnje.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Mjere upravljačkog nadzora provode odgovorne osobe za gospodarenje otpadom i druge osobe koje su imenovane za nadzor. Tehnološki proces pripreme prije uporabe ili zbrinjavanja provodi se tako da se kontrolira pravilno izvođenje tehnološkog procesa i pisanih uputa za rad. Osoba odgovorna za nadzor tehnološkog procesa kontrolira provođenje tehnološkog procesa temeljem uputa za rad. Nadzorom se utvrđuje provode li se sve potrebne mjere održavanja i servisiranja uređaja i opreme, provjera ispravnosti i periodička ispitivanja strojeva i uređaja u skladu s propisima zaštite na radu o čemu se vodi pisana dokumentacija.

Upute za rad

Upute za rad za obavljanje tehnološkog procesa razvrstavanja, usitnjavanja/rezanja i prešanja:

1. Razvrstavanje otpada po vrsti otpada i kataloškom broju.
2. Skladištenje u dio skladišta predviđeno za pojedinu vrstu otpada.
5. Upute za rad na siguran način pri rukovanju strojevima i uređajima.

Tablica 6.4. - TEHNOLOŠKI PROCES PE – RAZVRSTAVANJE, MLJEVENJE, PRANJE, SUŠENJE I GRANULIRANJE A 1

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
4.	PE – RAZVRSTAVANJE, MLJEVENJE, PRANJE, SUŠENJE I GRANULIRANJE		A 1
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
07 02 13	Otpadna plastika	19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*
12 01 05	Strugotine plastike	19 12 12	ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*
15 01 02	Plastična ambalaža	15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
		15 01 02	Plastična ambalaža
		15 01 04	Metalna ambalaža
		15 01 06	Miješana ambalaža
		19 12 02	Željezo i legure koje sadrže željezo
		19 12 03	Obojeni metali
		19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*
		20 03 01	Miješani komunalni otpad
19 12 04	Plastika i guma	19 12 04	Plastika i guma
		19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*
		20 03 01	Miješani komunalni otpad
20 01 39	Plastika	15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
		15 01 02	Plastična ambalaža
		15 01 04	Metalna ambalaža
		15 01 06	Miješana ambalaža
		19 12 02	Željezo i legure koje sadrže željezo
		19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM
DRAVA INTERNATIONAL d.o.o.

		20 01 39	Plastika
		20 03 01	Miješani komunalni otpad
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Tehnološke otpadne vode			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODA

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA I TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
Linija za reciklažu otpadne folije	TECNOFER NTP 800, Italija	20	Reciklaža otpadne folije
Linija za pranje i mljevenje otp. folije	TECNOFER NIL 800, Italija	20	Pranje i mljevenje otpadne folije
Postrojenje za mehaničko pročišćavanje tehnološke vode	IDRO.ME.C MN 040-1, Italija	40	Pročišćavanje otpadne vode
Tehnološka linija za granuliranje polietilena	NGRD Q-06007/06, Austrija	6	Mala linija za reciklažu i granuliranje otpadne folije
Linija za mehaničko pročišćavanje tehnološke vode	STF GmbH KLB 1900-2282, Njemačka	80	Postrojenje za pročišćavanje tehnološke vode
Skidač etiketa	STF GmbH, Njemačka	96	Skidanje etiketa (naljepnica)
Stroj za odvajanje aluminijskih limenki	BELLMAN	96	Odvajanje al. limenki
Trgač bala	Mooge TECH LMD 15	96	Otvaranje bala
Skidač etiketa	TECH LMD 15	72	Skidanje etiketa (naljepnica)
Skidač etiketa	MT-1000-2 kom	72	Skidanje etiketa (naljepnica)
Stroj za odvajanje metala	RCSX D1000	72	Odvajanje metala

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

PE - Razvrstavanje, mljevenje, pranje, sušenje i granuliranje

Na ulaznim ravnim trakama provodi se selekcija i sortiranje otpadne PE folije po bojama i vrstama materijala, na način da se materijal koji se trenutno prerađuje pušta dalje na liniju, a sve ostalo se izdvaja po vrstama i bojama. Sortirana otpadna PE folija transportnom trakom dalje se transportira na trgač koji foliju kida iz velikih komada u komadiće veličine 150-300 mm radi lakšeg pranja i daljnje prerade. Transportnim trakama materijal odlazi do uređaja za predpranje. Funkcija ovog uređaja je da na osnovu flotacije omogućí razdvajanje krutih tvari iz polietilenske folije, koji tonu u taložni tank koji se kontinuirano prazni na dnu predpranja. Predpranje se odvija u potpunosti pod vodom. Nakon predpranja folija ulazi u centrifugu gdje se na osnovu prolaska kroz uređaj odvajaju eventualne etikete i sve ono što je bilo zalijepljeno ili na neki način u čvršćoj vezi s polietilenskim komadima folije. Poslije centrifuge transportnom trakom djelomično oprani, očišćeni i istrgani komadi polietilenske folije ulaze u mlin, koji je također pod vodom. Transportna traka ujedno gura polietilensku foliju na rotor mlina i u mlinu se polietilenski komadi folije melju na veličinu od 30-60 mm. Transportnim šnekama koje na sebi imaju ugrađene mrežice za cijedenje, folija odlazi do centrifuge koja suši materijal i još dodatno čisti sada već samljeven polietilen, od mehaničkih nečistoća. Iz centrifuge djelomično osušen materijal transportira se do međusilosa čija je uloga da omogućí kontinuirani rad drugog dijela linije za pranje. Iz međusilosa dozirnom šnekom polietilenski listići odlaze u kadu za pranje gdje se ubacuju dodatnom kosom šnekom ispod nivoa vode i transportiraju se duž kade mehaničkim vitlima koja pospješuju naknadno završno pranje i ispiranje. Sve mehaničke nečistoće (otpadni PE) padaju na dno kade i izvlače se šnekama kontinuirano iz procesa u proizvodnju diesela. Oprani listići iz kade transportiraju se u centrifugu za konačno sušenje polietilena i pripremu za prešu. Hidraulična preša je opremljena automatskim sklopom čeljusti na izlazu koje dodatno cijede polietilen i pripremaju ga za završno mljevenje i sušenje. Isprešan materijal ulazi u mlin gdje se melje na konačne dimenzije od 15-25 mm veličine listića i dalje transportira putem ventilatora do termo jedinice za konačno sušenje materijala. **Dopušteni kapacitet procesa i teorijski najveći mogući kapacitet procesa**

U procesu sudjeluju radne jedinice s najvećim mogućim kapacitetom od 86 t/dan. Teorijski najveći mogući kapacitet procesa time je 313.390 t/g, a dopušteni kapacitet procesa uporabe PE folije je 100.000 tona godišnje. Termojedinice koje se nalaze u sklopu ciklona za sušenje materijala putem toplog zraka završno suše materijal koji se dalje transportira do silosa za hranjenje ekstrudera. Iz silosa za hranjenje ekstrudera putem šneke i uređaja za prisilno hranjenje ekstrudera osušeni listići polietilena ulaze u ekstruder gdje se tale i putem vakuum otvora oslobađaju se zaostale vlage. Izlaz iz ekstrudera opremljen je automatskim izmjenjivačem mrežica za konačno filtriranje materijala finoće 40-60 mikrona. Uređaj je opremljen automatskom kontrolom tlaka na osnovu kojega se provodi izmjena mrežica. Materijal se dalje transportira u glavu ekstrudera s rezalicom za granule. Kompletan uređaj je pod vodom te se na taj način dobivaju izrezane ili formirane granule koje se suše u izlaznoj centrifugi te se dalje kroz selektor za krupnoću (veličinu granule) transportiraju do silosa za punjenje big-bagova. Nakon što su napravljene granule kreće postupak ukidanja statusa otpada.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Mjere upravljačkog nadzora provode odgovorne osobe za gospodarenje otpadom i druge osobe koje su imenovane za nadzor.

Tehnološki proces razvrstavanja, mljevenja, pranja, sušenja i granuliranja PE folije provodi se tako da se kontrolira pravilno izvođenje tehnološkog procesa i pisanih uputa za rad.

Osoba odgovorna za nadzor tehnološkog procesa na dnevnoj razini kontrolira provođenje tehnološkog procesa temeljem uputa za rad.

Redovito se kontrolira ispravnost uređaja i opreme te se o provedenoj kontroli vodi pisana dokumentacija.

Upute za rad

Upute za rad za obavljanje tehnološkog procesa razvrstavanja, mljevenja, pranja, sušenja i granuliranja PE folije:

1. Selekcija i sortiranje otpadne PE folije po bojama i vrstama materijala.
2. Stavljanje materijala na pokretnu traku linije, automatski proces oporabe.
3. Pravila postupanja prema prema internim uputama za rad (RU – 1).
4. Upute za rad na siguran način pri rukovanju radnom opremom.
5. Transportni putovi moraju biti prohodni i čisti.

Tablica 6.5. - TEHNOLOŠKI PROCES - PET I OSTALI NEOPASNI OTPAD –
RAZVRSTAVANJE, MLJEVENJE, PRANJE, SUŠENJE I GRANULIRANJE A 2

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
5.	PET I OSTALI NEOPASNI OTPAD – RAZVRSTAVANJE, MLJEVENJE, PRANJE, SUŠENJE I GRANULIRANJE		A 2
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
07 02 13	Otpadna plastika	19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*
12 01 05	Strugotine plastike	19 12 12	ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*
15 01 02	Plastična ambalaža	15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
		15 01 02	Plastična ambalaža
		15 01 04	Metalna ambalaža
		15 01 06	Miješana ambalaža
		19 12 02	Željezo i legure koje sadrže željezo
		19 12 03	Obojeni metali
		19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*
		20 03 01	Miješani komunalni otpad
19 12 04	Plastika i guma	19 12 04	Plastika i guma
		19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*
		20 03 01	Miješani komunalni otpad
20 01 39	Plastika	15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
		15 01 02	Plastična ambalaža
		15 01 04	Metalna ambalaža
		15 01 06	Miješana ambalaža
		19 12 02	Željezo i legure koje sadrže željezo
		19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM
DRAVA INTERNATIONAL d.o.o.

		20 01 01	Papir i karton
		20 01 39	Plastika
		20 03 01	Miješani komunalni otpad
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Tehnološke otpadne vode			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODA

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA I TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
Tehnološka linija za sortiranje PET ambalaže	STF GmbH EWS 850, Njemačka	80	Automatsko sortiranje otpadne PET ambalaže po boji
Postrojenje za mehaničko pročišćavanje tehnološke vode	IDRO.ME.C MN 040-1, Italija	40	Pročišćavanje otpadne vode
Linija za mehaničko pročišćavanje tehnološke vode	STF GmbH KLB 1900-2282, Njemačka	80	Postrojenje za pročišćavanje tehnološke vode
Linija za recikliranje PET ambalaže	STF GmbH TDS 2X400-3000, Njemačka	40	Reciklaža otpadne PET ambalaže i mljevenje u flekice
Linija za recikliranje PET ambalaže	STF GmbH TDS 2X400-3000, Njemačka	40	Reciklaža otpadne PET ambalaže i mljevenje u flekice
Linija za ručno sortiranje PET boca	Vlastita izrada	10	Sortiranje bijelih PET boca
Linija za bijeli PET	LINDER RZMS 10000G, Austrija	3	Oporaba PET ambalaže
Sortirka	Separation and Sorting Technology GmbH VS-C-1024-0	20	Sortiranje PET-a po boji
Linija za skidanje etiketa s PET-a	LS 1075*1515 14/05	15	Skidanje etiketa (naljepnica)
Balistički separator	BS 4X6000 14/05	10	Izdvajanje dijelova PET-a
Mlin	STF GmbH, KSM800-1530/7/2, Njemačka	48	Mljevenje PET
Sortirka	Varisort VS-C-1024	48	Sortiranje PET-a
Skidač etiketa	STF GmbH, Njemačka	96	Skidanje etiketa (naljepnica)

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM
DRAVA INTERNATIONAL d.o.o.

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA I TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
Mlin za PET	STF GmbH, SM 800/1600, Njemačka	96	Mljevenje PET
Stroj za odvajanje aluminijских limenki	BELLMAN	96	Odvajanje al. limenki
Mlin za PET	HUKE KSM8000	48	Mljevenje PET
Sortirka	MEYER	48	Sortiranje PET-a
Trgač bala	Mooge TECH LMD 15	96	Otvaranje bala
Skidač etiketa	TECH LMD 15	72	Skidanje etiketa (naljepnica)
Skidač etiketa	MT-1000-2 kom	72	Skidanje etiketa (naljepnica)
Stroj za odvajanje metala	RCSX D1000	72	Odvajanje metala
Sortirka	MEYER CF7*	48	Sortiranje PET-a

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

PET i ostali neopasni otpad - razvrstavanje, mljevenje, pranje, sušenje

PET (polietilen-tereftalat) je jak, ali lagan polimer koji se sastoji od dugih lanaca koji sadrže ugljik, kisik i vodik. To je materijal koji je nelomljiv, otporan na mehanička oštećenja. Ambalaža je vrlo raširena u kućanstvu, a odložena na deponije zauzima veliki koristan prostor.

PET ambalaža na dnu boce ima oznaku 01 ili samo 1, što ju definira kao PET za razliku od ostalih boca čije oznake vode do 07 ili 7 i naravno, svakom oznakom označavaju vrstu polimera. Tehnološki proces oporabe otpadne PET ambalaže odvija se u Hali III. Sortiranje otpadne PET ambalaže započinje raspakiravanjem bala otpadne PET ambalaže. Iz rasute ambalaže izdvaja se zaostala folija, žice i papir. Rasuta ambalaža dalje se transportnom trakom odvodi do optičke sortirnice koja optički detektira različite boje otpadne PET ambalaže i propuhivanjem sortira ambalažne boce po bojama. Ovaj sustav sortiranja ima učinkovitost od oko 98% te je dobra podloga za finu selekciju u narednim etapama proizvodnog procesa.

Linija sadrži tri mlina i montirana je u prostor veličine cca 15.000 m² Visina prostora je 12 m te su izvedeni priključci na električnu energiju, toplu vodu i zrak.

Otpadna ambalaža sortirana po boji melje se u mlinu koji je u vodi. U sustavu recirkulira oko 20 m³ vode. PET ambalaža se melje na frakcije dimenzije 8-12 mm. Samljeveni materijal se zatim transportira u centrifugu gdje se cijedi, suši, a mehanički se odvajaju komadići etiketa. Ova faza se zaključuje u vertikalnom selektoru koji odvaja etikete (poliolefini) od ostalog materijala, a očišćeni PET listići idu u daljnju obradu.

U daljnjem procesu obrade, PET listići razdvajaju se po specifičnoj težini na dvije frakcije. Jednu čine materijali lakši od vode (čepovi i druge plastične primjese), a PET tone. Potom se svaka frakcija centrifugira i suši. U duplom transporteru recirkulira cca 14 m³ vode. U vodenom mediju otapa se zaostalo ljepilo. PET listići zagrijevaju se na 78 °C. Tu se potpunosti odstranjuje ljepilo i ostale nečistoće uz stalno centrifugiranje. Ljepilo se izdvaja, a

PET flekice idu dalje na ispiranje. Završno čišćenje PET listića odvija se kroz: a) vertikalni zračni selektor; b) vibracijsku stanicu; c) magnetni detektor i d) infracrveni odjeljivač.

U vertikalnom selektoru izbacuju se nečistoće tankih stjenki. U vibracijskoj stanici odvajaju se PET listići koji po dimenzijama ne odgovaraju ciljanoj veličini 8-12 mm. Magnetni detektor odvaja zaostale čestice metala, a infracrveni selektor odvaja PET listiće neželjene boje.

Mljeveni prozirni i šareni PET listići pakiraju se na samoj liniji u big-bag vreće što predstavlja zadnji korak u mehaničkoj obradi otpadne PET ambalaže. Dio PET flekcija (maksimalno 3,8 t/h) ide u daljnju proizvodnju PET folije, dok se manji dio PET flekica (maksimalno 0,4 t/h) i maksimalno 0,03 t/h HDPE granula dalje procesuiru u proizvodnju PET pretformi i čepova.

Dopušteni kapacitet procesa i teorijski mogući kapacitet procesa

U teorijskom mogućem kapacitetu sudjeluju radne jedinice s najvećim mogućim kapacitetom od 298 t/dan. Time je teorijski mogući kapacitet procesa 108.770 t/g, a dopušteni kapacitet procesa PET-a i ostalog neopasnog otpada je 100.000 tona godišnje.

Ovdje se također izdvaja i otpad kojem je moguće ukidanje statusa otpada i plasman na tržište.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Mjere upravljačkog nadzora provode odgovorne osobe za gospodarenje otpadom i druge osobe koje su imenovane za nadzor.

Tehnološki proces razvrstavanja, mljevenja, pranja, sušenja PET ambalaže i ostalog neopasnog otpada provodi se tako da se kontrolira pravilno izvođenje tehnološkog procesa i pisanih uputa za rad.

Osoba odgovorna za nadzor tehnološkog procesa na dnevnoj razini kontrolira provođenje tehnološkog procesa temeljem uputa za rad.

Redovito se kontrolira ispravnost uređaja i opreme te se o provedenoj kontroli vodi pisana dokumentacija.

Upute za rad

Upute za rad za obavljanje tehnološkog procesa razvrstavanja, mljevenja, pranja, sušenja PET ambalaže i ostalog neopasnog otpada:

1. Selekcija i sortiranje otpadne PET ambalaže po bojama i vrstama materijala.
2. Stavljanje materijala na pokretnu traku linije, automatski proces oporabe.
3. Pravila postupanja prema internim uputama za rad (RU – 1).
4. Upute za rad na siguran način pri rukovanju radnom opremom.
5. Transportni putovi moraju biti prohodni i čisti.

Tablica 6.6 TEHNOLOŠKI PROCES SEPARACIJA I MLJEVENJE ČEPOVA B 1

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
6.	SEPARACIJA I MLJEVENJE ČEPOVA		B 1
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*	19 12 02	Željezo i legure koje sadrže željezo
		19 12 03	Obojeni metali
		19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Nema ostalih produkata procesa.			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODA

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA I TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
Usipni koš s dozatorom materijala	Drava International DM 17	17	Sipanje materijala i doziranje
Transportna traka 01 (kosa)	Drava International TT 17	17	Transport materijala
Transportna traka 02 (kosa)	Drava International TT 17	17	Transport materijala
Bubanj (selektor) materijala	Drava International B 17	17	Razdvajanje materijala na temelju veličine
Transportna traka 03	Drava International TT 17	17	Transport materijala
Transportna traka 04	Drava International N - CPTR	17	Transport materijala
Transportna traka 05	Drava International TT 17	17	Transport materijala
Ventilator 01	Drava International V 17	17	Izdvajanje materijala
Ventilator 02	Drava International V 17	17	Izdvajanje materijala
Transportna traka 05	Drava International TT 17	17	Transport materijala
Kada za pranje	Drava International KP 17	17	Izdvajanje materijala specifične težine
Pužni transporter 01	Drava International PT 17	17	Transport materijala

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA I TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
Mlin	MU 80-52 TF 01, Italija	17	Mljevenje materijala
Pužni transporter 02	Drava International PT 17	17	Transport materijala
Centrifugalna sušilica	STF MASCHINEN V ANLAGEBAU FR 8002000	17	Sušenje materijala
Tank za vodu	Drava International TV 17	17	Skladištenje vode
Ventilator 03	Drava International V 17	17	Izdvajanje materijala
Vjetro odjeljivač	Drava International VO 17	17	Izdvajanje materijala
Ventilator 04	Drava International V 17	17	Izdvajanje materijala
Ventilator 05	Drava International V 17	17	Izdvajanje materijala
Punilica za materijal	Drava International PM 17	17	Punjenje big bag vreća s materijalom

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

B 1 Separacija i mljevenje čepova

Dozator materijala ubacuje u liniju mješavinu materijala koja se sastoji od etiketa, čepova, aluminijskih i metalnih limenki. Transportnim trakama materijal ulazi u bubanj koji selektira materijal na osnovu veličine. Sitni materijal (etikete, aluminij, željezo i PET) padaju na transportnu traku i odlaze na daljnju preradu. Krupniji materijal pada na transportnu traku i odlazi na daljnju preradu na linije. Materijal ispod bubnja prolazi ispod usisavača koji odstranjuju sitne etikete i transportiraju ih do boksa za etikete.

Transportna traka ubacuje materijal u kadu i pri tome preko magnetnog valjka odstranjuje sve feromagnetične elemente iz materijala i ubacuje u big bag. Mješavina sitnih komadića aluminijskih doza, PET-a i čepova na osnovu specifične težine se odjeljuje u kadi i sve ono što ne može plivati transportni puž izbacuje iz kade.

Materijal koji može plivati (PE,PP) transportnim pužem ubacuje se u mlin gdje biva samljeven i ponovno se potapa u drugoj kadi, te se još jednom vrši selekcija eventualno zaostalih dijelova PET-a i aluminijskih limenki od PE i PP.

Mljeveni aluminij i PET se izbacuju iz kade transportnim pužem, a ostali materijal PP i PE odlazi u centrifugalnu sušilicu. Iz centrifugalne sušilice materijal se transportira u odjeljivač materijala gdje se izvlače etikete iz mljevenih čepova i transportiraju u sekciju za punjenje etiketa, a čepovi se transportiraju do stanice za punjenje big bagova gotovim opranim i mljevenim čepovima.

Dopušteni kapacitet procesa i teorijski najveći mogući kapacitet procesa

U procesu sudjeluju radne jedinice s najvećim mogućim kapacitetom od 357 t/dan. Teorijski najveći mogući kapacitet procesa je 130.305 t/g, a dopušteni kapacitet procesa separacije i mljevenja čepova je 6.000 tona godišnje.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Mjere upravljačkog nadzora provode odgovorne osobe za gospodarenje otpadom i druge osobe koje su imenovane za nadzor.

Tehnološki proces separacije i mljevenja čepova provodi se tako da se kontrolira pravilno izvođenje tehnološkog procesa i pisanih uputa za rad.

Osoba odgovorna za nadzor tehnološkog procesa na dnevnoj razini kontrolira provođenje tehnološkog procesa temeljem uputa za rad.

Redovito se kontrolira ispravnost uređaja i opreme te se o provedenoj kontroli vodi pisana dokumentacija.

Upute za rad

Upute za rad za obavljanje tehnološkog separacije i mljevenja čepova:

1. Provedba tehnološkog procesa obavlja se prema internim uputama za rad (RU – 2).
2. Upute za rad na siguran način pri rukovanju radnom opremom.
3. Transportni putovi moraju biti prohodni i čisti.

Tablica 6.7 TEHNOLOŠKI PROCES ODVAJANJA MLJEVENOG PET-a IZ ETIKETA B2

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
7.	ODVAJANJE MLJEVENOG PET-a IZ ETIKETA		B 2
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*	19 12 03	Obojeni metali
		19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Nema ostalih produkata procesa.			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODA

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA I TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
Usipni koš s pužnim transporterom	Drava International	12	Sipanje materijala i doziranje
Kada sa okretnim lopaticama	Drava International	12	Transport materijala
Pužni transporter krupnog PET-a	Drava International	12	Transport materijala
Sito za cijedenje	Drava International	12	Razdvajanje materijala na temelju veličine
Pužni transporter do sušača	Drava International	12	Transport materijala
Sušač	Drava International	12	Transport materijala
Ventilator za prijenos etiketa	Drava International	12	Transport materijala
Ciklon sa uspinim otvorima za jumbo veće	Drava International	12	Izdvajanje materijala

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

B 2 Odvajanje mljevenog PET-a iz etiketa

Linija se sastoji od dozatora, ulaznog pužnog transportera, kade za odvajanje, centrifugalnog sušača, transportnog ventilatora i punilice. Ulazni dozator dozira materijal u pužni transporter koji ubacuje materijal u kadu. Kada je napunjena vodom te materijal koji tone (PET, aluminij itd.) pada dolje i biva izvučen donjom horizontalnom i bočnom transportnom trakom iz kade. Sve što pliva (PE, PP) kada izbacuje u izlazni pužni transporter koji ga transportira do sušilice koja ga baca u ventilator i dalje se transportira do punilica. Odvojeni PE i PP se pakira u jumbo vreće odlaze u daljnju proizvodnju, a aluminij pakiran u jumbo vreće se predaje ovlaštenom skupljaču.

Dopušteni kapacitet procesa i teorijski najveći mogući kapacitet procesa

U procesu sudjeluju radne jedinice s najvećim mogućim kapacitetom od 96 t/dan. Teorijski najveći mogući kapacitet procesa je 35.040 t/g, a dopušteni kapacitet procesa odvajanja mljevenog PET-a iz etiketa je 6.000 tona.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Mjere upravljačkog nadzora provode odgovorne osobe za gospodarenje otpadom i druge osobe koje su imenovane za nadzor.

Tehnološki proces odvajanja mljevenog PET-a iz etiketa provodi se tako da se kontrolira pravilno izvođenje tehnološkog procesa i pisanih uputa za rad.

Osoba odgovorna za nadzor tehnološkog procesa na dnevnoj razini kontrolira provođenje tehnološkog procesa temeljem uputa za rad.

Redovito se kontrolira ispravnost uređaja i opreme te se o provedenoj kontroli vodi pisana dokumentacija.

Upute za rad

Upute za rad za obavljanje tehnološkog odvajanja mljevenog PET-a iz etiketa:

1. Provedba tehnološkog procesa obavlja se prema internim uputama za rad (RU – 3).
2. Upute za rad na siguran način pri rukovanju radnom opremom.
3. Transportni putovi moraju biti prohodni i čisti.

Tablica 6.8 TEHNOLOŠKI PROCES ODVAJANJA METALA I NEMETALA IZ FLEX-a I
IZ PET BOCA B 3

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
8.	ODVAJANJE METALA I NEMETALA IZ FLEX-a I IZ PET BOCA		B 3
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
15 01 02	Plastična ambalaža	15 01 02	Plastična ambalaža
19 12 02	Željezo i legure koje sadrže željezo	19 12 02	Željezo i legure koje sadrže željezo
19 12 03	Obojeni metali	19 12 03	Obojeni metali
19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*	19 12 12	Ostali otpad (uključujući mješavine materijala) od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Nema ostalih produkata procesa.			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODA

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA I TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
Usipni koš s dozatorom materijala	Drava International DM 17	17	Sipanje materijala i doziranje
Transportna traka 01	Drava International TT 17	17	Transport materijala
Vibrirajuća traka	Drava International VT 17	17	Ravnomjerno rastresanje materijala
Izbacivač metala	RECYCLE CRAFT, Njemačka	17	Izdvajanje metala
Transportna traka 02	Drava International TT 17	17	Transport materijala
Transportna traka 03	Drava International TT 17	17	Transport materijala
Ventilator pneumatskog transporta 01	Drava International V 7	17	Transport materijala
Transportna traka 04	Drava International TT 17	17	Transport materijala
Preša	Tehnix APB	17	Prešanje materijala
Punilica za materijal	Drava International PM 17	17	Punjenje big bag vreća s materijalom

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

B 3 Odvajanje metala i nemetala iz flexa i iz PET boca

Moguće na dva načina:

a) Odvajanje metala iz PET flexa

PET flex s primjesama metala dozator dozira na transportnu traku, koja ga transportira do vibracijske ploče. Pometnuti materijal biva ravnomjerno rastresen i transportiran do magnetnog valjka, koji izbacuje feromagnetične metale iz flexa. Mljeveni PET pada na ulaznu traku metal separatora te ga preko magnetnog valjka separator čisti od nemetala (aluminij) koji izbacuje na transportnu traku koja dalje vodi materijal do zračnog transportera. Zračni transporter materijal šalje u stanicu za punjenje metala, odnosno nemetala. Očišćeni PET flex ventilator transportira u stanicu za punjenje big bagova.

b) Odvajanje limenki od PET boca

Linija je također namijenjena za odvajanje PET limenki i metalnih limenki iz PET boca na sljedeći način:

Dozator dozira PET ambalažu s mješavinom metalnih i nemetalnih limenki transportira je putem transportne trake (Slika 3.) do vibracione ploče koja rastresa materijal i jednakomjerno ga nanosi na metalni magnetni valjak koji izbacuje feromagnetične elemente iz PET boca. Mješavina PET boca i aluminijskih limenki pada na transportnu traku metal separatora i odlazi na magnetni valjak koji sada izbacuje nemetalne doze aluminija. Iznad transportne trake je instaliran usisavač koji usisava eventualno zaostale etikete pomiješane s PET bocama te ih transportira u boks. Limenke putem transportne trake bivaju transportirane prema automatskoj presi gdje bivaju sprešane i balirane. Odijeljene PET boce na metal separatoru putem transportne trake bivaju transportirane u boks odakle se dalje voze na linije za preradu PET boca.

Dopušteni kapacitet procesa i teorijski najveći mogući kapacitet procesa

U procesu sudjeluju radne jedinice s najvećim mogućim kapacitetom od 170 t/dan. Teorijski najveći mogući kapacitet procesa je 62.050 t/godišnje, a dopušteni kapacitet procesa odvajanja metala i nemetala iz PET flexa i iz PET boca je 6.000 tona.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Mjere upravljačkog nadzora provode odgovorne osobe za gospodarenje otpadom i druge osobe koje su imenovane za nadzor.

Tehnološki proces odvajanja metala i nemetala iz flexa i iz PET boca provodi se tako da se kontrolira pravilno izvođenje tehnološkog procesa i pisanih uputa za rad.

Osoba odgovorna za nadzor tehnološkog procesa na dnevnoj razini kontrolira provođenje tehnološkog procesa temeljem uputa za rad.

Redovito se kontrolira ispravnost uređaja i opreme te se o provedenoj kontroli vodi pisana dokumentacija.

Upute za rad

Upute za rad za obavljanje tehnološkog procesa odvajanja metala i nemetala iz flexa i iz PET boca:

1. Provedba tehnološkog procesa obavlja se prema internim uputama za rad (RU – 4).
2. Upute za rad na siguran način pri rukovanju radnom opremom.
3. Transportni putovi moraju biti prohodni i čisti.

Tablica 6.9 - TEHNOLOŠKI PROCES SKLADIŠTENJA OTPADA C1

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA		OZNAKA
4.	SKLADIŠTENJE OTPADA		C 1
PRETVORBE KROZ TEHNOLOŠKI PROCES			
OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
07 02 13	Otpadna plastika	07 02 13	Otpadna plastika
12 01 05	Strugotine plastike	12 01 05	Strugotine plastike
15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža	15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
15 01 02	Plastična ambalaža	15 01 02	Plastična ambalaža
19 12 04	Plastika i guma	19 12 04	Plastika i guma
20 01 01	Papir i karton	20 01 01	Papir i karton
20 01 39	Plastika	20 01 39	Plastika
OSTALI PRODUKTI PROCESA (energija, tehnološka voda i dr.)			
Nema ostalih produkata procesa.			

POPIS UREĐAJA I OPREME ZA IZVOĐENJE METODA

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA I TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
Teleskopski manipulator	JCB 535-95	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Teleskopski manipulator	JCB S41-70	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	CATERPILLAR GP30N	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	CATERPILLAR GP25N	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	TOYOTA 02-8FGF25	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	TOYOTA 02-8FGF25	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	TOYOTA 20915	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	TOYOTA 7PLL24/5	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	TOYOTA 02-8FGF25	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	CATERPILLAR GP25	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	CATERPILLAR GB18K	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	CATERPILLAR DP35N	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	CATERPILLAR GP25N	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM
DRAVA INTERNATIONAL d.o.o.

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA I TIP	INSTALIRANI KAPACITET (tona/dan)	NAMJENA
Viličar	CATERPILLAR GP30N	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	CATERPILLAR GP25N	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	JUNGHEINRICH DFG20A	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada
Viličar	JUNGHEINRICH SH-4- 980	Nije primjenjivo	Skladištenje otpada

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

Tehnološki proces skladištenja otpada obavlja se na način da se otpad skladišti odvojeno po svojstvu, vrsti i agregatnom stanju.

Nakon što se u tehnološkom procesu prihvata otpada otpad vizualno pregleda te se obavi kontrola prateće dokumentacije, i vaganje otpad se skladišti na otvorenom skladištu na čvrstoj, vodonepropusnoj podlozi otpornoj na djelovanje uskladištenog otpada ili se upućuje na obradu na jednu od tehnoloških linija ovisno o svojstvima, vrsti i kvaliteti otpada.

Skladište u kojem se obavlja tehnološki proces skladištenja otpada djelomično je opremljeno primarnim spremnicima za skladištenje otpada koji su:

1. izrađeni od materijala otpornog na djelovanje uskladištenog otpada
2. izrađeni na način koji omogućava sigurno punjenje, pražnjenje, odzračivanje, uzimanje uzoraka te po potrebi imaju osigurano nepropusno zatvaranje
3. označeni čitljivom oznakom koja sadrži podatke o nazivu i ključnom broju otpada

Skladištenje krutog neopasnog otpada će se obavljati u rasutom stanju ili baliran. Sve površine na kojima se skladišti otpad u rasutom stanju su vodonepropusne i otporne na djelovanje otpada koji se skladišti. Oborinska voda koja dođe u kontakt s otpadom, odvodi se sustavom za skupljanje i pročišćavanje otpadnih voda koji se sastoji od vodonepropusne interne kanalizacijske mreže, taložnika i separatora lakih tekućina, čime je osigurano da otpad koji se skladišti u rasutom stanju nema negativan utjecaj na okoliš.

Sve prometne, radne i privremeno skladišne površine izvedene su kao vodonepropusne s kontroliranom odvodnjom. Skladište je osigurano od pristupa neovlaštenih osoba, ograđeno ogradom i opremljeno sustavom tehničke zaštite.

Dopušteni kapacitet procesa definiran je izračunom korisnog prostora skladišta otpada u poglavlju VIII. Izračuni i iznosi 61.320 m³.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Mjere upravljačkog nadzora provode odgovorne osobe za gospodarenje otpadom i druge osobe koje su imenovane za nadzor. Tehnološki proces skladištenja otpada provodi se tako da se kontrolira pravilno izvođenje tehnološkog procesa i pisanih uputa za rad.

Osoba odgovorna za nadzor tehnološkog procesa na dnevnoj razini kontrolira provođenje tehnološkog procesa temeljem uputa za rad. Redovito se kontrolira ispravnost uređaja i opreme te se o provedenoj kontroli vodi pisana dokumentacija.

Upute za rad

Upute za rad za obavljanje tehnološkog procesa skladištenja otpada:

1. Odrediti mjesto skladištenja otpada prema ključnom broju.
2. Svaku vrstu otpada skladištiti odvojeno.
3. Kod određivanja mjesta skladištenja voditi računa o transportnim putovima za kretanje viličara.
4. Upute za rad na siguran način pri rukovanju radnom opremom.
5. Transportni putevi moraju biti prohodni i čisti.

b) OBVEZE PRAĆENJA EMISIJA I OSTALE OBVEZE

Tablica 7.

	OBVEZA
ZRAK	Nije primjenjivo.
VODA	Nije primjenjivo.
MORE	Nije primjenjivo.
TLO	Nema obvezu
SUSTAV JAVNE ODVODNJE OTPADNIH VODA	Prema Vodopravnoj dozvoli (KLASA: UP/I-352-04/13-05/80, URBROJ: 374-22-3-17-7 od 05. srpnja 2017.) korisnik je obvezan 4 puta godišnje obavljati uzorkovanje i ispitivanje tehnoloških otpadnih voda koje se ispuštaju u sustav javne odvodnje.
OSTALO	-

V. NACRTI PROSTORNOG RAZMJESTA TEHNOLOŠKIH PROCESA

Situacijski plan objekata s oznakom tehnološkog procesa

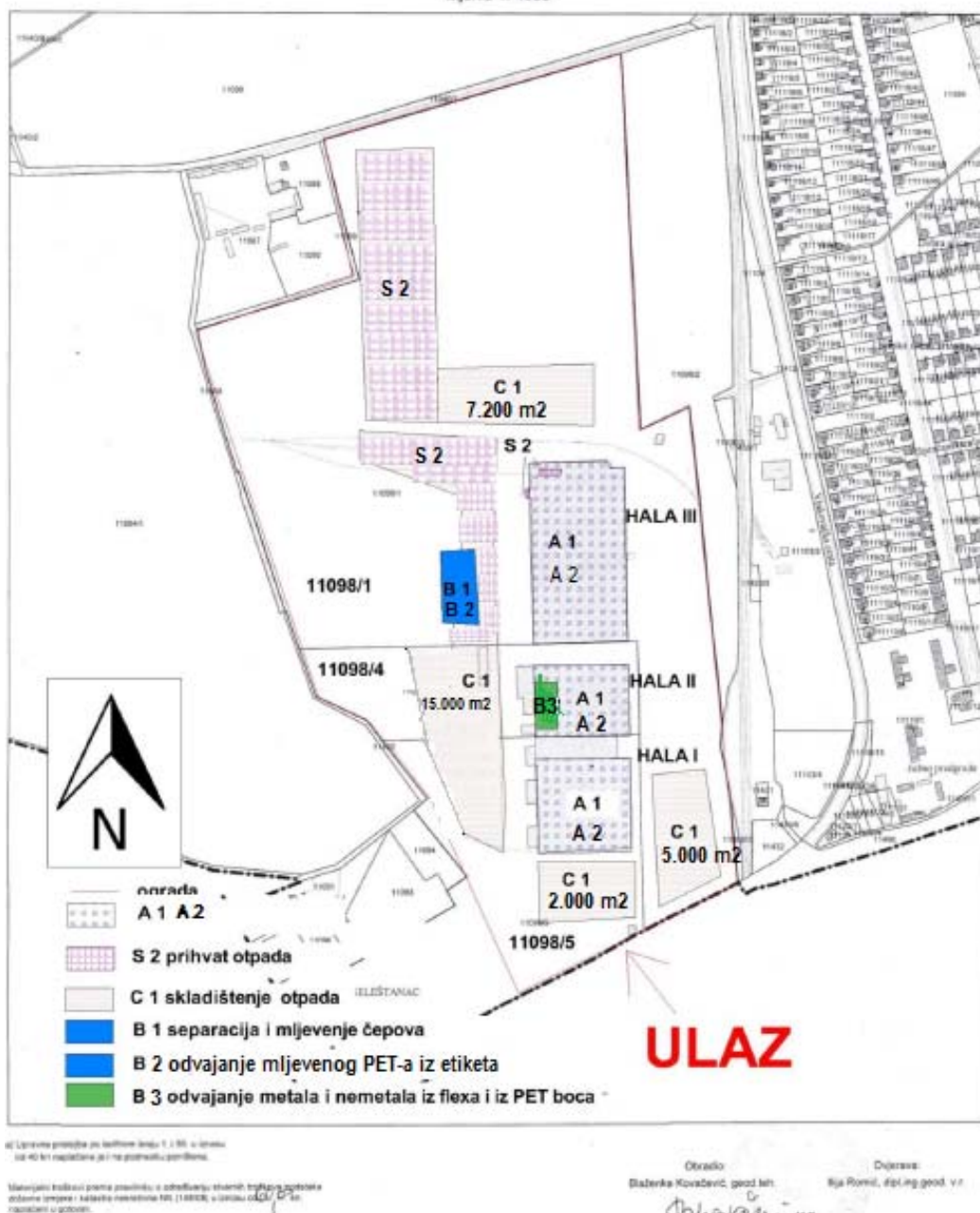


REPUBLIKA HRVATSKA
DRŽAVNA GEODETSKA UPRAVA
PODRUČNI URED ZA KATASTAR OSIJEK

KLASA: 935-06/13-01/1
Ubroj: 541-23-2/7-13-6375
Osijek, 08.11.2013

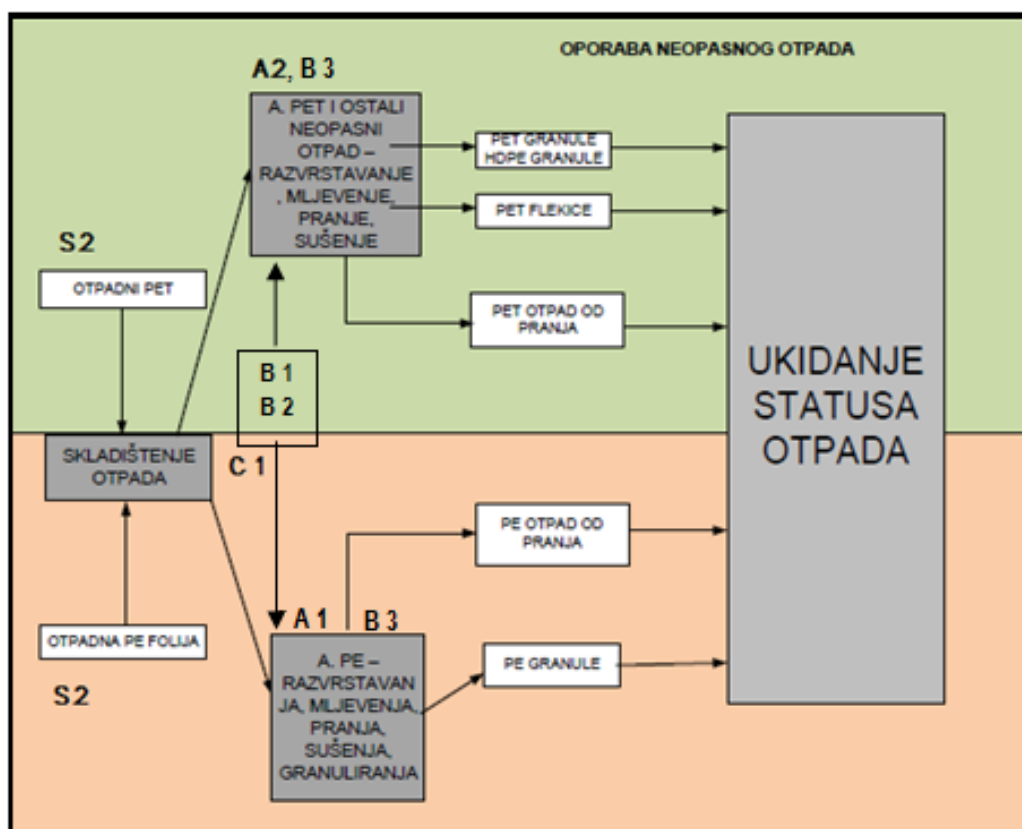
K.o. Osijek
Broj katastarskog plana: 28
Broj katastarske čestice:
11098/1, 11098/4, 11098/5
Mjerilo izvornika: 1:2500

IZVOD IZ KATASTARSKOG PLANA
Mjerilo 1: 4000



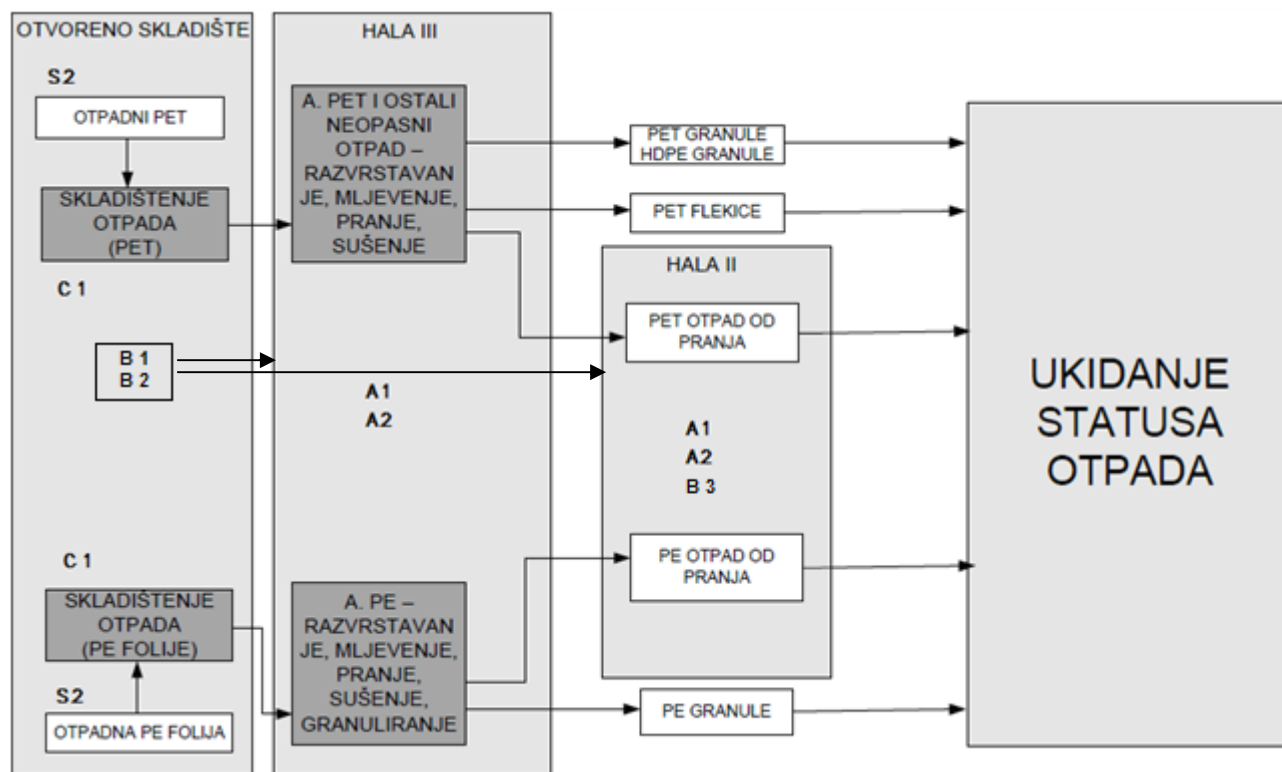
Slika 1. Prikaz situacije lokacije s naznačenim tehnološkim procesima, MJ 1:4000

VI. SHEMA TEHNOLOŠKIH PROCESA



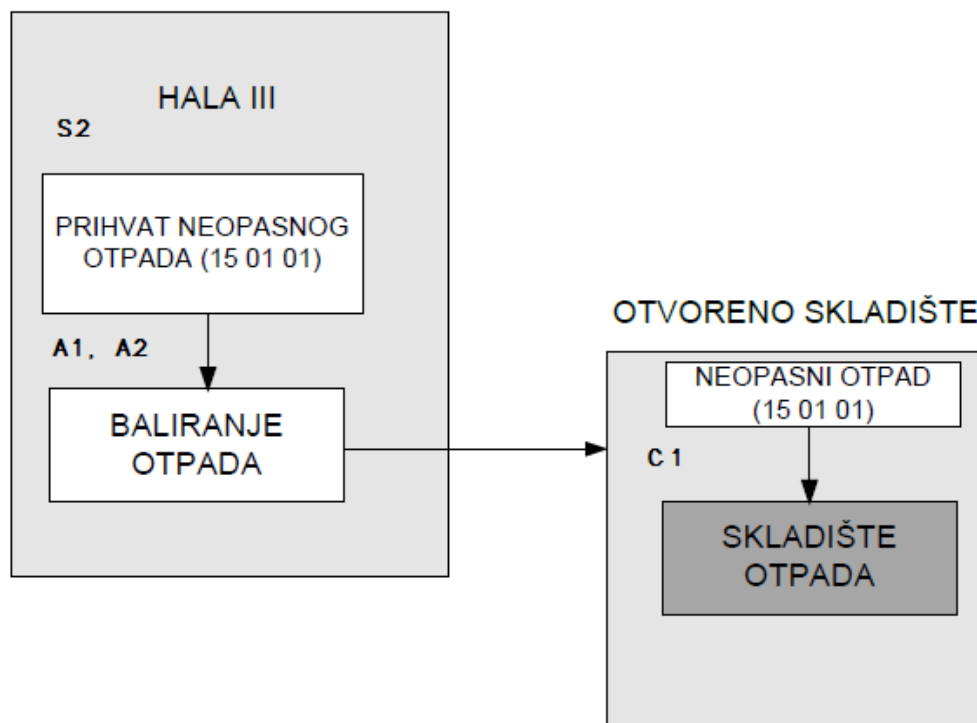
Slika 2. Shematski prikaz tijeka tehnoloških procesa od skladištenja otpada, PE – razvrstavanja, mljevenja, pranja, sušenja, granuliranja; PET i ostali neopasni otpad – razvrstavanje, mljevenje, pranje, sušenje do ukidanja statusa otpada

**Skladištenje, razvrstavanje i PE i PET i ostali neopasni otpad –
razvrstavanje, mljevenje, pranje, sušenje i granuliranje neopasnog otpada**
07 02 13, 12, 01 05, 15 01 02, 19 12 04, 20 01 39



Slika 3. Osnovni tehnološki procesi skladištenje, razvrstavanje i PE, PET i ostali neopasni otpad - razvrstavanje, mljevenje, pranje, sušenje i granuliranje neopasnog otpada s prostornim razmještajem

Skladištenje i razvrstavanje ostalog neopasnog otpada



Slika 4. Osnovni tehnološki procesi skladištenja neopasnog otpada s prostornim razmještajem

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

Nakon zatvaranja, odnosno prestanka obavljanja djelatnosti gospodarenja otpadom i postupaka za koje je izdana dozvola za gospodarenje otpadom, prostor je potrebno dovesti u prvobitno stanje na način da se sav preostali otpad odveze i zbrine prema propisima, putem ovlaštenih tvrtki.

Unutrašnje prostore za skladištenje otpada, kao i vanjske te manipulativne prostore je potrebno očistiti.

Tijekom zatvaranja, odnosno prestanka obavljanja postupaka za koje je izdana dozvola za gospodarenje otpadom potrebno je provoditi sve propisane mjere zaštite na radu i mjere zaštite od požara.

O prestanku obavljanja djelatnosti obavijestiti će se nadležne institucije.

Rok za provedbu mjera nakon zatvaranja, odnosno prestanka obavljanja postupaka za koje je izdana dozvola je 12 mjeseci.

VIII. IZRAČUNI

a) ZAPREMINE SEKUNDARNIH SPREMNIKA

Nije propisana obveza korištenja sekundarnog spremnika.

b) KORISNI PROSTOR SKLADIŠTA OTPADA

Dimenzije skladišta

Skladišni prostori (Slika 1. Situacijski plan lokacije s oznakom tehnološkog procesa):

$$2.000 \text{ m}^2 + 5.000 \text{ m}^2 + 15.000 \text{ m}^2 + 7.200 \text{ m}^2 = 29.200 \text{ m}^2$$

Korisna površina skladišta: 70% skladišne površine: 20.440 m² (ostalih 30% je manipulativni prostor i protupožarni put)

Visina skladištenja: 3 m

Ukupni korisni volumen prostora za skladištenje otpada: $20.440 \times 3 = 61.320 \text{ m}^3$

PRILOZI

1. Rješenje ovlaštenog inženjera
2. Potvrda o osiguranju od profesionalne odgovornosti
3. Sustav upravljanja s materijalom kojem je ukinut status otpada

Prilog 1. Rješenje ovlaštenog inženjera



REPUBLIKA HRVATSKA
HRVATSKA KOMORA
INŽENJERA ELEKTROTEHNIKE

Klasa: UP/I-800-01/16-01/133
Urbroj: 504-05-16-6
Zagreb, 02. studenog 2016. godine

Na temelju članka 27. Zakona o komori arhitekata i komorama inženjera u graditeljstvu i prostornom uređenju ("Narodne novine", broj 78/2015.) Hrvatska komora inženjera elektrotehnike, rješavajući po Zahtjevu za upis u Imenik ovlaštenih inženjera elektrotehnike Hrvatske komore inženjera elektrotehnike, koji je podnio **Damir Đurđević**, mag.ing.el., OSIJEK, Zvečevska 30, donijela je

RJEŠENJE

o upisu u Imenik ovlaštenih inženjera elektrotehnike Hrvatske komore inženjera elektrotehnike

1. U Imenik ovlaštenih inženjera elektrotehnike HKIE upisuje se **Damir Đurđević**, mag.ing.el., OIB 46826535972, pod rednim brojem **2848**, s danom upisa **02.11.2016.** godine.
2. Upisom u Imenik ovlaštenih inženjera elektrotehnike, **Damir Đurđević** mag.ing.el., stječe pravo na uporabu strukovnog naziva "**ovlašteni inženjer elektrotehnike**" i može obavljati poslove projektiranja u svojstvu odgovorne osobe (projektanta i/ili glavnog projektanta) u okviru zadaće elektrotehničke struke, te poslove stručnog nadzora građenja u svojstvu odgovorne osobe (nadzornog inženjera) u okviru zadaće elektrotehničke struke u skladu s člancima 52. i 53. stavak 1. Zakona o poslovima i djelatnostima prostornog uređenja i gradnje, te ostala prava i dužnosti sukladno posebnim propisima.
3. Ovlašteni inženjer elektrotehnike poslove iz točke 2. ovoga Rješenja dužan je obavljati sukladno temeljnim načelima i pravilima struke koje treba poštivati ovlašteni inženjer elektrotehnike.
4. Na temelju članka 26. stavka 5. Zakona o komori arhitekata i komorama inženjera u graditeljstvu i prostornom uređenju ovlaštenom inženjeru elektrotehnike HKIE izdaje "**inženjersku iskaznicu**" i "**pečat**", koji su trajno vlasništvo HKIE.
5. Ovlašteni inženjer elektrotehnike dobiva posredstvom HKIE policu osiguranja od profesionalne odgovornosti od odabranog osiguravatelja. Polica se izdaje za razdoblje od godinu dana i obnavlja svake godine.
6. Ovlašteni inženjer elektrotehnike dužan je plaćati HKIE članarinu i ostala davanja koja utvrde tijela HKIE, osim u slučaju mirovanja članstva, te pri prestanku članstva u HKIE podmiriti sve dospjele financijske obveze prema istima.
7. Ovlašteni inženjer elektrotehnike ima prava i dužnosti u skladu s člankom 21. stavkom 1. podstavkom 6. Zakona o komori arhitekata i komorama inženjera u graditeljstvu i prostornom uređenju.
8. Podnositelj Zahtjeva za upis u Imenik ovlaštenih inženjera elektrotehnike HKIE uplatio je upisninu u iznosu od 2.000,00 kn (slovima: dvije tisuće kuna) u korist računa HKIE.

Obrazloženje

Damir Đurđević, mag.ing.el., podnio je Zahtjev za upis u Imenik ovlaštenih inženjera elektrotehnike HKIE.

Dana **02.11.2016.** godine proveden je postupak razmatranja dostavljenog potpunog Zahtjeva imenovanog za upis u Imenik ovlaštenih inženjera elektrotehnike HKIE, te je ocijenjeno da imenovani u skladu s člankom 27. Zakona o komori arhitekata i komorama inženjera u graditeljstvu i prostornom uređenju ("Narodne novine", broj 78/2015.), ispunjava uvjete za upis u Imenik ovlaštenih inženjera elektrotehnike HKIE.

Ovlašteni inženjer elektrotehnike upisom u Imenik ovlaštenih inženjera elektrotehnike HKIE stječe pravo na obavljanje poslova projektiranja i/ili stručnog nadzora građenja u svojstvu odgovorne osobe u okviru zadaće elektrotehničke struke, sukladno Zakonu i Statutu HKIE.

Ovlašteni inženjer elektrotehnike može poslove projektiranja i/ili stručnog nadzora građenja prema članku 19. Zakona o poslovima i djelatnostima prostornog uređenja i gradnje ("Narodne novine", broj 78/2015.) obavljati samostalno u vlastitom uredu, zajedničkom uredu, ili u pravnoj osobi registriranoj za tu djelatnost.

Ovlašteni inženjer elektrotehnike, osim u slučaju mirovanja članstva, dobiva posredstvom HKIE policu osiguranja od profesionalne odgovornosti od odabranog osiguravatelja. Polica se izdaje za razdoblje od godinu dana i obnavlja svake godine.

Upisom u Imenik ovlaštenih inženjera elektrotehnike HKIE imenovani stječe pravo na "pečat" i "inženjersku iskaznicu" koje mu izdaje HKIE, a koji su trajno vlasništvo HKIE.

Ovlašteni inženjer elektrotehnike ima prava i dužnosti u skladu s člankom 21. stavkom 1. podstavkom 6. Zakona o komori arhitekata i komorama inženjera u graditeljstvu i prostornom uređenju i Statutom Hrvatske komore inženjera elektrotehnike.

Ovlašteni inženjer elektrotehnike je dužan redovito plaćati članarinu.

Ovlašteni inženjer elektrotehnike dužan je u obavljanju poslova projektiranja i/ili stručnog nadzora građenja za koje je stručno kompetentan, poštivati odredbe Zakona i posebnih zakona, tehnička pravila, standarde, norme te osobno odgovarati za svoj rad i snositi odgovornost prema trećim osobama i javnosti.

U skladu s Odlukom o visini upisnine i članarine Hrvatske komore inženjera elektrotehnike, uplaćena je upisnina u iznosu od 2.000,00 kn (slovima: dvije tisuće kuna) u korist računa Hrvatske komore inženjera elektrotehnike broj: HR7823600001102094148.

Upravna pristojba u iznosu od 70,00 kn (slovima: sedamdeset kuna) plaćena je upravnim biljezima emisije Republike Hrvatske koji su zalijepljeni na podnesak i poništeni pečatom ovog tijela prema Tar. br. 1. i 2. Zakona o upravnim pristojbama. ("Narodne novine", br. 8/96, 77/96, 95/97, 131/97, 68/98, 66/99, 145/99, 30/00, 116/00, 163/03, 17/04, 110/04, 141/04, 150/05, 153/05, 129/06, 117/07, 25/08, 60/08, 20/10, 69/10, 126/11, 112/12 i 80/13).

Na temelju svega prethodno navedenog riješeno je kao u dispozitivu, te Komora u skladu s člancima 25. i 26. Zakona o komori arhitekata i komorama inženjera u graditeljstvu i prostornom uređenju donosi ovo Rješenje.

Pouka o pravnom lijeku:

Protiv ovog Rješenja žalba nije dopuštena, ali se može pokrenuti upravni spor podnošenjem tužbe Upravnom sudu Republike Hrvatske, u roku od 30 dana od primitka ovog Rješenja.

Predsjednik
Hrvatske komore inženjera elektrotehnike

Željko Matić, dipl.ing.el.


Dostaviti:

1. Damir Đurđević, 31000 OSIJEK, Zvečevska 30
2. U Zbirku isprava Komore
3. Pismohrana Komore

Prilog 2: Potvrda o osiguranju od profesionalne odgovornosti



**Potvrda osigurateljnog pokrća
prema polici osiguranja od odgovornosti broj 1500-174099422**

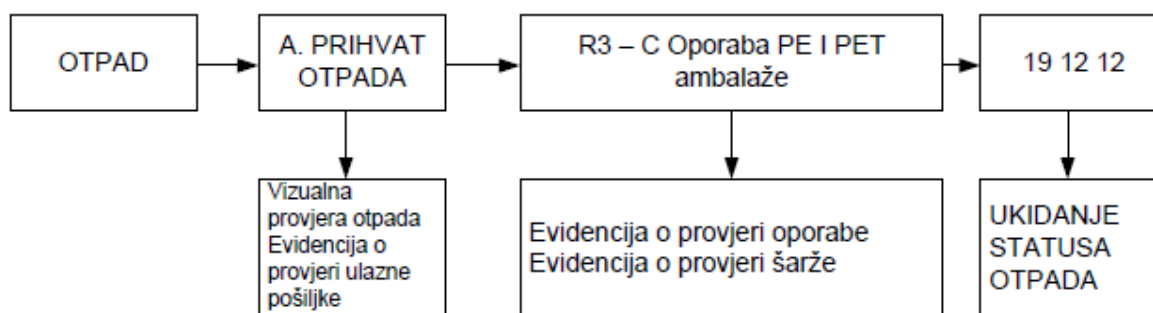
Ugovaratelj osiguranja:	HRVATSKA KOMORA INŽENJERA ELEKTROTEHNIKE, Ulica grada Vukovara 271/2, HR-10000 Zagreb OIB: 31185646618
Osiguranik:	Đurđević Damir OIB: 46826535972
Početak osiguranja:	01.06.2019. (00:00h)
Istek osiguranja:	01.06.2020. (00:00h)
Teritorijalno pokrće:	Republika Hrvatska
Predmet osiguranja:	Profesionalna odgovornost u arhitektonskim i inženjerskim poslovima i djelatnostima u prostornom uređenju i gradnji za štetu koju bi osiguranik obavljanjem poslova, odnosno djelatnosti mogao učiniti investitoru ili trećim osobama s uključenim pokrićem za profesionalnu odgovornost osiguranika s osnova štete koju bi osiguranik mogao načiniti naručitelju pri pružanju usluge izrade elaborata sukladno Zakonu o gospodarenju otpadom
Iznos osiguranja:	1.000.000,00 kn po štetnom događaju, 2.500.000,00 kn ukupno godišnje. Podlimit za čisto imovinsku štetu po osiguraniku iznosi 500.000,00 kn po štetnom događaju, a u okviru ugovorenog iznosa osiguranja.
Uvjeti osiguranja i Klausule:	Opći Uvjeti za osiguranje imovine 101-1118 Uvjeti za osiguranje od profesionalne odgovornosti u arhitektonskim i inženjerskim poslovima i djelatnostima u prostornom uređenju i gradnji 146-0310 Klausula o sankcijama KLACI002 Klausula o isključenju cyber rizika - odgovornost Informacije o obradi podataka-IOOP (KP02-931-2) Informacije ugovaratelju osiguranja (K02-930-1) IPID-Osiguranje profesionalne odgovornosti-arhitekti (IPID-OO-1460310-0319). Klausula isključenja cyber rizika - profesionalne odgovornosti (KLACI003).
Posebne napomene:	Ugovoreni godišnji iznos osiguranja predstavlja gornju granicu obveze osiguratelja za sve osigurane slučajeve koji nastanu tijekom jedne osigurateljne godine.

Zagreb, 04.06.2019.

Allianz Zagreb d.d.

Prilog 3: Sustav upravljanja s materijalom kojem je ukinut status otpada

Sustav upravljanja u tvrtki Drava International d.o.o. za potrebe ukidanja statusa otpada provodi se za ključni broj 19 12 12 Ostali otpad uključujući mješavine materijala od mehaničke obrade otpada, koji nije naveden pod 19 12 11*, prema Pravilniku o nusproizvodima i ukidanju statusa otpada (NN 117/14), Članak 6., Stavak 2 kako slijedi:



Slika 5. Shematski prikaz sustava upravljanja za proces ukidanja statusa otpada

Vizualna provjera provodi se u sklopu tehnološkog procesa sakupljanja otpada, u procesu prihvata otpada prema tablici 1.

Evidencija o provjeri uporabe provodi se prema tablici 2.

Evidencija o provjeri šarže provodi se prema tablici 3.

Tablica 1.: Evidencija o provjeri ulazne pošiljke otpada

Datum zaprimljene pošiljke	Broj pratećeg lista	Nadzor proveo/la

Tablica 2.: Evidencija o provjeri uporabe

Datum formiranja šarže	Broj pratećeg lista	Broj šarže	Postupak uporabe	Datum uporabe	Broj analize	Nadzor proveo/la

Tablica 3.: Evidencija o provjeri šarže

Broj šarže	Broj provedene analize	Norma koju je potrebno zadovoljiti	Rezultati analize	Nadzor proveo/la