



**REPUBLIKA HRVATSKA**  
MINISTARSTVO ZAŠTITE OKOLIŠA  
I ENERGETIKE  
10000 Zagreb, Radnička cesta 80  
tel: +385 1 3717 111, faks: +385 1 3717 135

REPUBLIKA HRVATSKA  
MEĐIMURSKA ŽUPANIJA  
UPRAVNI ODJEL ZA PROSTORNO UREĐENJE,  
GRADNJU I ZAŠTITU OKOLIŠA

Primljeno:	16-04-2019		
Klasifikacijska oznaka		Org. jed.	
351-02/1903/16		073/01	
Urudžbeni broj		Pril.	Vrij.
577-03-13-1-131		—	—

Uprava za procjenu utjecaja na okoliš i održivo gospodarenje otpadom

**KLASA:** UP/I 351-02/18-45/05  
**URBROJ:** 517-03-1-3-1-19-7  
Zagreb, 8. travanj 2019.

Ministarstvo zaštite okoliša i energetike na temelju odredbi članka 160. stavak 1. i članka 162. Zakona o zaštiti okoliša („Narodne novine“, br. 80/13, 153/3, 78/15, 12/18 i 118/18) te članka 16. stavka 1. Uredbe o okolišnoj dozvoli („Narodne novine“, br. 8/14 i 5/18) daje sljedeću:

#### INFORMACIJU

**o zahtjevu za ishođenje okolišne dozvole za postrojenje Ljevaonica aluminija s obradom aluminijskih dijelova za autoindustriju tvrtke LTH Alucast d.o.o. u Čakovcu**

#### Nadležno tijelo:

Ministarstvo zaštite okoliša i energetike, Radnička cesta 80, Zagreb.

#### Pravni temelj postupka:

Odredbe članka 95. Zakona o zaštiti okoliša i odredbe Uredbe o okolišnoj dozvoli, Popis djelatnosti postrojenja prema Prilogu I. Uredbe, točka 2.5. (b) taljenje, uključujući i legiranje obojenih metala, uključujući oporabljene proizvode i lijevanje u talionicama obojenih metala, kapaciteta taljenja preko 4 tone na dan za olovo i kadmij ili preko 20 tona na dan za sve druge metale.

#### Nositelj djelatnosti:

LTH Alucast d.o.o., Ulica Republike Austrije 3, Čakovec

#### Lokacija djelatnosti:

Ulica Republike Austrije 3, Čakovec, Međimurska županija

#### Sažeti opis djelatnosti:

U postrojenju se obavlja proizvodnja aluminijskih odljevaka tehnologijom visokotlačnog lijevanja. Maksimalni kapacitet taljenja aluminija u postrojenju iznosi 4,5 t/h, odnosno 108 t/dan. Tehnološki postupak započinje taljenjem aluminijskih poluga u talioničkim pećima nakon čega se dobivena talina hidrauličnim nagibnim uređajem izlijeva u posebne lonce, transportira u halu lijevanja (ljevaonicu) i izlijeva u peći za dogrijavanje taline (peći za poček). Nakon toga slijedi strojno visokotlačno lijevanje odljevaka, odnosno utiskivanje taline visokim tlakom u odgovarajuće kalupe. Dobiveni aluminijski odljevci se obrađuju u tehnološkoj jedinici za završnu obradu odljevaka, koja uključuje postupke odvajanja uljevnih sustava, popravak

