

ELABORAT GOSPODARENJA OTPADOM

tvrtke
SPECTRA MEDIA d.o.o.

za obavljanje djelatnosti sakupljanja i uporabe neopasnog otpada

na lokaciji gospodarenja otpadom
Donja Bistra, Krapinska 62

Nositelj izrade: mr.sc. Asaf Cvijetić, mag.ing.aedif.

Mjesto i datum izrade: Zagreb, rujan 2017

Dozvola za gospodarenje otpadom:

KLASA:	naziv tijela koje izdaje dozvolu M.P.
URBROJ:	
DATUM:	
PRIMJERAK ELABORATA: /	

KAZALO

I. POPIS POSTUPAKA GOSPODARENJA OTPADOM, PRIPADAJUĆIH TEHNOLOŠKIH PROCESA, VRSTA I KOLIČINA OTPADA.....	4
Tablica 1.....	4
Tablica 2.....	5
Tablica 3.....	7
Tablica 4.....	7
II. UVJETI ZA OBAVLJANJE POSTUPKA GOSPODARENJA OTPADOM.....	8
Tablica 5.1. - Opći uvjeti za postupke gospodarenja otpadom u skladu s Pravilnikom o gospodarenju otpadom (NN 23/14, 51/14, 121/15, 132/15)	8
Tablica 5.2.- Posebni uvjeti za postupke gospodarenja otpadom u skladu s Pravilnikom o gospodarenju otpadom (NN 23/14, 51/14, 121/15, 132/15)	10
III. TEHNOLOŠKI PROCESI	18
a) METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA	18
i. Tehnološki proces prikupljanja otpada S-01 - Tablica 6.1.....	18
ii. Tehnološki proces prihvata otpada S-02 - Tablica 6.2.	20
iii. Tehnološki proces razvrstavanja otpada S-03 - Tablica 6.3.	22
iv. Tehnološki proces skladištenja otpada S-04 - Tablica 6.4.....	24
v. Tehnološki proces priprema za ponovnu uporabu PU-01 - Tablica 6.5.	26
vi. Tehnološki proces Skladištenje otpada prije bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R12, R13-01 - Tablica 6.6.	28
vii. Tehnološki proces razmjena otpada radi primjene bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R11* - R12-01 - Tablica 6.7.	30
viii. Tehnološki proces razmjena otpada radi primjene bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R11* - Pakiranje R12-02 - Tablica 6.8.	32
ix. Tehnološki proces Recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala R4 – - Tablica 6.9.	33
x. Tehnološki proces Recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala R4 – Linija za recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala R4-02 - Tablica 6.10.	36
xi. Tehnološki proces Recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala R4 – Obrada tiskarskih tonera R4-03 - Tablica 6.11.	45
xii. Tehnološki proces Recikliranje otpadnih organskih tvari koje se ne koriste kao otapala R3-01 - Tablica 6.12.	47
xiii. Tehnološki proces Recikliranje drugih otpadnih anorganskih materijala R5-01 - Tablica 6.13.	49
b) OBVEZE PRAĆENJA EMISIJA	50
IV. NACRT PROSTORNOG RAZMJETAJA TEHNOLOŠKIH PROCESA.....	51
V. SCHEME TEHNOLOŠKIH PROCESA	54
VI. MJERE NAKON ZATVARANJA, ODNOSNO PRESTANKA OBAVLJANJA POSTUPAKA ZA KOJE JE IZDANA DOZVOLA.....	57
VII. IZRAČUNI.....	58
Prilog 1. Rješenje o upisu u Imenik ovlaštenih inženjera građevinarstva	59
Prilog 2. Preslika dokumenta o članstvu u komori nositelja izrade elaborata	61
Prilog 3. Preslika o obveznom osiguranju od profesionalne odgovornosti nositelja izrade elaborata	62
Prilog 4. Interna uputa za gospodarenje otpadnim brodovima	63
Prilog 5. Sustav upravljanja s materijalom kojem je ukinut status otpada	68

PODACI O IZRAĐIVAČU, PODNOSITELJU ZAHTJEVA I LOKACIJI GOSPODARENJA
OTPADOM

NOSITELJ IZRADE ELABORATA

IME I PREZIME	Asaf Cvijetić		
OIB	88449507195		
ZVANJE I STRUČNA SPREMA	mr.sc. mag.ing.aedif.		
NAZIV KOMORE	Hrvatska komora inženjera građevinarstva		
TELEFON	01 3392 642	E-POŠTA	asaf.cvijetic@spectra-media.hr
MOBITEL	099 497 2101	TELEFAKS	01 3392 505

SURADNICI NOSITELJA IZRADE ELABORATA

IME I PREZIME	Kerim Mujkić		
OIB	60503122414		
ZVANJE I STRUČNA SPREMA	ing.el.		
TELEFON	01 3392 642	E-POŠTA	kerim.mujkic@spectra-media.hr
MOBITEL	098 214 652	TELEFAKS	01 3392 505

IME I PREZIME	Tomislav Fligler		
OIB	20727180826		
ZVANJE I STRUČNA SPREMA	ing.aeroprometa		
TELEFON	01 3392 642	E-POŠTA	tomislav.fligler@spectra-media.hr
MOBITEL	098 307 990	TELEFAKS	01 3392 505

PODACI O PODNOSITELJU ZAHTJEVA ZA ISHOĐENJE DOZVOLE

TVRTKA	Spectra-Media d.o.o. za privatnu zaštitu, proizvodnju, trgovinu i usluge		
SKRAĆENA TVRTKA	Spectra-Media d.o.o.		
MBO/MBS	3692574	OIB	20342948082
		OBRTNICA	-
SJEDIŠTE			
MJESTO	Zagreb	BROJ POŠTE	10000
ULICA I BROJ	Gradišćanska 20	ŽUPANIJA	Grad Zagreb
TELEFON	01/ 3777 333	E-POŠTA	kerim.mujkic@spectra-media.hr
MOBITEL	098/ 214 652	TELEFAKS	01/3779 159

LOKACIJA GOSPODARENJA OTPADOM

MJESTO	Donja Bistra	BROJ POŠTE	10298
ULICA I BROJ	Krapinska ulica 62	ŽUPANIJA	Zagrebačka
PODACI IZ KATASTRA			
K. O.	Donja Bistra		
K. Č. BR.	334/3		

PODACI IZ ZEMLJIŠNOKNJIŽNOG ODJELA

K.O.	Donja Bistra		
ZK.UL. BR	547		
ZK. Č. BR.	334/3		

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

Tablica 1.

br.	OZNAKA POSTUPKA	OZNAKA PROCESA	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	KAPACITET PROCESA	JEDINICA
1.	S	S - 01	Prikupljanje otpada	∞	-
		S - 02	Prihvat otpada	20 000	t/god
		S - 03	Razvrstavanje otpada	20 000	t/god
		S - 04	Skladištenje otpada	500	m ³
2.	PU	PU-01	Priprema za ponovnu upotrebu	500	t/god
3.	R13	R13 – 01	Skladištenje otpada prije bilo kojeg od postupaka oporabe navedenim pod R1-R12	500	m ³
4.	R12	R12-01	Razmjena otpada radi primjene bilo kojeg postupka oporabe navedenim pod R1-R11	20 000	t/god
		R12-02	Pakiranje	500	t/god
5.	R4	R4-01	Ručna obrada	20 000	t/god
		R4-02	Linija za recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala	20 000	t/god
		R4-03	Obrada tiskarskih tonera	2000	t/god
6.	R3	R3-01	Recikliranje otpadnih organskih tvari koje se ne koriste kao otapala	1000	t/god
7.	R5	R5-01	Recikliranje/obnavljanje drugih otpadnih anorganskih materijala	1000	t/god

Tablica 2.

NAPOMENA: Ukupni zbroj količina svih ključnih brojeva ne može prelaziti ukupnu količinu navedenu u kapacitetu procesa.

br.	k. b.	KOLIČINA (t/god.)	POSTUPAK						k.b. NASTAJE/PREOSTAJE
			S	IS	PU	PP	R	D	
1	08 03 18	∞	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
		do 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			08 03 18, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 19 03 05, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 16 02 16, 19 12 07, 19 12 12
		do 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13		
		do 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12		
		do 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4		
2.	16 01 06 ⁽¹⁾	∞	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
		do 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13		
		do 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12		
		do 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4		15 01 01, 15 01 02, 16 02 14, 16 02 16, 16 06 04, 16 06 05, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 12, 20 01 36
		do 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5		19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 12,
3.	16 02 14	∞	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
		do 2000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13		
		do 2000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12		
		do 2000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4		08 03 17*, 14 06 01*, 15 01 01, 15 01 02, 16 02 15*, 16 02 16, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 04, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 13 03 10*, 19 10 01, 19 10 02, 19 12 07, 19 12 12, 16 05 07*
4.	16 02 16	∞	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
		do 6500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13		
		do 6500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12		
		do 6500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4		16 02 15*, 16 06 02*, 16 06 04, 19 10 01, 19 10 02, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 12,
5.	17 04 07	∞	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
		do 200	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13		
		do 200	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12		

br.	k. b.	KOLIČINA (t/god.)	POSTUPAK					k.b. NASTAJE/PREOSTAJE
			S	IS	PU	PP	R	
		do 200	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4	191202, 191203
6.	17 04 11	∞	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		do 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13	
		do 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12	
		do 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4	19 12 02, 19 12 03, 19 12 04
7.	17 06 04	∞	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		do 200	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13	
		do 200	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12	
		do 200	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4	19 12 02, 19 12 03, 19 12 04
8.	19 10 06	∞	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		6500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13	
		6500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12	
		6500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4	19 12 02, 19 12 03, 19 12 04
9.	19 12 03	∞	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		do 100	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13	
		do 100	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12	
		do 100	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4	19 10 02, 19 12 02, 19 12 03
10.	19 12 04	∞	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		do 1000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13	
		do 1000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12	
		do 1000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3	19 12 02, 19 12 03, 19 12 04
11.	20 01 36	∞	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		do 2000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13	
		do 2000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12	
		do 2000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4	08 03 17*, 14 06 01*, 15 01 01, 15 01 02, 16 02 15*, 16 02 16, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 04, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 13 03 10*, 19 10 01, 19 10 02, 19 12 07, 19 12 12, 16 05 07*,

⁽¹⁾ Ključni broj 16 01 06 u ovom elaboratu odnosi se samo na otpadne brodove do 30 t

Tablica 3.

br.	k. b.	NAZIV	DOPUŠTENA KOLIČINA
1.	08 03 18	otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*	500
2.	16 01 06	otpadna vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente	500
3.	16 02 14	odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*	2000
4.	16 02 16	komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*	6500
5.	17 04 07	miješani metali	200
6.	17 04 11	kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*	500
7.	17 06 04	izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*	200
8.	19 10 06	ostale frakcije koje nisu navedene pod 19 10 05*	6500
9.	19 12 03	obojeni metali	100
10.	19 12 04	plastika i guma	1000
11.	20 01 36	odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*	2000

Dopuštena ukupna količina svih vrsta otpada navedenih Tablicom 3. koje se u jednom trenutku mogu nalaziti na lokaciji gospodarenja otpadom iznosi: **20000 t**.

Tablica 4.

br.	OZNAKA POSTUPKA	SVRHA
1.	S	Sakupljanje, prihvata, razvrstavanje i skladištenje otpada u svrhu uporabe
2.	PU	Priprema otpada za ponovnu uporabu, ukoliko se utvrdi da se otpad može koristiti odnosno plasirati na tržište
3.	R13	Skladištenje otpada prije bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R12
4.	R12	Razmjena otpada radi primjene bilo kojeg od postupka uporabe navedenim pod R1-R11
5.	R3	Obrada plastike
6.	R4	Recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala uz prethodnu ručnu obradu
7.	R5	Recikliranje/obnavljanje drugih otpadnih anorganskih materijala

II. UVJETI ZA OBAVLJANJE POSTUPKA GOSPODARENJA OTPADOM

Tablica 5.1. - Opći uvjeti za postupke gospodarenja otpadom u skladu s Pravilnikom o gospodarenju otpadom (NN 23/14, 51/14, 121/15, 132/15)

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 se skladišti u spremnicima i "big bag" vrećama ili rasutom stanju, ovisno o njegovom svojstvu na način da se osigura sigurno skladištenje u zatvorenom prostoru, u prostoru koji je natkriven i dijelom otvoren te na otvorenom. Oborinske vode koje eventualno dođu u dodir s otpadom koji se skladišti u rasutom stanju, sakupljaju se sustavom oborinske odvodnje i provode kroz separator ulja i masti prije ispuštanja u okoliš. Otpad koji se skladišti u rasutom stanju (željezne i limene komponente) ima takve karakteristike da neće uzrokovati onečišćenje voda.
Opći uvjeti	(2) Da je onemogućeno raznošenje otpada u okolišu, odnosno da je onemogućeno njegovo razlijevanje i/ili ispuštanje u okoliš
Način ispunjavanja	Raznošenje otpada i sirovine u okoliš sprječava se skladištenjem otpada u zatvorenom prostoru, "big-bag" vrećama i spremnicima. Tekući otpad se ne skladišti.
Opći uvjeti	(3) Da građevina ima podnu površinu otpornu na djelovanje otpada
Način ispunjavanja	Podna konstrukcija je izvedena kao donja betonska podloga. Otpad koji se skladišti ne može djelovati na podnu površinu u smislu njenog oštećenja te se ne očekuje djelovanje otpada na podnu površinu za koji se traži dozvola. Otpad unutar građevine se skladišti u vrećama ili košarama (kiblama).
Opći uvjeti	(4) Da je neovlaštenim osobama onemogućen pristup otpadu
Način ispunjavanja	Građevina je sa svih strana ograđena odgovarajućom ogradom i područje je pod 24 satnim video nadzorom. Na ulazu u građevinu nalazi se oznaka o zabrani pristupa neovlaštenim osobama. Osim toga, postoji i 24 satna čuvarska služba.
Opći uvjeti	(5) Da je građevina opremljena uređajima, opremom i sredstvima za dojavu i gašenje požara
Način ispunjavanja	Prostor je opremljen s ispravnim aparatima za gašenje požara koji se redovito servisiraju te s vanjskom i unutarnjom hidrantskom mrežom prema posebnim propisima. Građevina je također opremljena uređajima i opremom za dojavu požara.
Opći uvjeti	(6) Da su na vidljivom i pristupačnom mjestu obavljanja tehnološkog procesa postavljene upute za rad
Način ispunjavanja	Na svim područjima na 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	Prirodno osvjetljenje prostora zgrade osigurano je pomoću staklenih otvora i vrata zadovoljavajućih dimenzija, odnosno odgovarajućom umjetnom rasvjetom. Umjetna rasvjeta je postavljena tako da se osigura ravnomjerno raspoređivanje svjetlosti po prostorima.
Opći uvjeti	(8) Da je građevina označena sukladno ovom Pravilniku
Način ispunjavanja	Građevina je označena sukladno zahtjevima navedenim u Pravilniku o gospodarenju otpadom (NN 23/14, 51/14, 121/14, 132/15)
Opći uvjeti	(9) Da je do građevine omogućen nesmetan pristup vozilu
Način ispunjavanja	Pristup vozilima osiguran je direktno s asfaltirane Krapinske ulice. Ulazi u radni prostor građevine smješteni su na istočnoj i zapadnoj strani građevine, tako da se osigura nesmetana manipulacija. Dvorište građevine je asfaltirano te je unutar dvorišta osiguran manipulativni prostor za vozila.
Opći uvjeti	(10) Da je građevina opremljena s opremom i sredstvima za čišćenje rasutog i razlivenog otpada ovisno o kemijskim i fizikalnim svojstvima otpada
Način ispunjavanja	Građevina ima opremu za čišćenje rasutog materijala i razlivenog otpada, sredstva za upijanje, adsorbense i krpe.
Opći uvjeti	(11) Ako obavljanje postupaka gospodarenja otpadom uključuje gospodarenje opasnim otpadom pored ovih uvjeta, potrebno je udovoljiti i slijedećim uvjetima: 1. da je građevina natkrivena 2. da je onemogućen dotok oborinskih voda na otpad
Način ispunjavanja	Ovim elaboratom nije obuhvaćen opasni otpad.
Opći uvjeti	(12) Ako obavljanje postupaka gospodarenje otpadom uključuje mobilno postrojenje, lokacija na kojoj je postavljeno mobilno postrojenje mora biti ograđena.
Način ispunjavanja	Nije primjenjivo jer u postupku gospodarenja otpadom nije uključeno mobilno postrojenje.
Opći uvjeti	(13) U slučaju obavljanja postupaka odlaganja otpada (D1, D2, D3, D4, D5 i D12) primjenjuju se uvjeti propisani posebnim propisom kojim se uređuje odlaganje otpada.
Način ispunjavanja	Nije primjenjivo jer se otpad ne odlaže.
Opći uvjeti	(14) U slučaju odlaganja otpada postupkom D7 primjenjuju se uvjeti propisani posebnim propisom kojim se uređuje odlaganje otpada.
Način ispunjavanja	Nije primjenjivo jer se otpad ne odlaže postupkom D7.

Opći uvjeti	(15) Građevina ne mora biti natkrivena ukoliko u elaboratu, ovisno o opasnom svojstvu i vrsti otpada kojim će se u njemu gospodariti, iznesu i obrazlože razlozi zbog kojih građevina ili dio građevine ne mora biti natkriven, ako posebnim propisima kojima se uređuje gospodarenje posebnim kategorijama otpada nije propisano drugačije.
Način ispunjavanja	Dio otpada će se skladištiti u zatvorenom skladištu, a dio u natkrivenom prostoru u kontejnerima ili vrećama

Tablica 5.2.- Posebni uvjeti za postupke gospodarenja otpadom u skladu s Pravilnikom o gospodarenju otpadom (NN 23/14, 51/14, 121/15, 132/15)

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(1) Za postupke gospodarenja otpadom uključene u djelatnost sakupljanja otpada, posebni uvjet je upis u Očevidnik prijevoznika otpada
Način ispunjavanja	Tvrtka Spectra - media d.o.o. upisan je u Očevidnik prijevoznika otpada pod brojem PRV-199. Potvrda nadležnog ministarstva, Klasa: 351-02/14-22/132. Ur.broj: 517-06-3-1-2-14-2 od 15. svibnja 2014. godine.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(2) Za postupke gospodarenja otpadom uključene u djelatnost uporabe, zbrinjavanja, druge obrade otpada posebni uvjet je raspolaganje uređajima, odnosno opremom za obradu otpada.
Način ispunjavanja	Tvrtka Spectra - media d.o.o. raspolaže svim uređajima potrebnim za djelatnost uporabe navedenim u poglavlju 4. ovog Elaborata.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(3) Za postupke termičke obrade otpada (R1 i D10) posebni uvjeti propisani su posebnim propisom kojim se uređuje termička obrada otpada
Način ispunjavanja	Nije primjenjivo, jer se ne koristi postupak termičke obrade otpada.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(4) Za postupke odlaganja otpada (D1, D2, D3, D4, D5, D7 i D12) posebni uvjeti propisani su posebnim propisom kojim se uređuje odlaganje otpada
Način ispunjavanja	Nije primjenjivo jer se otpad ne odlaže.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih	(5) Za postupke koji uključuju gospodarenje posebnim kategorijama otpada posebni uvjeti propisani su propisom kojim se uređuje gospodarenje posebnom kategorijom otpada.
--	--

tehnoloških procesa	
Način ispunjavanja	Posebnim kategorijama otpada gospodari se sukladno sa svim važećim zakonima i pravilnicima.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(6) 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 teretnim vozilima.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(7) Vozilo kojim se obavlja prikupljanje otpada može biti opremljeno opremom kojom se smanjuje volumen otpada pri čemu se ne mijenja masa i vrsta otpada
Način ispunjavanja	Vozilo nije opremljeno opremom za smanjivanje volumena.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(8) Za prikupljanje opasnog otpada u pogledu uvjeta opremljenosti i označavanja vozila, ukoliko opasan otpad odgovara definiciji opasnih tvari sukladno Zakonu o prijevozu opasnih tvari, tada se pri prijevozu na odgovarajući način primjenjuju i odredbe Zakona o prijevozu opasnih tvari.
Način ispunjavanja	Nije primjenjivo za ovu vrstu otpada.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(9) Tehnološki proces prihvata otpada uključuje provjeru dokumentacije o otpadu, vizualni pregled otpada kojeg se preuzima te poduzimanje ostalih mjera sukladno Elaboratu.
Način ispunjavanja	Tehnološki proces opisan je u poglavlju: ii Tehnološki proces prihvata otpada S-02 - Tablica 6.2. - Prihvat otpada, pri čemu je ovaj uvjet u potpunosti zadovoljen.

*

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(10) Provjerom dokumentacije o otpadu mora se utvrditi cjelovitost i ispravnost propisane prateće dokumentacije otpada kojeg se preuzima
Način ispunjavanja	Ovaj uvjet ispunjen je kroz: ii Tehnološki proces prihvata otpada S-02 - Tablica 6.2. - Prihvat otpada, pri čemu je ovaj uvjet u potpunosti zadovoljen.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih	(11) Vizualnim pregledom otpada utvrđuje se da otpad koji se preuzima odgovara pratećoj dokumentaciji.
--	--

tehnoloških procesa	
Način ispunjavanja	Osoba koja preuzima otpad vizualno pregledava otpad te utvrđuje da li odgovara pratećoj dokumentaciji.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(12) Tehnološki proces skladištenja otpada mora se obavljati na način da se otpad skladišti odvojeno po svojstvu, vrsti i agregatnom stanju.
Način ispunjavanja	Otpad se skladišti odvojeno, po svojstvu, vrsti i agregatnom stanju u rasutom stanju, spremnicima ili "big bag" vrećama

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(13) Skladište u kojem se obavlja tehnološki proces skladištenja opasnog otpada mora biti pod neprekidnim nadzorom.
Način ispunjavanja	Ovim elaboratom nije obuhvaćen opasni otpad.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(14) Skladište u kojem se obavlja tehnološki proces skladištenja otpada mora biti opremljen primarnim spremnicima za skladištenje otpada koji moraju biti: <ul style="list-style-type: none"> a) Izrađeni od materijala otpornog na djelovanje uskladištenog otpada, b) Izrađeni na način koji omogućava sigurno punjenje, pražnjenje, odzračivanje, uzimanje uzorka te po potrebi osigurati nepropusno zatvaranje, c) Označeni čitljivom oznakom koja sadrži podatke o nazivu posjednika otpada, ključni broj i naziv otpada, datum početka skladištenja, naziv proizvođača otpada, te u slučaju opasnog otpada oznaku odgovarajućeg opasnog svojstva otpada
Način ispunjavanja	Otpad se skladišti u spremnicima i "big bag" vrećama ovisno o svojstvu otpada na način da otpad ne djeluje na materijal spremnika kako bi skladištenje bilo sigurno. Spremnici i "big bag" vreće označavaju se sustavom označavanja koji je jasno istaknut na vidljivom mjestu u prostoru skladištenja, a sustav označavanja uključuje slijedeće podatke: naziv posjednika otpada, ključni broj i naziv otpada, datum početka skladištenja, naziv proizvođača otpada, te oznaku odgovarajućeg opasnog svojstva otpada. Iz spremnika je omogućeno sigurno punjenje, pražnjenje, odzračivanje, uzimanje uzoraka i po potrebi nepropusno zatvaranje.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(15) Podna površina skladišta mora biti lako periva i otporna na djelovanje otpada koji se skladišti.
Način ispunjavanja	Podna površina je prekrivena betonom koji je lako periv i otporan na djelovanje otpada

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(16) Skladište mora biti opremljeno prirodnom ventilacijom.
Način ispunjavanja	Skladište se ventilira prirodnom ventilacijom i otvaranjem vrata adekvatne veličine.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(17) Tehnološki proces skladištenja tekućeg otpada i otpada koji sadrži tekućine mora se obavljati na način da se u slučaju izlivanja ili rasipanja tekućeg otpada spriječi da otpad dospije u okoliš ili sustav javne odvodnje otpadnih voda.
Način ispunjavanja	Nije primjenjivo, jer se ne skladišti tekući otpad niti otpad koji sadrži tekućine.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(18) Skladište u kojem se obavlja tehnološki proces skladištenja tekućeg otpada i otpada koji sadrži tekućine mora biti opremljeno sekundarnim spremnikom kapaciteta od najmanje 110 posto kapaciteta najvećeg primarnog spremnika koji se nalazi na slijevnoj površini tog sekundarnog spremnika, odnosno 25 posto kapaciteta svih primarnih spremnika na istoj slijevnoj površini, a odvodi tekućine sa slijevne površine skladišta, ukoliko postoje, moraju biti povezani s nepropusnim kolektorom do spremnika za obradu otpadne vode.
Način ispunjavanja	Nije primjenjivo jer se ne skladišti tekući otpad niti otpad koji sadrži tekućine.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(19) Tekući otpad nepodudarnih kemijskih svojstava (npr. otpadne lužine i kiseline, oksidansi, zapaljive kemikalije i dr.) ne smije se skladištiti jedan pokraj drugog ili jedan iznad drugog već se isti mora skladištiti u odvojenim prostorijama ili u istoj prostoriji ali u prostorima razdvojenim barijerom koja u slučaju istovremenog izlivanja ili rasipanja sprečava kemijske reakcije
Način ispunjavanja	Nije primjenjivo jer se ne skladišti tekući otpad niti otpad koji sadrži tekućine.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(20) tehnološki proces skladištenja otpada koji ima svojstvo H1, H2, H3 – A, H3 – B, i/ili H12 mora se obavljati u zatvorenom skladištu i odvojeno od drugog otpada.
Način ispunjavanja	Kategorije otpada za koje se izrađuje ovaj elaborat ne sadrže navedena H svojstva.
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(21) ako tehnološki proces skladištenja otpada uključuje skladištenje plinovitog otpada, skladište u kojem se obavlja takav tehnološki proces mora biti opremljeno primarnim spremnicima koji se mogu hermetički zatvoriti i koji udovoljavaju posebnim propisima kojima se uređuje oprema pod tlakom
Način ispunjavanja	Nije primjenjivo jer se ne skladišti plinoviti otpad.

ispunjavanja	
Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(22) ako tehnološki proces skladištenja otpada uključuje 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	Ispunjenje uvjeta dijelom je navedeno u točki 1. i 11.1. i 14. općih uvjeta.

Pravilnik o gospodarenju otpadnom električnom i elektroničkom opremom (NN 42/14, 48/14, 107/14, 139/14)

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(23) Uvjeti navedeni u članku 13. stavak 6 i 7. i članku 14. Pravilnika
Način ispunjavanja	Sakupljanje otpada Spectra-Media d.o.o. provodi u skladu sa zakonom i provedbenim propisima.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(24) Iz odvojeno skupljenog EE otpada trebaju se odstraniti ove tvari, pripravnici i komponente: <ul style="list-style-type: none"> – kondenzatori koji sadrže polikloriranebifenile (PCB); – komponente koje sadrže živu, kao što su sklopke ili pozadinska svjetla; – baterije – tiskane ploče mobilnih telefona te ostalih uređaja ako je površina tiskane ploče veća od 10 cm²; – tonerski ulošci, tekući ili s pastom, kao i toneri za boju; – plastika koja sadrži bromirana sredstva za usporavanje gorenja; – azbestni otpad i komponente koje sadrže azbest; – katodne cijevi; – klorofluorouglicji (CFC), klorofluorouglicjikovodici (HCFC) ili fluorouglicjikovodici (HFC), ugljikovodici (HC); – plinske izbojne svjetiljke; – zaslone s tekućim kristalima (zajedno s njihovim kućištima kad je to primjereno) površine veće od 100 kvadratnih centimetara i svi zaslone pozadinski osvijetljeni plinskim izbojnim svjetilkama; – vanjski električni kablovi; – ploče tiskanih krugova; – komponente koje sadrže vatrootporna keramička vlakna kako je opisano u Direktivi Komisije 97/69/EZ od 5. prosinca 1997. o dvadeset trećoj prilagodbi tehničkom napretku Direktive Vijeća 67/548/EEZ o usklađivanju zakona i drugih propisa u odnosu na razvrstavanje, pakiranje i označivanje opasnih tvari; – komponente koje sadrže radioaktivne tvari, osim komponenata koje su ispod granica izuzeća utvrđenih posebnim propisom; – elektrolitski kondenzatori koji sadržavaju zabrinjavajuće tvari (visina >
--	--

	25 mm, promjer > 25 mm ili razmjerno sličan obujam kondenzatora). Te se tvari, smjese i komponente oporabljaju ili zbrinjavaju u skladu sa Zakonom.
Način ispunjavanja	Otpad koji je predmet ovog elaborata ne sadrži navedene komponente te uvjet nije primjenjiv.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(25) Iz odvojeno sakupljenog EE otpada mora se: <ul style="list-style-type: none"> – odstraniti fosforiscentni sloj iz katodnih cijevi; – izdvojiti i obraditi plinove koji oštećuju ozonski omotač ili imaju potencijal globalnoga zagrijavanja iznad 15; – izdvojeni plinovi moraju se obraditi u skladu s posebnim propisima; – odstraniti živu iz plinskih izbojnih svjetiljki.
Način ispunjavanja	Otpad koji je predmet ovog elaborata ne sadrži navedene komponente te uvjet nije primjenjiv.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(26) A Građevine za skladištenje EE otpada prije obrade trebaju imati: <ol style="list-style-type: none"> 1. dijelove skladišta s nepropusnim plohama opremljene uređajima za skupljanje rasutog materijala i za odstranjivanje izlivenih tekućina, te dekantere i opremu za čišćenje odmašćivanjem gdje je prikladno, 2. nepropusni pokrov za odgovarajuće površine, 3. vagu za mjerenje preuzetog EE otpada. B Građevine za obradu EE otpada trebaju imati: <ol style="list-style-type: none"> 1. vage za mjerenje mase obrađenog otpada, 2. odgovarajuća područja s nepropusnim plohama i nepropusnim pokrovom, opremu za skupljanje rasutog materijala i za odstranjivanje izlivenih tekućina, te dekantere i opremu za čišćenje odmašćivanjem gdje je prikladno, 3. odgovarajući skladišni prostor za rastavljene dijelove iz EE otpada, 4. odgovarajuće spremnike za skladištenje baterija, kondenzatora koji sadrže PCB/PCT i drugoga opasnog otpada, 5. opremu za obradu voda prema posebnim propisima. 						
Način ispunjavanja	Ovaj uvjet ispunjen je kroz točke 1., 3., 10, 11. općih uvjeta, te kroz točke 14. i 18. posebnih uvjeta. U postupku obrade ne stvaraju se tehnološke otpadne vode za koje bi bila potrebna dodatna obrada. - Spectra - Media d.o.o. posjeduje slijedeće vage: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr style="background-color: #cccccc;"> <th style="text-align: left;">VRSTA UREĐAJA/OPREME</th> <th style="text-align: left;">NAZIV PROIZVOĐAČA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elektronička mostna cestovna vaga</td> <td>Avery Weigh Tronix</td> </tr> <tr> <td>Platformska vaga</td> <td>Avery Weigh Tronix</td> </tr> </tbody> </table>	VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	Elektronička mostna cestovna vaga	Avery Weigh Tronix	Platformska vaga	Avery Weigh Tronix
VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA						
Elektronička mostna cestovna vaga	Avery Weigh Tronix						
Platformska vaga	Avery Weigh Tronix						

Pravilnik o gospodarenju otpadnim vozilima (NN 125/15, 90/16)

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(27) Na pitanja vezana uz stavljanje na tržište vozila te gospodarenje otpadnim vozilima koja nisu posebno uređena ovim Pravilnikom, primjenjuju se posebni propisi kojima se uređuje gospodarenje otpadom te u odgovarajućoj mjeri drugi posebni propisi koji uređuju spomenuta pitanja.
Način ispunjavanja	Ključni broj 16 01 06—u ovom elaboratu odnosi se samo na otpadne brodove do 30 t koji nisu obuhvaćeni čl. 3 st. 1 i 2. Opis načina ispunjavanja uvjeta iz propisa kojima se uređuje gospodarenje otpadom dan je u prethodnim tablicama

Regulativa 1257/2013 o recikliranju brodova i dopuna 1013/2006 i Direktiva 2009/16/EC

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(28) Članak 2. St. 2., točka b. Ova regulativa ne primjenjuje se na brodove manje od 500 bruto tona.
Način ispunjavanja	Ključni broj 16 01 06 u ovom elaboratu odnosi se samo na otpadne brodove do 30 t slijedom čega se uvjeti iz ovog propisa ne primjenjuju.

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

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(29) Ovim Pravilnikom se usposavlja pravni okvir za provedbu sljedećih Uredbi Europski unije: <ul style="list-style-type: none">– Uredba Vijeća (EU) br. 333/2011 od 31. ožujka 2011. o uspostavi kriterija za određivanje trenutka kada određene vrste otpadnog metala prestaju biti otpad u skladu s Direktivom 2008/98/EZ Europskog parlamenta i Vijeća (SL L 94, 8. 4. 2011.),– Uredba Komisije (EU) br. 1179/2012 od 10. prosinca 2012. o kriterijima za utvrđivanje kada stakleni krš prestaje biti otpad na temelju Direktive 2008/98/EZ Europskog parlamenta i Vijeća (SL L 337, 11. 12. 2012.),– Uredba Komisije (EU) br. 715/2013 od 25. srpnja 2013. o utvrđivanju kriterija na temelju kojih se određuje kada bakreni otpad prestaje biti otpad u skladu s Direktivom 2008/98/EZ Europskog parlamenta i Vijeća (SL L 201, 26. 7. 2013.) (dalje u tekstu Uredba Komisije (EU) br. 715/2013).
Način ispunjavanja	Otpadu kojem se želi ukinut status otpada postupa se sukladno s posebnim Uredbama (Uredba Vijeća (EU) br. 333/2011 od 31. ožujka 2011. o uspostavi kriterija za određivanje trenutka kada određene vrste otpadnog metala prestaju biti otpad u skladu s Direktivom 2008/98/EZ Europskog parlamenta i Vijeća (SL L 94, 8. 4. 2011. i Uredba Komisije (EU) br. 715/2013 od 25. srpnja 2013. o utvrđivanju kriterija na temelju kojih se određuje kada bakreni otpad prestaje biti otpad u skladu s Direktivom 2008/98/EZ Europskog parlamenta i Vijeća (SL L 201, 26. 7. 2013.) (dalje u tekstu Uredba Komisije (EU) br. 715/2013.) propisanim od Europske Unije koji su navedeni u članku 2. ovog Pravilnika.

Posebni uvjeti i uvjeti obavljanja pojedinih tehnoloških procesa	(30) Svaka pošiljka otpada kojoj 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	Spectra–Media d.o.o. ispunjava Izjavu o sukladnosti na obrascu iz Dodatka VI. ovoga Pravilnika za svaku pošiljku kojoj se ukida status otpada.

III. TEHNOLOŠKI PROCESI

a) METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

i. Tehnološki proces prikupljanja otpada S-01 - Tablica 6.1.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
1.	Prikupljanje otpada	S-01

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*	08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*
16 01 06 ⁽¹⁾	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente	16 01 06 ⁽¹⁾	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente
16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*	16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*
16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*	16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*
17 04 07	Miješani metali	17 04 07	Miješani metali
17 04 11	Kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*	17 04 11	Kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*
17 06 04	Izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*	17 06 04	Izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*
19 10 06	Ostale frakcije koje nisu navedene pod 19 10 05*	19 12 04	Ostale frakcije koje nisu navedene pod 19 10 05*
19 12 03	Obojeni metali	19 12 03	Obojeni metali
19 12 04	Plastika i guma	19 12 04	Plastika i guma
20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*	20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*

⁽¹⁾ Ključni broj 16 01 06 u ovom elaboratu odnosi se samo na otpadne brodove do 30 t

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Kombi vozilo	-	-	Prikupljanje i transport
Teretno vozilo	-	-	Prikupljanje i transport
Priključno vozilo	-	-	Prikupljanje i transport

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

S – 01 Prikupljanje otpada

Spectra - media d.o.o. po pozivu i narudžbi posjednika otpada preuzima i prevozi otpad vlastitim vozilima do lokacije u Donjoj Bistri. Vozilo kojim se obavlja proces sakupljanja je zatvoreno te je onemogućeno rasipanje, odnosno ispuštanje otpada te širenje prašine i neugodnih mirisa. Otpadni toneri prevoze se u odvojenom spremniku.

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 prikupljanja otpada 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.

Vozilom upravlja osoba osposobljena za upravljanje kamionima.

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

Upute za rad

1. Dolazak vozila na mjesto sakupljanja otpada.
2. Vizualna kontrola otpada.
3. Utovar otpada u vozilo.
4. Transport otpada vozilima do platoa.

ii. Tehnološki proces prihvata otpada S-02 - Tablica 6.2.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
1.	Prihvat otpada	S-02

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*	08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*
16 01 06 ⁽¹⁾	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente	16 01 06 ⁽¹⁾	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente
16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*	16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*
16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*	16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*
17 04 07	Miješani metali	17 04 07	Miješani metali
17 04 11	Kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*	17 04 11	Kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*
17 06 04	Izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*	17 06 04	Izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*
19 10 06	Ostale frakcije koje nisu navedene po 19 10 05*	19 10 06	Ostale frakcije koje nisu navedene po 19 10 05*
19 12 03	Obojeni metali	19 12 03	Obojeni i metali
19 12 04	Plastika i guma	19 12 04	Plastika i guma
20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*	20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*

⁽¹⁾ Ključni broj 16 01 06 u ovom elaboratu odnosi se samo na otpadne brodove do 30 t

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Diesel viličar	-	-	Premještanje otpada
Diesel viličar	-	-	Premještanje otpada
Električni viličar	-	-	Premještanje otpada

Električni viličar	-	-	Premještanje otpada
Električni viličar	-	-	Premještanje otpada
kamionska vaga	-	-	Vaganje otpada
platformska vaga	-	-	Vaganje otpada

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

S – 02 Prihvat otpada

Prilikom preuzimanja otpada preuzima se prateća dokumentacija tj. prateći list za otpad od posjednika otpada. Dokumentacija se provjerava i utvrđuje se cjelovitost i ispravnost prateće dokumentacije za otpad koji se preuzima. Zatim se kontrolira cjelovitost otpada te se utvrđuje da li preuzeti otpad odgovara pratećoj dokumentaciji. Vozilo s otpadom se važe. Sav otpad se s vozila pretovaruje u kontejnere. Zatim se vozilo važe prazno. Kategorije otpada koje su navedene u tablici 2. se sakupljaju na cijelom području Republike Hrvatske.

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 prihvata otpada 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.

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

Upute za rad

1. Pregled prateće dokumentacije otpada i vizualni pregled otpada.
2. Vaganje vozila s otpadom.
3. Istovar otpada s vozila.
4. Vaganje praznog vozila.

iii. Tehnološki proces razvrstavanja otpada S-03 - Tablica 6.3.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
1.	Razvrstavanje otpada	S-03

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*	08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*
16 01 06 ⁽¹⁾	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente	16 01 06 ⁽¹⁾	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente
16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*	16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*
16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*	16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*
17 04 07	Miješani metali	17 04 07	Miješani metali
17 04 11	Kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*	17 04 11	Kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*
17 06 04	Izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*	17 06 04	Izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*
19 10 06	Ostale frakcije koje nisu navedene po 19 10 05*	19 10 06	Ostale frakcije koje nisu navedene po 19 10 05*
19 12 03	Obojeni metali	19 12 03	Obojeni i metali
19 12 04	Plastika i guma	19 12 04	Plastika i guma
20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*	20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*

⁽¹⁾ Ključni broj 16 01 06 u ovom elaboratu odnosi se samo na otpadne brodove do 30 t

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Spremnici	-	-	Razvrstavanje otpada

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

S – 03 Razvrstavanje otpada

Otpad se razvrstava prema svojstvu, vrsti te ulazi u daljnje tehnološke procese. Otpadni toneri se razvrstavaju ovisno o svojstvu i kvaliteti, odnosno dio tonera ući će u proces pripreme za ponovnu uporabu.

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

Upute za rad

1. Razvrstavanje otpada prema određenim kategorijama otpada.
2. Skladištenje razvrstanog otpada.

iv. Tehnološki proces skladištenja otpada S-04 - Tablica 6.4.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
1.	Skladištenje otpada	S-04

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*	08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*
16 01 06 ⁽¹⁾	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente	16 01 06 ⁽¹⁾	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente
16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*	16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*
16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*	16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*
17 04 07	Miješani metali	17 04 07	Miješani metali
17 04 11	Kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*	17 04 11	Kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*
17 06 04	Izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*	17 06 04	Izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*
19 10 06	Ostale frakcije koje nisu navedene po 19 10 05*	19 10 06	Ostale frakcije koje nisu navedene po 19 10 05*
19 12 03	Obojeni metali	19 12 03	Obojeni i metali
19 12 04	Plastika i guma	19 12 04	Plastika i guma
20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*	20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*

⁽¹⁾ Ključni broj 16 01 06 u ovom elaboratu odnosi se samo na otpadne brodove do 30 t

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Diesel viličar			Premještanje otpada
Diesel viličar			Premještanje otpada
Električni viličar			Premještanje otpada

Električni viličar			Premještanje otpada
Električni viličar			Premještanje otpada

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

S – 04 Skladištenje otpada

Otpad se sakuplja i skladišti odvojeno po grupama i kategorijama ovisno o vrsti otpada. Svaka grupa i/ili kategorija označena je odgovarajućim ključnim brojem. Otpad se skladišti u unutarnjem i vanjskom skladištu. Otpad s obrade može biti plasiran na tržište, ući u još neki proces obrade ili se privremeno skladištiti

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

Upute za rad

1. Smještanje otpada u skladište prema vrstama i ključnim brojevima

v. Tehnološki proces priprema za ponovnu uporabu PU-01 - Tablica 6.5.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
2.	Priprema za ponovnu uporabu – tiskarski toneri	PU-01

*Izlazni ključni brojevi mogu se promijeniti što ovisi o ulaznoj kvaliteti otpada i trenutnim zahtjevima tržišta

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*	08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*
		15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
		15 01 02	Plastična ambalaža
		15 01 03	Drvena ambalaža
		16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*
16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene po 16 02 15*	08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*
		15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
		15 01 02	Plastična ambalaža
		15 01 03	Drvena ambalaža
		16 02 16	Komponente izvađene iz stare opreme

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Stol za razvrstavanje	-	-	Razvrstavanje komponenti

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

PU – 01 Priprema za ponovnu uporabu – tiskarski toneri

Nakon sakupljanja i prihvata otpada pristupa se pregledu stanja sakupljenog otpada. Ukoliko se utvrdi da se neki otpad može dovesti u stanje za ponovnu upotrebu za istu ili neku drugu namjenu, odnosno plasman na tržište, isti se odvaja i skladišti odvojeno. Takav „koristan otpad“ se, čišćenjem, popravkom i sličnim radnjama dovodi u stanje u kojem ga je moguće ponovno upotrijebiti.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

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

Tehnološki proces obrade otpada 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.

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

Upute za rad

1. Pregled prihvaćenog otpada
2. Izdvajanje otpada kojeg je moguće pripremiti za ponovnu uporabu
3. Priprema otpada za ponovnu uporabu
4. Skladištenje i plasman na tržište

vi. Tehnološki proces Skladištenje otpada prije bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R12, R13-01 - Tablica 6.6.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
3.	Skladištenje otpada prije bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R12	R13-01

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*	08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*
16 01 06 ⁽¹⁾	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente	16 01 06	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente
16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*	16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*
16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*	16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*
17 04 07	Miješani metali	17 04 07	Miješani metali
17 04 11	Kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*	17 04 11	Kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*
17 06 04	Izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*	17 06 04	Izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*
19 10 06	Ostale frakcije koje nisu navedene pod 19 10 05*	19 10 06	tale frakcije koje nisu navedene pod 19 10 05*
19 12 03	Neželjezni metali	19 12 03	Neželjezni metali
19 12 04	Plastika i guma	19 12 04	Plastika i guma
20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*	20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*

⁽¹⁾ Ključni broj 16 01 06 u ovom elaboratu odnosi se samo na otpadne brodove do 30 t

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Diesel viličar	JCB	30D	Premještanje otpada
Diesel viličar	JCB	30D	Premještanje otpada

Električni viličar	JUNGHEINRICH	EFG-DF18SPGE115-550DZ	Premještanje otpada
Električni viličar	LINDE	E20P-02	Premještanje otpada
Električni viličar	CESAB	E00/C 100	Premještanje otpada

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

R13 – 01 Skladištenje otpada prije bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R12

Otpad se skladišti odvojeno po grupama i kategorijama ovisno o vrsti otpada. Svaka grupa i/ili kategorija označena je odgovarajućim ključnim brojem. Otpad se skladišti u unutarnjem ili vanjskom skladištu. Otpad s obrade može biti plasiran na tržište, ući u još neki od procesa obrade ili se privremeno skladištiti.

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 kontrolira provođenje tehnološkog procesa temeljem uputa za rad.

Redovito se kontrolira ispravnost strojeva (viličari) te se o provedenoj kontroli vodi pisana dokumentacija.

Upute za rad

1. Smještanje otpada u skladište prema vrstama i ključnim brojevima.

vii. Tehnološki proces razmjena otpada radi primjene bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R11* - R12-01 - Tablica 6.7.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
4.	Razmjena otpada radi primjene bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R11*	R12-01

*ako nijedna druga oznaka R nije odgovarajuća, ova može obuhvatiti prethodne postupke prije uporabe uključujući prethodnu preradu kao što su između ostalog rasklapanje, sortiranje, drobljenje, sabijanje, peletiranje, sušenje, usitnjavanje, kondicioniranje, ponovno pakiranje, odvajanje, uklapanje ili miješanje prije podvrgavanja bilo kojeg od postupaka navedenim pod R1 – R11

*Izlazni ključni brojevi mogu se promijeniti što ovisi o ulaznoj kvaliteti otpada i trenutnim zahtjevima tržišta

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
08 03 18	Otpadni tiskarski toneri	08 03 18	Otpadni tiskarski toneri
16 01 06 ⁽¹⁾	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente	16 01 06 ⁽¹⁾	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente
16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*	16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*
16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*	16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*
17 04 07	Miješani metali	17 04 07	Miješani metali
17 04 11	Kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*	17 04 11	Kabelski vodiči koji nisu navedeni pod 17 04 10*
17 06 04	Izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*	17 06 04	Izolacijski materijali koji nisu navedeni pod 17 06 01* i 17 06 03*
19 10 06	Ostale frakcije koje nisu navedene pod 19 10 05*	19 10 06	Ostale frakcije koje nisu navedene pod 19 10 05*
19 12 03	Neželjezni metali	19 12 03	Neželjezni metali
19 12 04	Plastika i guma	19 12 04	Plastika i guma
20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*	20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*

⁽¹⁾ Ključni broj 16 01 06 u ovom elaboratu odnosi se samo na otpadne brodove do 30 t

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Ručni alati	-	-	Rastavljanje uređaja

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

R12 – 01 Razmjena otpada radi primjene bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R11*

Obuhvaća miješanje odnosno homogeniziranje otpada različitih proizvođača u cilju pripreme otpada za naknadni postupak uporabe

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

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

Tehnološki proces obrade otpada 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.

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

Upute za rad

1. Miješanje, homogeniziranje otpada različitih proizvođača
2. Priprema otpada za postupak uporabe

viii. Tehnološki proces razmjena otpada radi primjene bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R11* - Pakiranje R12-02 - Tablica 6.8.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
4.	Razmjena otpada radi primjene bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R11* - Pakiranje	R12-02

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
19 03 05	stabilizirani otpad koji nije naveden pod 19 03 04*	19 03 05	stabilizirani otpad koji nije naveden pod 19 03 04*

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Vreće	-	-	Pakiranje

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

R12 – 02 Razmjena otpada radi primjene bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R1-R11* - Pakiranje

U tehnološki proces pakiranja otpada ulazi materijal s tehnološkog procesa obrade tiskarskih tonera, stabilizirani neopasni materijal – mješavina tiskarskog tonera i praha za inertiranje. Materijal se pakira, ukida mu se status otpada i materijal se plasira na tržište.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

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

1. Ulazak materijala s tehnološkog procesa obrade tiskarskih tonera
2. Pakiranje materijala
3. Ukidanje statusa otpada
4. Plasman na tržište

ix. Tehnološki proces Recikliranje/obnavljanje metala i spjeva metala R4 –
- Tablica 6.9.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
5.	Recikliranje/obnavljanje metala i spjeva metala R4 – Ručna obrada	R4-01

*Izlazni ključni brojevi mogu se promijeniti što ovisi o ulaznoj kvaliteti otpada i trenutnim zahtjevima tržišta.

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
16 01 06	Otpadna vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente	15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
		15 01 02	Plastična ambalaža
		16 01 06	Otpadna vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente
		16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*
		16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*
		16 06 04	Alkalne baterije (osim 16 06 03*)
		16 06 05	Ostale baterije i akumulatori
		20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*
16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*	08 03 17*	Otpadni tiskarski toneri koji sadrže opasne tvari
		08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*
		13 03 10*	Ostala izolacijska ulja i ulja za prijenos topline
		14 06 01*	Klorofuorugljici, HCFC, HFC
		15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
		15 01 02	Plastična ambalaža
		16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*
		16 02 15*	Opasne komponente izvađene iz odbačene opreme

		16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*
		16 06 01*	Olovne baterije
		16 06 02*	Nikal-kadmij baterije
		16 06 04*	Alkalne baterije (osim 16 06 03*)
20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema koja nije navedena pod 20 0121*, 20 01 23* i 20 01 35*	08 03 17*	Otpadni tiskarski toneri koji sadrže opasne tvari
		08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*
		13 03 10*	Ostala izolacijska ulja i ulja za prijenos topline
		14 06 01*	Klorofluorugljici, HCFC, HFC
		15 01 01	Papirna i kartonska ambalaža
		15 01 02	Plastična ambalaža
		16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*
		16 02 15*	Opasne komponente izvađene iz odbačene opreme
		16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*
		16 06 01*	Olovne baterije
		16 06 02*	Nikal-kadmij baterije
		16 06 04*	Alkalne baterije (osim 16 06 03*)

⁽¹⁾ Ključni broj 16 01 06 u ovom elaboratu odnosi se samo na otpadne brodove do 30 t

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Ručni alati	-	-	Rastavljanje uređaja za daljni proces obrade ili skladištenje

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

R4 – 01 Ručna obrada

Ručna obrada obavlja se po potrebi i to u hali na podu ili na mobilnom stolu. Ono uključuje korištenje sitnih alata kojima se uklanjaju komponente (dijelovi) otpada koje se odvojeno prikupljaju i skladište u za to predviđenim spremnicima do predaje ovlaštenoj osobi na daljnju uporabu i/ili zbrinjavanje.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

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

Tehnološki proces obrade otpada 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.

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

Upute za rad

1. Rastavljanje otpada
2. Izdvajanje komponenti iz otpada
3. Daljnja obrada, skladištenje i plasman na tržište

x. Tehnološki proces Recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala R4 – Linija za recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala R4-02 - Tablica 6.10.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
5.	Recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala R4 – Linija za recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala	R4-02

*Izlazni ključni brojevi mogu se promijeniti što ovisi o ulaznoj kvaliteti otpada i trenutnim zahtjevima tržišta.

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
16 01 06		19 12 02	Željezni metali
		19 12 03	Neželjezni metali
		19 12 04	Plastika i guma
		19 12 07	Drvo koje nije navedeno pod 19 12 06
		19 12 12	Ostali otpad
16 02 14	Odbačena oprema koja nije navedena pod 16 02 09* do 16 02 13*	16 02 16	Komponente izvađene iz stare opreme
		16 06 04	Alkalne baterije
		19 12 02	Željezni metali
		19 12 03	Neželjezni metali
		19 12 04	Plastika i guma
		19 12 07	Drvo koje nije navedeno pod 19 12 06
		19 12 12	Ostali otpad
16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*	16 06 02*	Nikal-kadmij baterije
		16 06 04	Alkalne baterije
		19 12 02	Željezni metali
		19 12 03	Neželjezni metali
		19 12 04	Plastika i guma
		19 12 07	Drvo koje nije navedeno pod 19 12 06
		19 12 12	Ostali otpad

		16 02 15*	Opasne komponente izvađene iz stare opreme (kondenzatori)
19 12 03	Obojeni metali	19 12 02	Željezo i legure koje sadrže željezo
		19 12 03	Obojeni metali
20 01 36	Odbačena električna i elektronička oprema, koja nije navedena pod	15 01 02	Ambalaža od plastike
		16 02 16	Komponente izvađene iz stare opreme
		19 12 02	Željezni metali
		19 12 03	Neželjezni metali
		19 12 04	Plastika i guma
		19 12 07	Drvo koje nije navedeno pod 19 12 06
		19 12 12	Ostali otpad

⁽¹⁾ Ključni broj 16 01 06 u ovom elaboratu odnosi se samo na otpadne brodove do 30 t

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Ulazni trakasti transporter	IMRO maschinenbau GmbH	GFK 1.400X4300/12.500	Transport otpada
Dozator drobilice	UNTHA	HBE 600	Drobljenje otpada
Droblilica	UNTHA	S 120-2-5	Drobljenje otpada
Trakasti transporter između drobilice i vibratora	SIBERLAND	FOEBA	Transport otpada
Vibrator	HUBER TECHNIK	RH VR 850/2m	Razdvajanje otpada
Usisavač za prašinu nastalu drobljenjem otpada	SPECTRA-MEDIA	-	
Trakasti transporter za ručno razvrstavanje otpada	SIBERLAND	FOEBA	Razvrstavanje otpada
Kosi trakasti transporter	SIBERLAND	FOEBA	Transport otpada
Droblilica	MEWA	UG 1620	Drobljenje otpada
Trakasti transporter za izlaz recikliranog materijala izvan hale	IMRO maschinenbau GmbH	GFK 800x3.100/6.300/3200	Transport otpada
Trakasti transporter	IMRO maschinenbau GmbH	100x1.600/6.200	Transport otpada
Vibrator	IMRO maschinenbau GmbH	IVR 95/85	Razdvajanje otpada
Trakasti transporter iza druge drobilice na glavnom dijelu linije	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Vibrator	SPECTRA-MEDIA	-	Razdvajanje otpada
Traka s magnetom za željezo	IMRO RECYCLE CRAFT	-	Odvajanje željeznog otpada
Traka s magnetom za željezo	SPECTRA-MEDIA	-	Odvajanje željeznog otpada
Pužni transporter - vodoravni	SIBERLAND	TFS	Transport otpada
Pužni transporter okomiti	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Trakasti transporter za izlaz reciklir. materijala izvan hale	IMRO maschinenbau GmbH	800x3.100/6.300/3.200	Transport otpada
Vertikalni transporter	TENNSO - TECHNIK	-	Transport otpada
Mali trakasti transporter za ručno odvajanje otpada	SPECTRA-MEDIA	-	Odvajanje otpada
Kosi trakasti transporter	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada

Pužni transporter za plastiku	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Odvajač plastike	SPECTRA-MEDIA	-	Razdvajanje otpada
Ulazni traksti transporter za malu drobilicu (mlin lanac)	BRAVARIJA LUKIĆ	-	Transport otpada
Mala drobilica (mlin lanac)	SPECTRA-MEDIA	-	Drobljenje otpada
Izlazna transportna traka iz male drobilice	PEGIN GIANCARLO	K 3000	Transport otpada
Transporter s magnetom	STEINERT	UMS	Transport otpada
Trakasti transporter za ručno odvajanje	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Izlazni kosi transporter poslije ručnog odvajanja	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Izlazni traksti transporter iz hale	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Trakasti transporter za glavni dio linije	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Ručna mosna lančana dizalica	HM MÜLLNER WERKZEUGE	H2TO	Premještanje otpada
Pužni transporter za plastiku	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Odvajač plastike	SPECTRA-MEDIA	-	Razdvajanje otpada
Kosi trakasti transporter	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Zračni separator	SPECTRA-MEDIA	-	Izdvajanje materijala
Koš za plastiku s trakastim transporterom	SPECTRA-MEDIA	-	Transport i sakupljanje otpada
Pužni transporter za vodeno sito	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Vibracijsko sito s vodom	HERMON BV	-	Prosijavanje otpada
Pužni transporter za izlaz plastike iz sita	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Sito za čišćenje vode	HERMON BV	Screen & FRAME	Čišćenje vode s vodenog stola
Vodeni stol – MALI (Vibrosito s vodom)	METAL – MARKETING d.o.o.	MM S2000/330	Klasificiranje materijala
Vodeni stol – VELIKI (Vibrosito s vodom)	METAL – MARKETING d.o.o.	MM S2500/600	Klasificiranje materijala
Vibrosito	ELDAN RECYCLING	PC 12	Klasificiranje materijala
Vibrosito - MALO	-	-	Klasificiranje materijala
Usipni koš sa dozatorom	SPECTRA-MEDIA	-	Doziranje

Mlin za usitnjavanje	SPECTRA-MEDIA	-	Usitnjavanje materijala
Dozator i odvajač težih komponenti štampanih pločica	IRS	-	Doziranje
Dozator za plastiku i bakar	SPECTRA-MEDIA	-	Doziranje
Stroj za odvajanje bakra od plastike	IRS	600	Odvajanje bakra od plastike
Transportna traka za bakar	IRS	NT	Transport materijala
Magn. traka iznad trake za bakar	IRS	-	Odvajanje magnetičnih komponenti
Dozator za plastiku i lakše materijale	IRS	-	Doziranje
Ventilator 1	CEIMME	GBJ FO7120 E4 RD	Ventilacija
Ventilator 2	CEIMME	GBJ FO7120 E4 RD	Ventilacija
Ventilator 3	CEIMME	GCM 004040 E4 RD	Ventilacija
Usipni koš s dozatorom	SPECTRA-MEDIA	-	Doziranje materijala
Mlin za usitnjavanje	MEWA	UG 600 MS	Usitnjavanje materijala
Izlazni trakasti transporter iz mlina	MEWA	FB-362	Transport materijala
Magnetska traka	STEIERT	U494051	Izdvajanje magnetičnih komponenti
Izlazni trakasti transporter za materijale koji nisu željezo	-	-	Transport materijala
Dozator za teže komponente	ITALSIME	IST 30/EVC	Doziranje materijala
Dozator za lakše komponente	ITALSIME	IST 30/EVC	Doziranje materijala
Ciklon za prašinu iz dozatora	VENETA COMPONENTI	FMACV 09.20	Odprašivanje
Ciklon za prašinu iz mlina	KIMEL – FILTRI d.o.o.	-	Odprašivanje
Stroj za skidanje izolacije s kabela	UNIMO	MAXI 100	Odvajanje izolacije s kablova
Hidrauličke škare	JMC RECYCLING SYSTEMS LTD.	500 SHEAR	Usitnjavanje materijala
Hidrauličke škare - ručne	WAYER	-	Usitnjavanje materijala
Potezna tračna pila za metal	ADAL	CY 135	Usitnjavanje materijala

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

R4 – 02 Recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala R4 – Linija za recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala

Metode obavljanja tehnološkog procesa recikliranja i obnavljanja metala i spojeva metala odvija se u nekoliko različitih linija koje su međusobno povezane u tehnološke cjeline na različite načine ovisno o vrsti i sastavu otpada na ulazu te zahtjevima za kvalitetom izlaznih frakcija.

Linije koje su obuhvaćene ovim procesom su:

1. Linija za usitnjavanje (UNTHA i mlin lanac)
2. Linija za separaciju (separacija plastike, vodena separacija i prosijavanje)
3. Linija za usitnjavanje metala
4. Linija za obradu tiskanih pločica
5. Linija za obradu žice

U nastavku su opisi navedenih linija

1. Linija za usitnjavanje (UNTHA i mlin lanac)

Na liniji "UNTHA" otpad se transportnom trakom odvodi na primarno šrederiranje (<70 mm). Veliki željezni komadi se odvajaju magnetom, nakon čega odlaze na daljnju obradu na liniju usitnjavanja metala. Nemagnetska frakcija odlazi na traku za ručno sortiranje, na kojoj se izdvajaju žice, transformatori, TV i PC tiskane pločice koji odlaze na daljnju obradu ili se vraćaju u proces skladištenja. Ostatak otpada odlazi na sekundarno šrederiranje (<30) gdje se po potrebi* koristi pjena, nakon čega se željezo odvaja magnetom i šalje na daljnju obradu ili se vraća u proces skladištenja, a ostali dijelovi odlaze po transportnoj traci na vibracioni stol. Na stolu se pomoću magneta odvajaju magnetične komponente koje se mogu procesuirati na daljnju obradu ili se vraćaju u proces skladištenja, a nemagnetične komponente odlaze u Eddy current separator, pomoću kojeg se odvajaju nemagnetski metali od plastike koja je onečišćena s 10 % nemagnetskih metala. Metali odlaze na daljnju obradu ili se vraćaju u proces skladištenja. Plastika se odvaja na situ te odlazi na daljnju obradu ili u proces skladištenja.

U **mlinu s lancem** otpad se usitnjava, a veličina izlazne frakcije ovisi o regulaciji otvora kućišta. Nakon što se postigne željena razina usitnjenosti, magnetski se izdvaja željezna frakcija, ostali otpad se na pokretnoj traci ručno sortira gdje se izdvajaju korisne ili potencijalno opasne komponente (veliki željezni komadi, bakar, mali motori i žica), a ostatak usitnjenog otpada se pokretnom trakom transportira i priključuje na daljnju obradu u liniji "UNTHA", a koji je postupak prethodno opisan.

* Trenutno se obrađuje i planira obrađivati otpadni materijal (uglavnom plastika) koji pri obradi ne producira prašinu. U slučaju obrade otpada koji sadrži veći postotni udio metala, postoje priključci za uvođenje pjene u sustav.

2. Linija za separaciju (separacija plastike, vodena separacija i prosijavanje)

2.1. Linija za separaciju plastike

Onečišćena plastika pužnim transporterom ulazi u spremnik ispod kojeg se nalazi sito pomoću kojeg se s jedne strane izdvajaju krupni komadi plastike se vraćaju u proces skladištenja, a ostatak (miješana frakcija) odlazi dalje transportnom trakom na "cik cak" zračni separator nakon kojeg se dobiva krupni koncentrat metala i sitniji koncentrat plastike. Koncentrat metala odlazi na daljnju obradu ili se vraća u proces skladištenja. Koncentrat plastike se dalje obrađuje na vodenom stolu. Koncentrat sitnijih metala odlazi na daljnju obradu na liniju za usitnjavanje metala, a očišćena plastika se suši i pakira u vreće te odlazi ili na daljnju obradu ili se vraća u tehnološki proces skladištenja.

2.2. Linija za vodenu separaciju

Pomoću linije za vodenu separaciju razdvajaju se materijali različitih svojstava. Najčešće se koristi za separaciju onečišćene plastike i metala (može se dobiti očišćena plastika te koncentrat sitnijih metala). Linija služi za separaciju lakših od težih materijala. Tehnološki proces vodene separacije sastoji se od dva vibro stola kod kojih se kao medij separiranja koristi voda koja recirkulira unutar sustava (nema ispuštanja tehnološke vode u sustav javne odvodnje). Periodički, ovisno o utrošenim radnim satima i materijalu koji se separira, voda se nadopunjava iz sustava javne odvodnje. Materijal se jednoliko dozira na sredinu stola. Razdvojene frakcije se sakupljaju na krajevima stola te nakon cijedenja odlaze na daljnju obradu ili se vraćaju u proces skladištenja.

2.3. Linija za prosijavanje

Linija za prosijavanje koristi se za različite frakcije otpada koje su proizašle iz neke od prethodnih obrada ili za otpad koji je potrebno razdvojiti na različite granulacije. Linija za prosijavanje ima usipni koš i vibro sita sa promjenjivim veličinama otvora. Materijal se iz usipnog koša pužnim transporterom transportira do ulaza u sita. Na situ se materijal klasira po veličini ovisno o postavljenim sitima. Tako odvojene frakcije odlaze na daljnju obradu ili se vraćaju u proces skladištenja.

3. Linija za usitnjavanje metala i granuliranje

Ulazni materijal (nastao u prethodnim procesima ili zaprimljeni otpad) se pokretnom trakom transportira do mlina u kojem se usitnjava. Zavisno o veličini ulaznih čestica materijal se usitnjava na različite frakcije (više puta, ukoliko je potrebno). Usitnjeni materijal se zatim pomoću magneta odvaja na željezne i neželjezne frakcije. Željezni dijelovi se odvajaju i odlaze na daljnju obradu ili se vraćaju u proces skladištenja, dok se ostali neželjezni dijelovi separiraju na zračnom "cik-cak" separatoru, na tešku i laku frakciju. Nakon ove separacije obje frakcije odlaze na daljnju obradu ili se vraćaju u proces skladištenja.

4. Linije za obradu tiskanih pločica

Tiskane pločice se dalje obrađuju na jednoj od linija za usitnjavanje i granuliranje (linija velikog mlina, Guidetti linija, IRS linija).

Usitnjene tiskane pločice zatim se dopremaju do usipnog koša. Nakon uspinog koša pločice prolaze kroz vertikalni mlin koji ih dodatno usitnjava te im smanjuje čvrstoću. Nakon obrade na vertikalnom mlinu, materijal se šalje na obradu na drugom dijelu linije. Nakon usipavanja, u usipni koš materijal se transporterom dovodi u turbo mlin gdje se dodatno usitnjava. Na situ nakon turbo mlina se odvaja lakša frakcija od teže. Laka frakcija odlazi na daljnju obradu ili se vraća u proces skladištenja. Teža frakcija se transportira zračnim transporterima na zračni stol gdje se odvaja plastika od metala. Svaka frakcija odlazi na daljnju obradu ili se vraća u proces skladištenja ovisno o kvaliteti izlazne frakcije ili zahtjevima tržišta.

5. Linija za recikliranje žice

Linija za recikliranje žice se sastoji od usipnog koša, magnetskog separatora i mlina za usitnjavanje. Materijal iz usipnog koša ulazi u prostor za usitnjavanje mlina za usitnjavanje. Nakon što se materijal usitni, transportna traka ga iznosi. Na svom putu prolazi ispod magnetskog separatora koji iz materijala izdvaja magnetske metale koji se plasiraju na tržište. U vreće ili kible skladište se nemagnetski metali i plastika koji se daljnjom obradom razdvajaju i plasiraju na tržište.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

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

Tehnološki proces obrade otpada provodi se tako da se kontrolira pravilno izvođenje tehnološkog procesa i pisanih uputa za rad.

Osoba odgovorna za nadzor tehnološkog procesa na 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

1. Linija za usitnjavanje (UNTHA i mlin lanac)

Radnik mora osigurati da otpad prolazi slijedeće faze (UNTHA):

1. Primarno šrederiranje (< 70 mm)
2. Izdvajanje magnetičnih komponenti
3. Ručno sortiranje (izdvaja nje korisnih komponenti)
4. Sekundarno šrederiranje (< 30 mm)
5. Izdvajanje magnetičnih komponenti
6. Prolaz ostatka materijala preko vibro stola
7. Magnetno odvajanje
8. Prolazak nemagnetičnih komponenti kroz Eddy current separator
9. Procesuiranje izlaznih frakcija na daljnju uporabu ili skladištenje temeljem dobivenih uputa

Radnik mora osigurati da otpad prolazi slijedeće faze (Mlin lanac):

1. Ulaz materijala u mlin s lancem
2. Izdvajanje nemagnetičnih komponenti
3. Nemagnetične komponente se usmjeravaju na liniju Untha
4. Ručno sortiranje magnetičnih komponenti
5. Procesuiranje izlaznih frakcija na daljnju uporabu ili skladištenje temeljem dobivenih uputa

2. Linija za separaciju (separacija plastike, vodena separacija i prosijavanje)

2.1. Linija za separaciju plastike

Radnik mora osigurati da otpad prolazi slijedeće faze:

1. Ulaz onečišćene plastike u spremnik sa sitom preko pužnog transportera
2. Odvajanje krupnih komada otpada
3. Transport ostatka otpada transportnom trakom u "cik-cak" separator
4. Izdvajanje koncentrata metala
5. Koncentrat plastike prelazi na vodeni stol
6. Čišćenje plastike
7. Cijedenje i pakiranje u vreće
8. Procesuiranje izlaznih frakcija na daljnju uporabu ili skladištenje temeljem dobivenih uputa

2.2. Linija za vodenu separaciju

Radnik mora osigurati da otpad prolazi slijedeće faze:

1. Odlazak materijala na jedan od dva vibro stola (isti postupak na oba)
2. Razdvajanje frakcija
3. Ocjeđivanje materijala
4. Procesuiranje izlaznih frakcija na daljnju uporabu ili skladištenje temeljem dobivenih uputa

2.3. Linija za prosijavanje

Radnik mora osigurati da otpad prolazi slijedeće faze:

1. Doziranje materijala s usipnog koša
2. Transport pužnim transporterom na vibro sito
3. Klasificiranje otpada prema veličini frakcije
4. Procesuiranje izlaznih frakcija na daljnju uporabu ili skladištenje temeljem dobivenih uputa

3. Linija za usitnjavanje metala i granuliranje

Radnik mora osigurati da otpad prolazi slijedeće faze:

1. Ulazak materijala u proces preko transportne trake
2. Prolazak materijala kroz mlin
3. Izdvajanje željezne frakcije pomoću magneta
4. Cik-cak zračni separator (neželjezna frakcija)
5. Procesuiranje izlaznih frakcija na daljnju uporabu ili skladištenje temeljem dobivenih uputa

4. Linija za obradu tiskanih pločica

Radnik mora osigurati da otpad prolazi slijedeće faze:

1. Odlazak usitnjenih tiskanih pločica u usipni koš prve linije
2. Vertikalni mlin
3. Usipni koš druge linije
4. Transport (transportna traka) u turbo mlin
5. Sijanje, tj. izdvajanje lake frakcije
6. Zračni transporter
7. Zračni stol gdje se odvaja plastika od metala
8. Daljnja obrada korisnih komponenti
9. Procesuiranje izlaznih frakcija na daljnju uporabu ili skladištenje temeljem dobivenih uputa

6. Linija za recikliranje žice

Radnik mora osigurati da otpad prolazi slijedeće faze:

1. Materijal preko usipnog koša ulazu u proces
2. Rezni mlin usitnjava žicu
3. Izdvajanje magnetičnih komponenti
4. Procesuiranje izlaznih frakcija na daljnju uporabu ili skladištenje temeljem dobivenih uputa

xi. Tehnološki proces Recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala R4 – Obrada tiskarskih tonera R4-03 - Tablica 6.11.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
5.	Recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala R4 – Obrada tiskarskih tonera	R4-03

*Izlazni ključni brojevi mogu se promijeniti što ovisi o ulaznoj kvaliteti otpada i trenutnim zahtjevima tržišta. U nekim slučajevima, za sve vrste otpada koje ulaze u proces, moguć je izlaz i sljedećih ključnih brojeva: 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04 i 16 02 16

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
08 03 18	Otpadni tiskarski toneri koji nisu navedeni pod 08 03 17*	19 03 05	stabilizirani otpad koji nije naveden pod 19 03 04*
		19 12 02	Željezni metali
		19 12 03	Neželjezni metali
		19 12 04	Plastika i guma
16 02 16	Komponente izvađene iz odbačene opreme koje nisu navedene pod 16 02 15*	19 03 05	stabilizirani otpad koji nije naveden pod 19 03 04*
		19 12 02	Željezni metali
		19 12 03	Neželjezni metali
		19 12 04	Plastika i guma

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Stroj za recikliranje tonera	Spectra-Media	-	Recikliranje tonera
Ciklon za prašinu	KIMEL-FILTRI d.o.o.	KFP EX	Otprašivanje

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

R4 – 02 Recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala R4 – Obrada tiskarskih tonera

Tehnološki proces obrade tiskarskih tonera odvija se na stroju za obradu tonera u koji se ručno doziraju stari toneri. Zajedno s tonerima automatski se dozira prah za inertiranje (smanjenje eksplozivnosti smjese, prah na bazi kalcita). Otpad se usitnjava, te se unutar uređaja odvija automatska separacija metala, plastike i mješavine praha tonera i praha za inertiranje. Izlazne komponente metala i plastike idu na daljnju obradu ili se vraćaju u proces skladištenja, a stabilizirani otpad – mješavina tiskarskog tonera i praha za inertiranje odlazi u proces pakiranja gdje se mješavina pakira kako bi se plasirala na tržište.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

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

Tehnološki proces obrade otpada provodi se tako da se kontrolira pravilno izvođenja tehnološkog procesa i pisanih uputa za rad.

Osoba odgovorna za nadzor tehnološkog procesa na 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

1. Ručno ubacivanje tonera u stroj
2. Usitnjavanje
3. Odvajanje korisnih komponenti
4. Daljnja obrada ili skladištenje

xii. Tehnološki proces Recikliranje otpadnih organskih tvari koje se ne koriste kao otapala R3-01 - Tablica 6.12.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
6.	Recikliranje otpadnih organskih tvari koje se ne koriste kao otapala	R3 – 01

*Izlazni ključni brojevi mogu se promijeniti što ovisi o ulaznoj kvaliteti otpada i trenutnim zahtjevima tržišta

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
19 12 04	Plastika i guma	15 01 01	Ambalaža od papira i kartona
		15 01 02	Ambalaža od plastike
		16 02 16	Komponente izvađene iz stare opreme
		19 12 02	Željezni metali
		19 12 03	Neželjezni metali
		19 12 04	Plastika i guma
		19 12 07	Drvo koje nije navedeno pod 19 12 06
		19 12 12	Ostali otpad
		19 12 02	Željezni metali
		19 12 03	Neželjezni metali
		19 12 04	Plastika i guma
		19 12 07	Drvo koje nije navedeno pod 19 12 06
		19 12 12	Ostali otpad
		19 12 03	Neželjezni metali
		19 12 04	Plastika i guma
		19 12 07	Drvo koje nije navedeno pod 19 12 06
		19 12 12	Ostali otpad

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Pužni transporter za plastiku	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Odvajač plastike	SPECTRA-MEDIA	-	Razdvajanje otpada
Kosi trakasti transporter	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Koš za plastiku s trakastim transporterom	SPECTRA-MEDIA	-	Transport i sakupljanje otpada
Pužni transporter za	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada

vodeno sito			
Vibracijsko sito s vodom	HERMION BV	3000	Prosijavanje otpada
Pužni transporter za izlaz plastike iz sita	SPECTRA-MEDIA	-	Transport otpada
Sito za čišćenje vode	HERMION BV	Screen&FRAME	Čišćenje vode s vodenog stola

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

R3 – 01 Recikliranje/obnavljanje metala i spojeva metala R4 – Vodena separacija

Onečišćena plastika pužnim transporterom ulazi u spremnik ispod kojeg se nalazi sito pomoću kojeg se s jedne strane izdvajaju krupni komadi plastike koji odlaze na daljnju obradu ili se vraćaju u proces skladištenja, a ostatak (mješana frakcija) odlazi dalje transportnom trakom na "cik-cak" zračni separator na kojem dobivamo krupni koncentrat metala i sitniji koncentrat plastike. Koncentrat metala odlazi na daljnju obradu ili se vraća u proces skladištenja. Koncentrat plastike se dalje obrađuje na vodenom stolu na kojemu dobivamo očišćenu plastiku te koncentrat sitnijih metala. Koncentrat sitnijih metala odlazi na daljnju obradu na tehnološkom procesu R4-01, a očišćena plastika se suši i pakira u vreće te odlazi ili na daljnju obradu ili se vraća u tehnološki proces R4-01.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

Mjere upravljačkog nadzora provode osobe odgovorne za gospodarenje otpadom i druge osobe koje su imenovane za nadzor.
Tehnološki proces obrade otpada 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.
Redovito se kontrolira ispravnost uređaja i opreme te se o provedenoj kontroli vodi pisana dokumentacija.

Upute za rad

1. Ulaz onečišćene plastike u spremnik sa sitom preko pužnog transportera
2. Odvajanje krupnih komada otpada
3. Transport ostatka otpada transportnom trakom u "cik-cak" separator
4. Izdvajanje koncentrata metala
5. Koncentrat plastike prelazi na vodeni stol
6. Čišćenje plastike
7. Sušenje
8. Pakiranje u vreće

xiii. Tehnološki proces Recikliranje drugih otpadnih anorganskih materijala
R5-01 - Tablica 6.13.

br.	NAZIV TEHNOLOŠKOG PROCESA	OZNAKA
7.	Recikliranje/obnavljanje drugih otpadnih anorganskih materijala	R5 – 01

*Izlazni ključni brojevi mogu se promijeniti što ovisi o ulaznoj kvaliteti otpada i trenutnim zahtjevima tržišta

OTPAD KOJI ULAZI U PROCES		OTPAD KOJI IZLAZI IZ PROCESA	
k. br.	NAZIV	k. br.	NAZIV
16 01 06 ⁽¹⁾	Istrošena vozila koja ne sadrže ni tekućine ni druge opasne komponente	19 12 02	Željezni metali
		19 12 03	Neželjezni metali
		19 12 04	Plastika i guma
		19 12 07	Drvo koje nije navedeno pod 19 12 06
		19 12 12	Ostali otpad

VRSTA UREĐAJA/OPREME	NAZIV PROIZVOĐAČA	TIP	NAMJENA
Oprema koja se koristi u R4-02			

OPIS METODE OBAVLJANJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

R5 – 01 Recikliranje drugih otpadnih anorganskih materijala

Postupak je identičan R4-02.

MJERE UPRAVLJAČKOG NADZORA

Nadzor tehnološkog procesa

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

Tehnološki proces obrade 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

Postupak je identičan R4-02.

b) OBVEZE PRAĆENJA EMISIJA

Tablica 7.

	OBVEZA
ZRAK	Ne predviđa se utjecaj na zrak.
VODA	Ne predviđa se utjecaj na vode
MORE	Nije primjenjivo.
TLO	Ne predviđa se utjecaj na tlo
SUSTAV JAVNE ODVODNJE OTPADNIH VODA	Postojeća građevina priključena je na sustav javne odvodnje te se ne predviđa obveza praćenja.

IV. NACRT PROSTORNOG RAZMJEŠTAJA TEHNOLOŠKIH PROCESA

Zemljomjerstvo d.o.o.

Mihovila Krešlina 141
10230 Zagreb
OIB: 5144019272
Tel: 01 5616 577, 091 1144 226





Katastarska općina: Dugo Selo

Detaljni list br.: 5

KOPIJA KATASTARSKOG PLANA

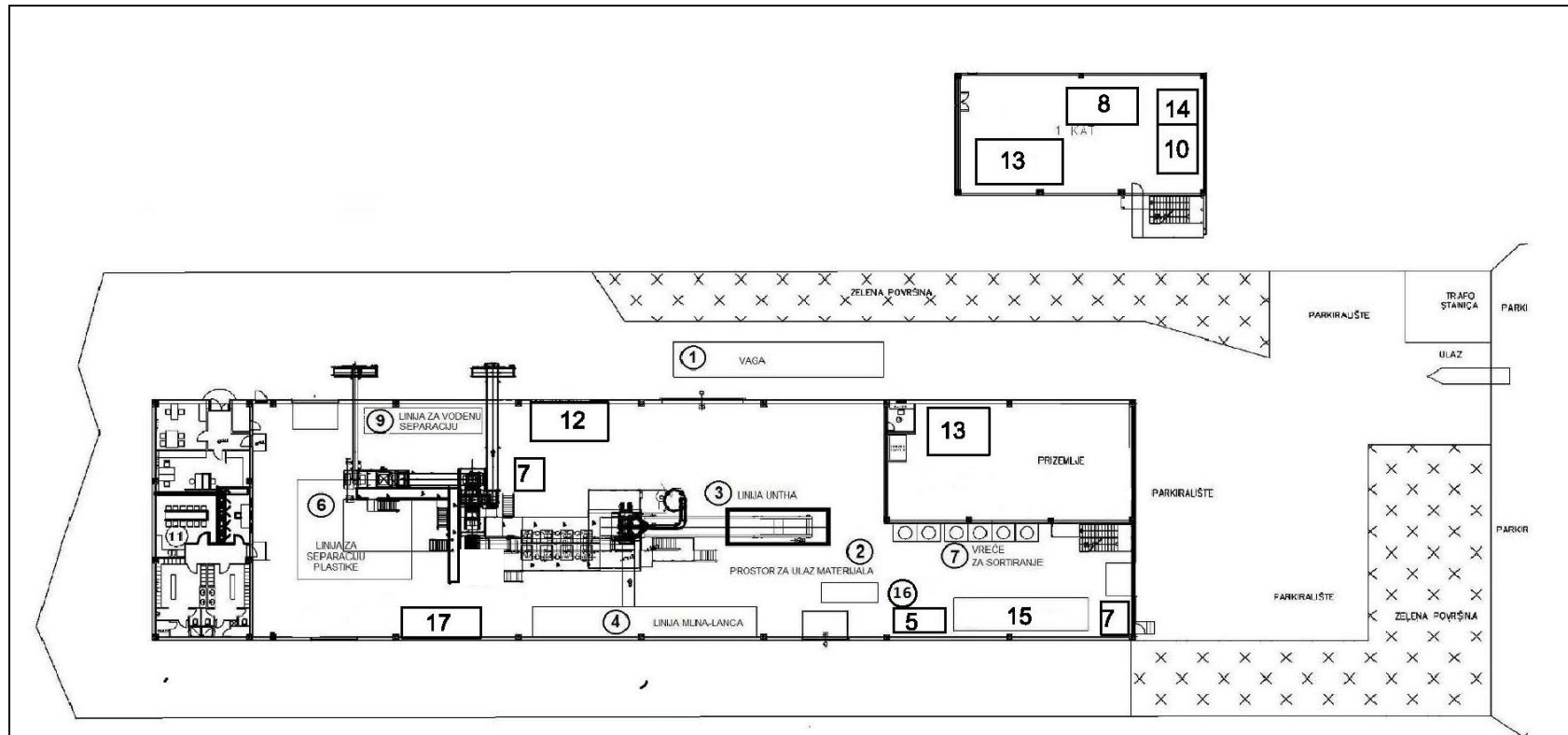
Mjerilo 1:2880



-  Ograda
-  Tehnološki proces prihvata S-02
-  Tehnološki procesi S-03, R12-01, R4-01, R4-02
-  Tehnološki proces S-04, PU-01, R13-01, R4-01, R4-02, R12-02

Zagreb, 03.10.2013.

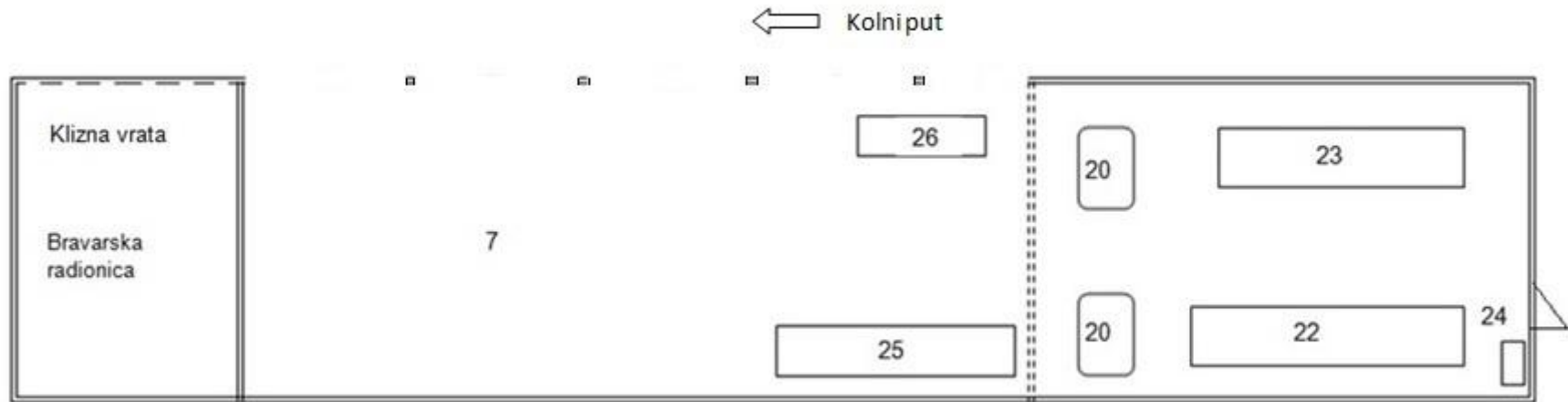
TLOCRT PROIZVODNO-SKLADIŠNE HALE 1, POGONA U BISTRU



LEGENDA

- | | | | |
|------|--|----|---|
| 1 | – vaga S-02 | 10 | – linija za usitnjavanje metala R4-02 |
| 2 | – prostor za ulaz materijala | 11 | – garderoba i uredski prostor |
| 3,4 | – linija za usitnjavanje UNTHA i mlin lanac, R4-01 | 12 | – linija za ručno sortiranje |
| 5,15 | – rastavljanje R12-02 | 13 | – linija za obradu tiskanih pločica R4-01 |
| 6 | – linija za separaciju plastike | 14 | – linija za prosijavanje |
| 7 | – skladištenje R13-01 | 15 | – linija za rezanje žice |
| 8,9 | – linija za vodenu separaciju | 17 | – skladište opasnog otpada S-04 i R13-01 |

TLOCRT PROIZVODNO-SKLADIŠNE HALE 2, POGONA U BISTRU

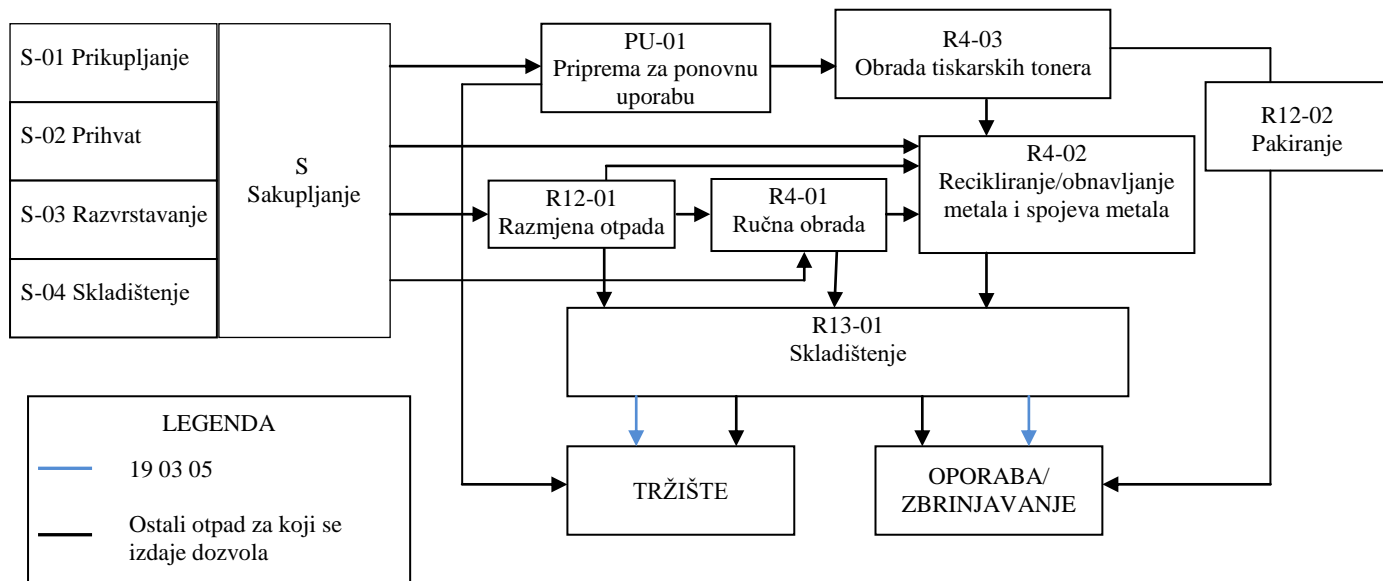


LEGENDA:

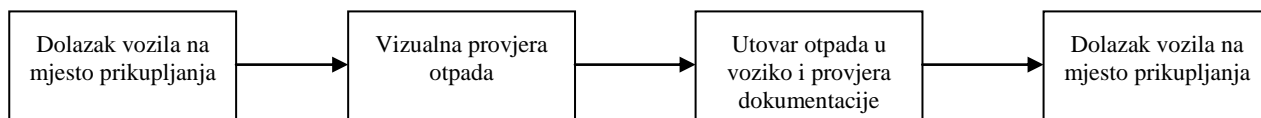
	Oznaka procesa
7 - Tehnološki proces skladištenja – poluotvoreni prostor	R13-01
20 - Tehnološki procesi za ponovnu uporabu	PU-01
22 - Linija za obradu tiskarskih tonera	R4-03
23 - Linija za obradu tiskanih pločica	R4-02
24 - Hidraulička preša	---
25 - Linija za usitnjavanje metala s magnetnim separatorom	R4-02
26 - Linija za prosijavanje	R4-02

V. SHEME TEHNOLOŠKIH PROCESA

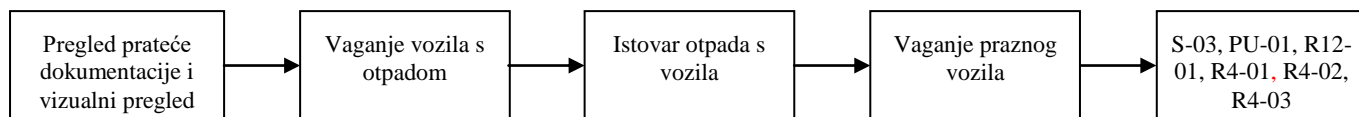
6.1. Opća shema



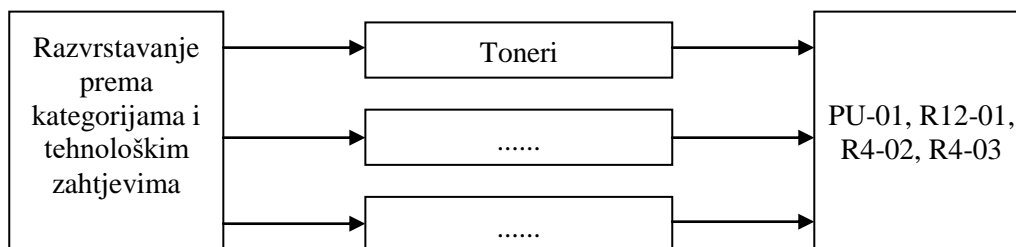
6.2. Prikupljanje otpada S-01



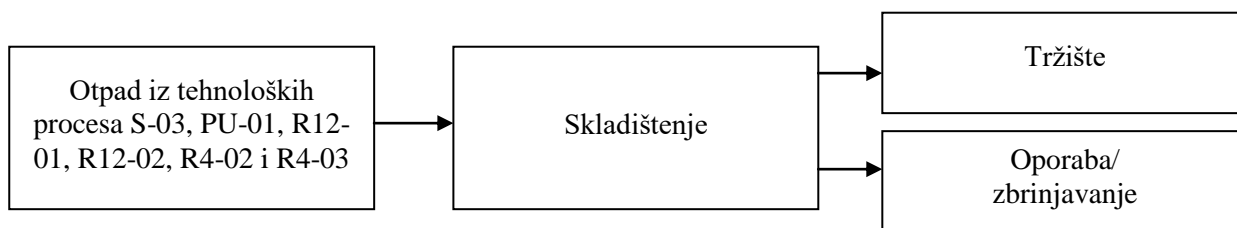
6.3. Prihvat otpada S-02



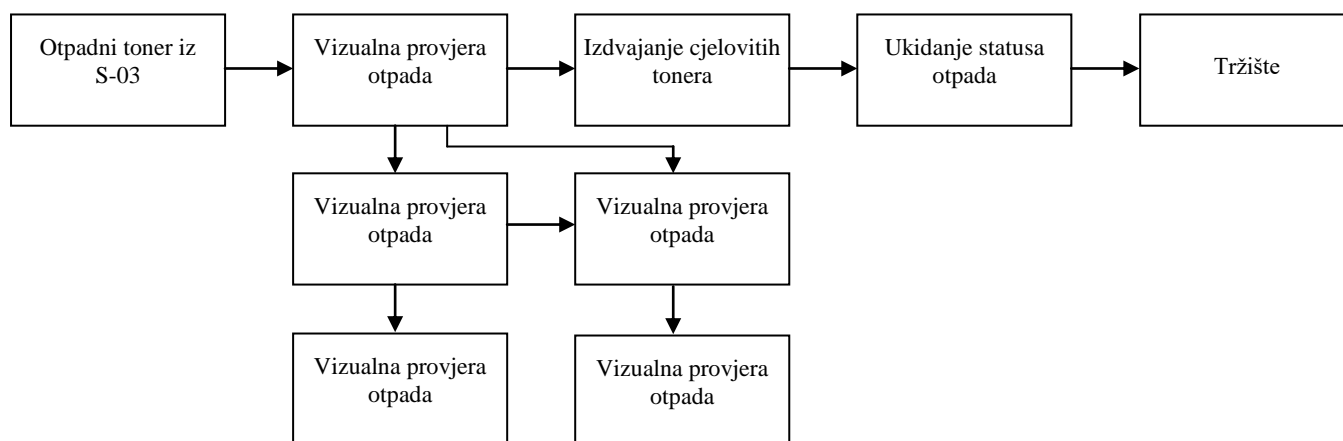
6.4. Razvrstavanje otpada S-03



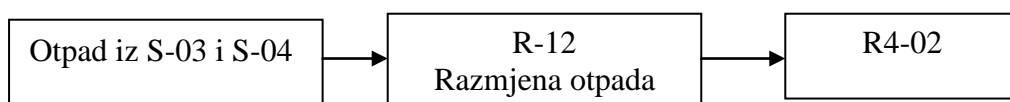
6.5. Skladištenje otpada S-04



6.6. Tehnološki proces pripreme prije ponovne uporabe PU-01



6.7. Razmjena otpada radi primjene bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R 1 – R 11*- R12-01

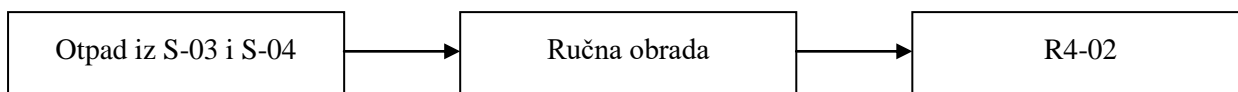


*ako nijedna druga oznaka R nije odgovarajuća, ova može obuhvatiti prethodne postupke prije uporabe uključujući prethodnu preradu kao što su između ostalog rasklapanje, sortiranje, drobljenje, sabijanje, peletiranje, sušenje, usitnjavanje, kondicioniranje, ponovno pakiranje, odvajanje, uklapanje ili miješanje prije podvrgavanja bilo kojem od postupaka navedenim pod R1 – R11

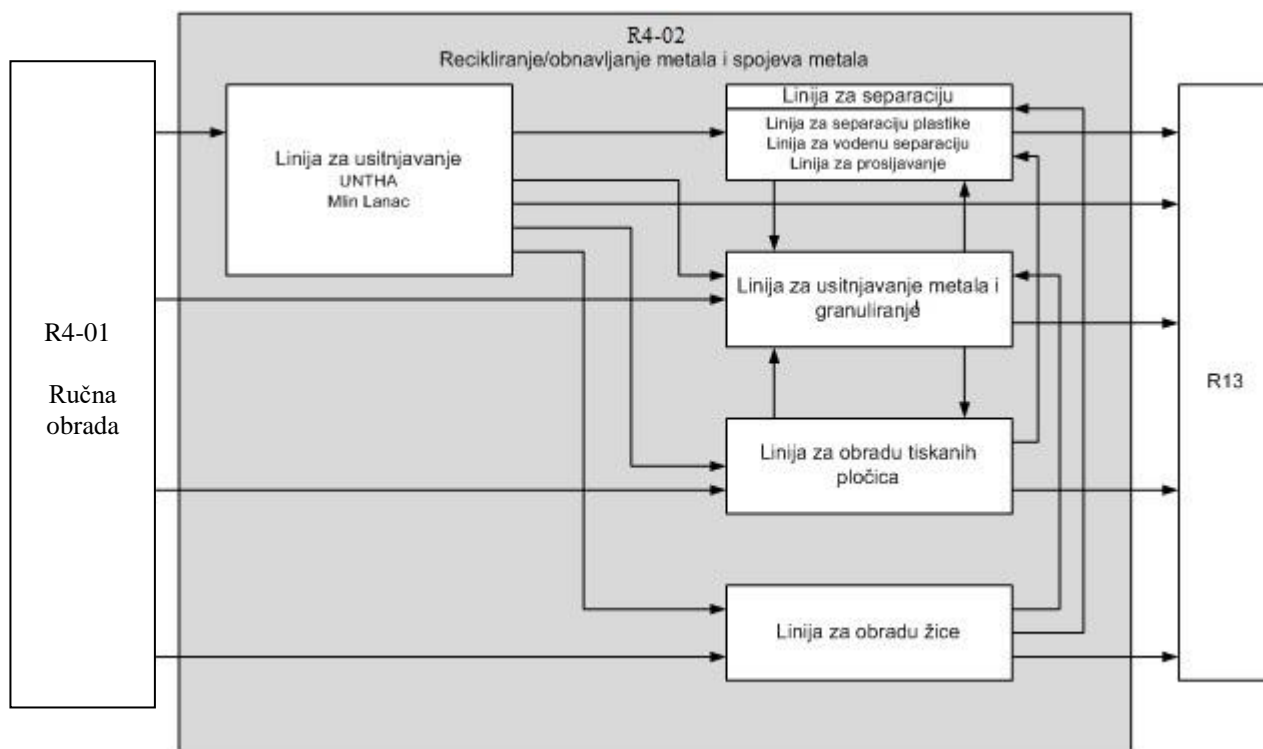
6.8. Razmjena otpada radi primjene bilo kojeg od postupaka uporabe navedenim pod R 1 – R 11*- R12-02



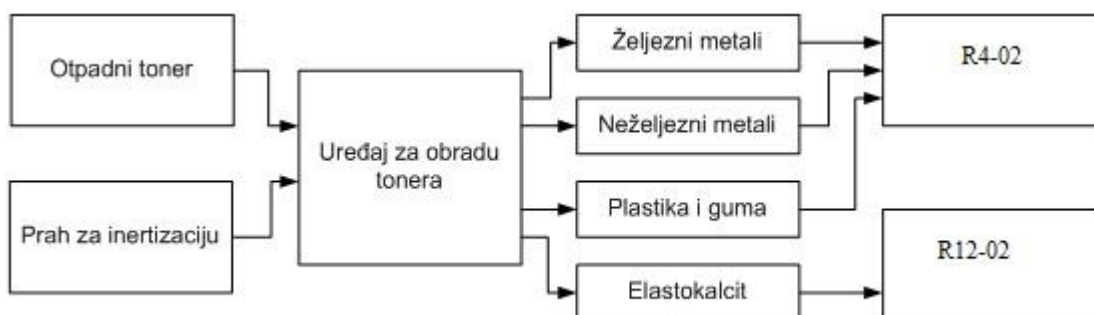
6.9. Tehnološki proces ručne obrade, R4-01



6.10. Tehnološki proces recikliranja/obnavljanja metala i spojeva metala, R4-02



6.11. Tehnološki proces obrade metala i spojeva metala – obrada tiskarskih tonera, R4-03



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

Nakon zatvaranja, odnosno prestanka obavljanja postupka gospodarenja otpadom, planira se uklanjanje otpada i predaja ovlaštenom oporabitelju u roku od najviše 12 mjeseci. Daljnja namjena prostora odredit će se prema zahtjevima vlasnika lokacije.

VII. IZRAČUNI

ZAPREMINE SEKUNDARNIH SPREMNIKA

Nije propisana obveza korištenja sekundarnog spremnika.

KORISNI PROSTOR SKLADIŠTA OTPADA

$$75\% * 400\ 000\ m^3 = 0,75 * 400\ 000\ m^3 = 300\ 000\ m^3$$

PRILOZI

Prilog 1. Rješenje o upisu u Imenik ovlaštenih inženjera građevinarstva



REPUBLIKA HRVATSKA
HRVATSKA KOMORA ARHITEKATA
I INŽENJERA U GRADITELJSTVU

Klasa: UP/II-360-01/99-01/763
Urbr.: 314-01-99-1
Zagreb, 21. srpnja 1999.

Na temelju članaka 24. i 50. Zakona o Hrvatskoj komori arhitekata i inženjera u graditeljstvu ("Narodne novine", br. 47/98), Odbor za upise razreda inženjera građevinarstva, rješavajući po zahtjevu Asafa Cvijetić, dipl.ing.građ. iz Zagreba, Biankinijeva 12b, za upis u Imenik ovlaštenih inženjera građevinarstva, donio je sljedeće

RJEŠENJE

1. U Imenik ovlaštenih inženjera građevinarstva upisuje se **ASAF CVIJETIĆ**, (JMBG 0504962330078), dipl.ing.građ. iz Zagreba, pod rednim brojem **763** s danom upisa **21. srpnja 1999. godine**.
2. Upisom u Imenik ovlaštenih inženjera građevinarstva, **Asaf Cvijetić**, dipl.ing.građ. iz Zagreba, stječe pravo na uporabu strukovnog naziva "**ovlašteni inženjer građevinarstva**" i pravo na obavljanje poslova temeljem članka 25. Zakona o Hrvatskoj komori arhitekata i inženjera u graditeljstvu, a u svezi s člankom 4. stavkom 1. Statuta Hrvatske komore arhitekata i inženjera u graditeljstvu, te ostala prava i dužnosti sukladno posebnim propisima.
3. Ovlaštenom inženjeru izdaje se "**inženjerska iskaznica**" i stječe pravo na uporabu "**pečata**".

Obrazloženje

Asaf Cvijetić, dipl.ing.građ. iz Zagreba, podnio je Zahtjev za upis u Imenik ovlaštenih inženjera građevinarstva.

Odbor za upise razreda inženjera građevinarstva proveo je postupak u povodu dostavljenog Zahtjeva, te je temeljem članka 24. stavka 2. Zakona o Hrvatskoj komori arhitekata i inženjera u graditeljstvu ("Narodne novine", br. 40/99), a u svezi s člankom 5. stavkom 4. i člankom 20. Statuta Hrvatske komore arhitekata i inženjera u graditeljstvu ("Narodne novine", br. 40/99), riješeno kao u izreci.

Upisom u Imenik ovlaštenih inženjera građevinarstva imenovani stječe pravo na izradu i uporabu pečata, sukladno članku 35. Statuta Hrvatske komore arhitekata i inženjera u graditeljstvu i na izdavanje "inženjerske iskaznice".

Na temelju članka 141. stavka 1. točke 1. Zakona o općem upravnom postupku ("Narodne novine", br. 53/91), predmet je riješen po skraćenom postupku.

Pouka o pravnom lijeku:

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



DOSTAVITI:

1. Asaf Cvijetić, Zagreb, Biankinijeva 12b, uz povrat potvrde o izvršenoj dostavi
2. U zbirku isprava Komore
3. Pismohrana Komore

Prilog 2. Preslika dokumenta o članstvu u komori nositelja izrade elaborata



REPUBLIKA HRVATSKA

HRVATSKA KOMORA
INŽENJERA GRAĐEVINARSTVA

10000 Zagreb, Ulica grada Vukovara 271

KLASA: 102-02/17-01/ 279
URBROJ: 500-00-17-2
Zagreb, 23. svibnja 2017.

Hrvatska komora inženjera građevinarstva na temelju članka 159. Zakona o općem upravnom postupku ("Narodne novine", br. 47/09), po zahtjevu koji je podnio mr.sc. Asaf Cvijetić, dipl.ing.građ., Zagreb, Domobranska 4, izdaje

POTVRDU

1. Uvidom u službenu evidenciju koju vodi Hrvatska komora inženjera građevinarstva razvidno je da je mr.sc. **Asaf Cvijetić**, dipl.ing.građ., Zagreb, upisan u Imenik ovlaštenih inženjera građevinarstva, s danom upisa **21.07.1999.** godine, pod rednim brojem **763**, te je stekao pravo na uporabu strukovnog naziva "**ovlašteni inženjer građevinarstva**", zaposlen u: **SPECTRA-MEDIA d.o.o., Zagreb.**
2. Uvidom u službenu evidenciju Hrvatske komore inženjera građevinarstva utvrđeno je da imenovani nije stegovno kažnjavao te da mu nije izrečena mjera zabrane obavljanja poslova.
3. Ova potvrda se može koristiti samo u svrhu dokazivanja da je imenovani član Hrvatske komore inženjera građevinarstva u aktivnom statusu i da nije stegovno kažnjavao.
4. Naknada za administrativne troškove u iznosu od 35,00 kn (slovima: trideset pet kuna) po Tar. br. 4. Odluke o naknadama za usluge koje pruža Hrvatska komora inženjera građevinarstva, uplaćena je u korist računa Hrvatske komore inženjera građevinarstva broj IBAN: HR832360001102087559.



Glavna tajnica
Hrvatske komore inženjera građevinarstva

Suncana Rupić, dipl.iur.

Prilog 3. Preslika o obveznom osiguranju od profesionalne odgovornosti nositelja izrade elaborata



Regija Kvarner i Lika
51000 Rijeka, Korzo 39
OIB: 26187994862

CVIJETIĆ ASAF
Domobranska 4
10000 Zagreb

POTVRDA O OSIGURANJU

Ugovaratelj: HRVATSKA KOMORA INŽENJERA GRAĐEVINARSTVA , Zagreb, Ulica grada Vukovara 271, OIB: 65080653676

Osiguranik: CVIJETIĆ ASAF, Domobranska 4, 10000 Zagreb
OIB: 88449507195

Članski broj: G763

Osigurane opasnosti: Obvezno osiguranje članova Hrvatske komore inženjera građevinarstva od profesionalne odgovornosti u poslovima prostornog uređenja i gradnje

Trajanje osiguranja: jednogodišnje

Obračunsko razdoblje: 01.06.2017.-01.06.2018.

Limit pokrića: Osiguranje od odgovornosti za svakog osiguranika na iznos osiguranja za osnovno pokriće i za čisto imovinsku štetu od ukupno 1.000.000,00 kuna po svakom štetnom događaju. Ako jedan osigurani slučaj prouzroče dva, tri ili više osiguranika ukupni limit po tom osiguranom slučaju iznosi najviše 3.000.000,00 kuna po osiguranom slučaju.

Agregatni limit: Ukupni agregatni limit za osnovno pokriće i za čisto imovinsku štetu po osiguraniku iznosi 3.000.000,00 kuna.

S poštovanjem, osigurala Croatia.

Spectra-media d.o.o.

Zagreb, rujan 2014.

Interna uputa o postupku sakupljanja i recikliranja otpadnih brodova

1. Pri zaprimanju otpadnog broda kod posjednika otpada radnik mora ispuniti obrazac IUZP (interna uputa zaprimanja kod posjednika otpada)
2. Pri zaprimanju otpadnog broda kod obrađivača otpada radnik mora ispuniti obrazac IUZP (interna uputa zaprimanja kod obrađivača otpada)
3. Za postupak obrade otpadnog broda radnik mora ispuniti obrazac IUOO interna uputa obrađivača otpada.
4. Pri zaprimanju otpadnog broda, za svaki zaprimljeni otpadni brod radnik mora zaprimiti presliku prometne dozvole ili zapisnik komunalnog redara (ukoliko nije poznat vlasnik otpadnog broda).
5. Radnik koji zaprima brod mora napraviti fotodokumentaciju zaprimljenog broda.
6. Radnik koji preuzima otpadni brod mora ispuniti obrazac pratećeg lista.
7. Radnik zadužen postupanje s otpadnim brodovima mora voditi očevidnik u kojem za svaki otpadni brod mora biti priložena preslika prometne dozvole ili zapisnik komunalnog redara.
8. Izvješće o skupljenim i obrađenim otpadnim vozilima tj. brodovima mora se dostaviti Agenciji za zaštitu okoliša svaka 3 (tri) mjeseca na obrascu ISOV.
9. Radnik koji sakuplja otpadni brod (preuzima ga od posjednika) mora provjeriti da li otpadni brod sadrži balastne vode. Brodovi koji sadrže balastne vode se ne preuzimaju.
10. Radnik koji sakuplja otpadni brod mora provjeriti da li je otpadni brod cjelovit, te da li postoji mogućnost curenja tekućina koje pokreću brod.
11. U slučaju da otpadni brod ne predstavlja opasnost po okoliš prevozi se vozilima za prijevoz motornih vozila.
12. U slučaju da otpadni brod predstavlja opasnost po okoliš (mogućnost nekontroliranog curenja tekućina) mora se prevoziti u skladu s propisima za prijevoz opasnih tvari.
13. Pri zaprimanju otpadnog broda, otpadni brod se mora izvagati.
14. Otpadni brod se mora privremeno skladištiti na mjesto prihvata.
15. Radnik mora provjeriti da li je mjesto prihvata opremljeno nepropusnom podlogom, uređajima za sakupljanje rasutog ili razlivenog otpada, sabimom jamom ili posebnom posudom te sredstvima za odmašćivanje.

16. Radnik nakon prihvata organizira uklanjanje akumulatora, uklanjanje ili neutralizaciju potencijalno eksplozivnih sastavnih dijelova i spremnika tekućeg plina ako je ugrađen.
17. Radnik mora uklonjene dijelove privremeno skladištiti na za to određenim područjima u skladu s posebnim propisima do predaje ovlaštenom sakupljaču.
18. Radnik je odgovoran da se otpadni brod skladišti na opremljenoj nepropusnoj podlozi, te da je površina na kojoj se privremeno skladišti opremljena uređajima za sakupljanje rasutog ili razlivenog otpada, sabirnom jamom te sredstvima za odmašćivanje.
19. Otpadni brodovi se ne smiju skladištiti jedan na drugoga, kako bi se izbjeglo oštećenje sastavnih dijelova koji se mogu ponovno uporabiti i oporabiti.
20. U skladištu se ne smije vršiti obrada otpadnih vozila ili rastavljanje.
21. Obrada otpadnih brodova se provodi na mjestu opremljenom opremom za obradu otpadnih voda i sustavom za zaštitu od požara u skladu s posebnim propisima.
22. Prije mehaničke obrade, iz otpadnog motornog broda moraju se bez oštećenja izdvojiti dijelovi otpadnog broda koji se mogu ponovno uporabiti.
23. Prije usitnjavanja, iz broda se izdvajaju:
 - katalitički konverter,
 - stakla,
 - gume,
 - veliki dijelovi od plastičnih materijala (instrumentne ploče, spremnici za tekućine itd.) koje nakon usitnjavanja ne bi bilo moguće odvojiti, kako bi se osigurala njihova uporaba,
 - metalni dijelovi koji sadrže bakar, aluminij i magnezij, ako ih nakon usitnjavanja nije moguće odvojiti
24. Izdvojene korisne komponente vraćaju se u tehnološki proces skladištenja ili odlaze na daljnju obradu (ovisno o stanju na tržištu)
25. Nakon uklanjanja prethodno određenih komponenti, brod se usitjava ručnim alatima. Tako usitnjen materijal odlazi u tehnološki proces skladištenja ili na proces daljnje prerade.
26. Otpad koji nije moguće uporabiti i otpad koji nastane obradom otpadnih vozila mora se zbrinuti prema posebnim propisima.

27. Tehnološki proces sakupljanja i obrade mora biti takav da količina skupljenih otpadnih brodova i njegovih dijelova odgovara količini koja se redovno obrađuje radi sprječavanja njegovog pretjeranog gomilanja.

Naziv posjednika otpada: _____
Adresa prikupljanja: _____
Datum: _____
Broj radnog naloga: _____

OTPADNI BROD

OBRAZAC IUZP

Zaprimanje kod posjednika otpada

1. Provjera osnovne dokumentacije

Prometna dozvola

Zapisnik komunalnog redara

Tehnička dokumentacija broda

Prateći list ispunjen

2. Fotodokumentacija

3. Provjera balastnih voda Ne Da → Brod se ne preuzima

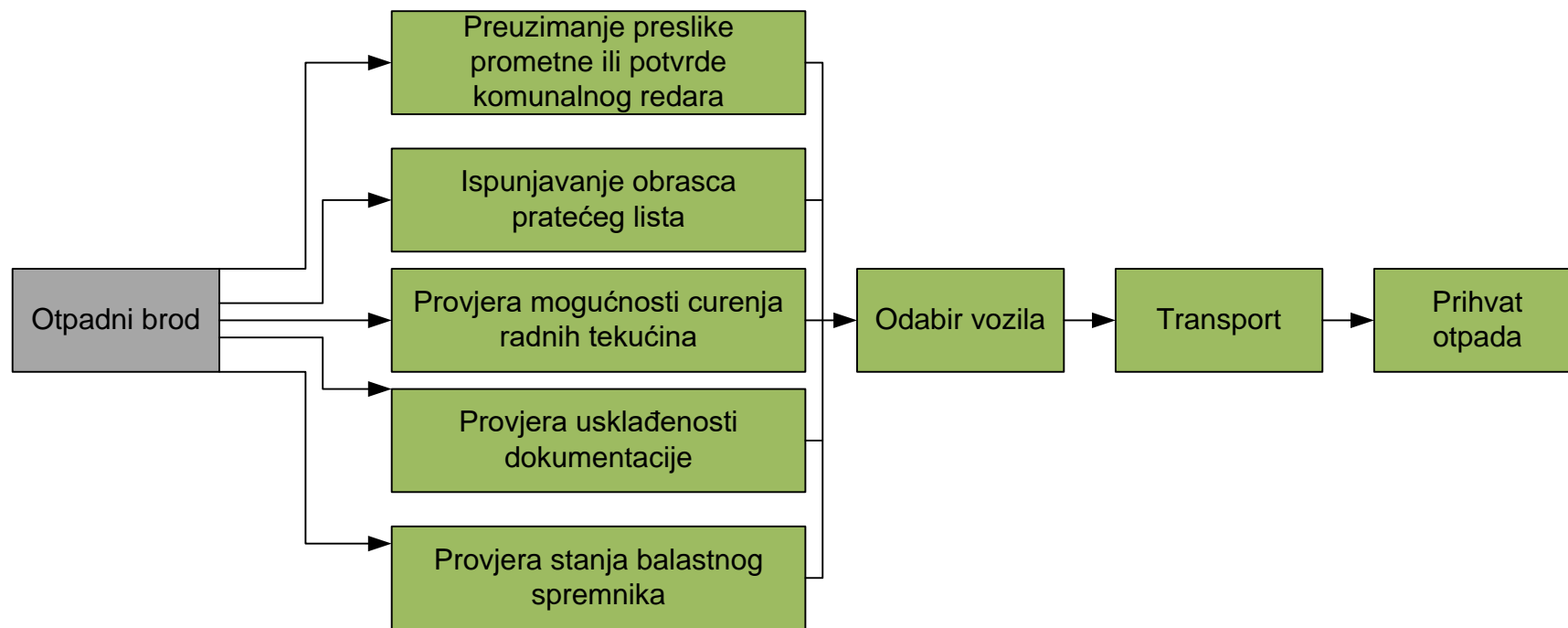
4. Vizualna provjera cjelovitosti broda Nije cjelovit Da, cjelovit je

Upisati nedostatke:

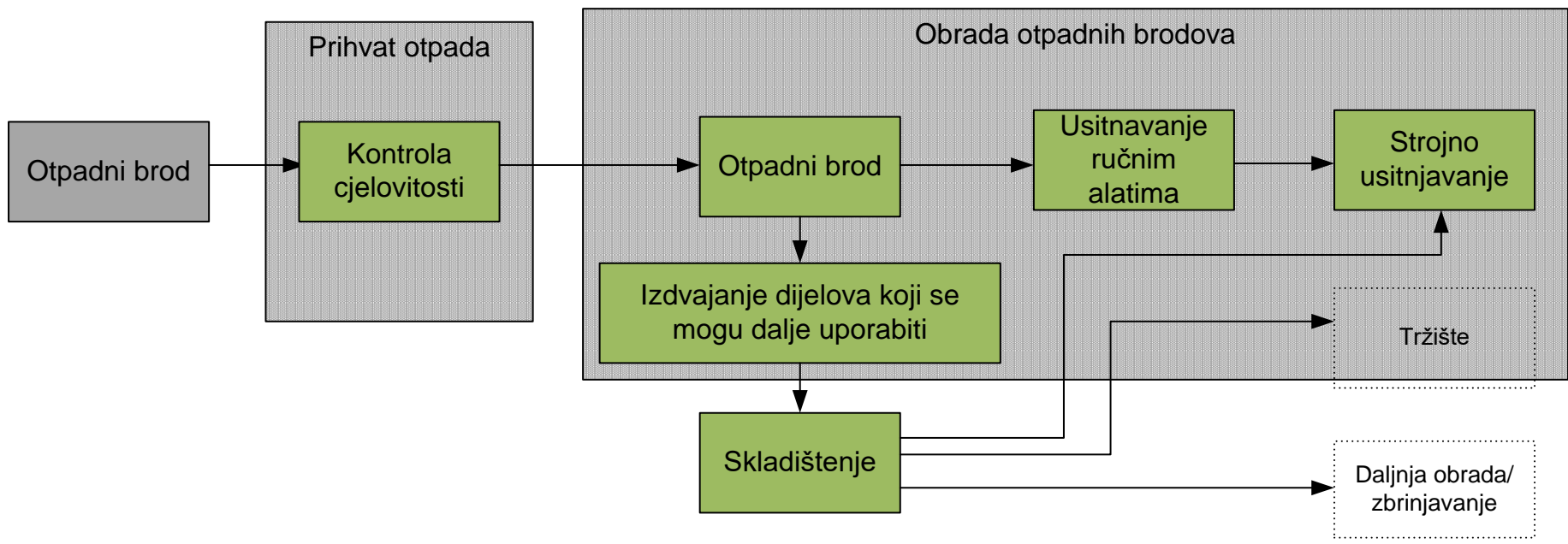
5. Curenje radnih tekućina Ne → Mjere za sprječavanje → Da

Prijevoz u skladu s propisima za prijevoz opasnih tvari

Prijevoz vozilom za prijevoz motornog vozila



SAKUPLJANJE OTPADNIH BRODOVA

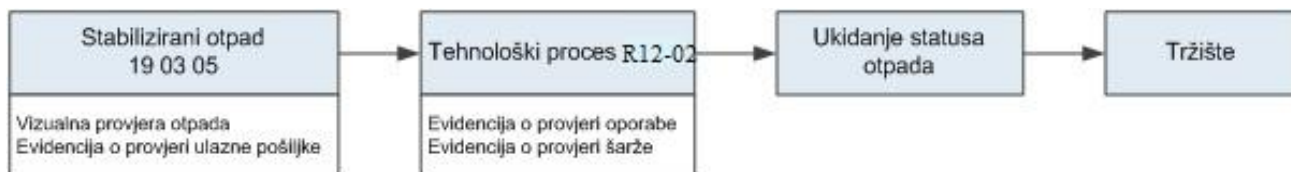


OBRADA OTPADNIH BRODOVA

Prilog 5. Sustav upravljanja s materijalom kojem je ukinut status otpada

Sustav upravljanja u tvrtki Spectra – media d.o.o. za potrebe ukidanja statusa otpada provodi se za ključni broj 19 03 05 (stabilizirani otpad) i to prema Pravilniku o nusproizvodima i ukidanju statusa otpada (NN 117/14), Članak 6., Stavak 2 kako slijedi:

SUSTAV UPRAVLJANJA ZA POTREBE UKIDANJA STATUSA OTPADA
Pravilnik o nusproizvodima i ukidanju statusa otpada (NN 117/14), Članak 6. stavak 2



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

Evidencija o provjeri uporabe provodi se popunjavanjem tablice 2.

Evidencija o provjeri šarže provodi se popunjavanjem tablice 3.

Tablica 1. Evidencija o provjeri ulazne pošiljke otpada

Datum pošiljke	zaprimanja	Br. Pratećeg lista	Nadzor proveo/la

Tablica 2. Evidencija o provjeri uporabe

Datum formiranja šarže	Br. Pratećeg lista/listova	Br. šarže	Postupak uporabe	Datum prosijavanja	Br. analize	Nadzor proveo/la

Tablica 3. Evidencija o provjeri šarže

Br. šarže	Br. provedene analize	Norma koju je potrebno zadovoljiti	Rezultat analize	Nadzor proveo/la

