Република Србија

Општина Стара Пазова

**ОПШТИНСКА УПРАВА**

**ОДЕЉЕЊЕ ЗА ИНСПЕКЦИЈСКЕ ПОСЛОВЕ**

**И КОМУНАЛНЕ ДЕЛАТНОСТИ**

Број: 501-9/2019-III-07

Датум: 29.05.2019.године

**СТАРА ПАЗОВА**, Светосавска 11

Тел:022/310-170

Одељење за инспекцијске послове и комуналне делатности Општинске управе, општине Стара Пазова на основу члана 15. став 4. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС”, бр. 135/04 и 25/15), члана 136. Закона о општем управном поступку (“Службени гласник РС”, број 18/16 и 95/18 - аутентично тумачање) и члана 19. Одлуке о општинској управи општине Стара Пазова („Сл.лист општина Срема“ бр.11/17, 16/17 и 14/18), а на основу поднетог захтева оператера „Горење-Тики“Д.О.О. из Старе Пазове, ул. Голубиначки пут бб, за издавање интегрисане дозволе, заведене под редним бројем 501-59/2012-III-05 од 29. марта 2012.године, доноси

**НАЦРТ РЕШЕЊА**

**О ИЗДАВАЊУ ИНТЕГРИСАНЕ ДОЗВОЛЕ**

Издаје се **интегрисана дозвола** рег. број 001, оператеру „Горење-Тики“Д.О.О. из Старе Пазове, ул. Голубиначки пут бб, за рад целокупног постројења и обављање активности производње електричних апарата за домаћинство - бојлера, на локацији која се налази у оквиру западне радне зоне насеља Стара Пазова, на кат. парц. бр. 9384/280 к.о. Стара Пазова, уписаној у лист непокретности бр.9663 к.о.Стара Пазова, и утврђује следеће:

**I ОПШТИ ПОДАЦИ**

# Општи подаци о интегрисаној дозволи

Интегрисана дозвола регистарског броја 001 издаје се оператеру „Горење-Тики“Д.О.О. из Старе Пазове, ул. Голубиначки пут бб, (у даљем тексту: Оператер), сходно Закону о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС”, број 135/04 и 25/15), Уредби о врстама активности и постројења за које се издаје интегрисана дозвола („Службени гласник РС”, број 84/05), Правилнику о садржини и изгледу интегрисане дозволе („Службени гласник РС”, број 30/06), Уредби о садржини програма мера прилагођавања рада постојећег постројења или активности прописаним условима („Службени гласник РС”, број 84/05) и Уредби о критеријумима за одређивање најбољих доступних техника, за примену стандарда квалитета животне средине и одређивање граничних вредности емисија у интегрисаној дозволи („Службени гласник РС”, број 84/05).

Према горе наведеној Уредби о врстама активности и постројења за које се издаје интегрисана дозвола („Службени гласник РС”, број 84/05), Оператер припада постројењима и активностима за које се издаје интегрисана дозвола и то дефинисана под тачком 2. Производња и прерада метала, подтачка 2.6. Постројења за површинску обраду метала и пластичних материјала коришћењем електролитичких или хемијских процеса, где запремина каде за третман прелази 30m³.

У складу са наведеним, Оператер се обратио надлежном органу, Општини Стара Пазова, Општинској управи, Одељењу за инспекцијске послове и комуналне делатности, за издавање интегрисане дозволе.

# Општи подаци о постројењу

Постројење за производњу електричних апарата за домаћинство своју активност обавља на локацији која се налази у оквиру западне радне зоне насеља Стара Пазова, на кат. парц. бр. 9384/280 к.о. Стара Пазова, уписаној у лист непокретности бр.9663 к.о.Стара Пазова.

Основна делатност оператера је производња електричних бојлера.

Цео комплекс сачињавају објекти технолошке линије, магацин сировина, магацин полупроизвода, магацин готових производа, пречистач отпадних вода, котларница, портирница, управна зграда, и др. Сви ови објекти смештени су у кругу постројења.

Процес производње обухвата:

1. Сечење лима,
2. Пресовање лима,
3. Израда омотача бојлера,
4. Варење,
5. Емајлирање (пријем заварених котлова, предобрада-претходна припрема, припрема емајла, наношење емајла, сушење емајла, печење емајла, отпрема емајлираних котлова),
6. Лакирање (претходно размашћивање, размашћивање, каскадно штедљиво испирање, коначно испирање, разлакирање носача),
7. Монтажа (бојлера средње литраже),
8. Изоловање (бризгање у калуп, обликовање, фина обрада),
9. Монтажа (бојлера мале литраже),
10. Израда пластичних котлова (бризгање и дување).

Максимални инсталисани производни капацитет је 1. 000 000 ком/год. Ангажовани капацитет је 50% од инсталисаног и износи око 500 000ком/год. Производни капацитет зависи од потреба тржишта, а просечно износи око 1500 ком/дан.

Радни процес је организован у две смене и то: од 06,00-14,00 часова и од 14,00-22,00 часа, 5 дана недељно, 265 дана годишње.

Број запослених је 516.

# Напомена о поверљивости података и информација

На основу члана 9. став 1. тачка 10. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС”, број 135/04 и 25/15), Оператер је надлежном органу доставио и Изјаву којом се потврђује да су информације садржане у захтеву истините, тачне, потпуне и доступне јавности. Изјава је приложена уз захтев интегрисане дозволе и овом изјавом оператер је потврдио да јавност има приступ захтеву за издавање интегрисане дозволе у целини, осим назначених информација које садрже пословну тајну и за које је приступ јавности ограничен.

# Информација о усаглашености

Захтев за добијање интегрисане дозволе, број 501-9/2019-III-07, који је Оператер поднео, у складу је са одредбама Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС”, број 135/04 и 25/15), Правилником о садржини, изгледу и начину попуњавања захтева за издавање интегрисане дозволе („Службени гласник РС”, број 36/06 и 32/16) и Уредбом о садржини програма мера прилагођавања рада постојећег постројења или активности прописаним условима („Службени гласник РС”, број 84/05). Захтев за добијање интегрисане дозволе садржи све податке и потребну документацију прописану поменутим Законом и подзаконским актима.

**II АКТИВНОСТ ЗА КОЈУ ЈЕ ЗАХТЕВ ПОДНЕТ И ОЦЕНА ЗАХТЕВА**

1. **Кратак опис активности за коју је захтев поднет**

Оператер је у делу III захтева за интегрисану дозволу доставио детаљан опис активности за коју је захтев поднет.

1. **Сечење лима**

Лим доспева у фабрику у колутовима, који се складиште у наменској просторији, Лим се даље пресеца попречно и равна на две наменске линије, а разрезани делови се складиште у регалима. Линије за сечење лима састоје се од: одвијача котура, равналице, маказа и система за слагање формата.

1. **Пресовање лима**

Пресовање лима ради прављења полупроизвода од лима који улазе у састав бојлера врши се хидрауличним и ексцентар пресама, при чему настаје отпадни лим. Израда измењивача топлоте врши се на линији која се састоји из машине за заваривање цеви, машине за савијање, тестере за сечење цеви, машине за заваривање прикључака и каде за тестирање измењивача.

1. **Израда омотача бојлера**

За израду омотача бојлера кориисте се машине које се снабдевају материјалом ручно или су полуаутоматске односно аутоматске. Те линије су састављене из појединачних машина на којима се врши обрада лима, а међусобно су спојене транспортним системима. Формати од хладно ваљаног лима обрађују се на линији SIP, округли програм на пребијачици REINER, односно на машини за савијање FASTI за угласти програм. За израду PVC омотача користи се хидраулична машина у коју се улаже одговарајући формат и са једним пролазом израђују потребни исечци за термометар, ногице и по целој дужини утор са сваке стране.

1. **Заваривање**

Заваривање се врши по поступку варења MAG, у заштитној атмосфери гасова аргона и угљендиоксида. У одељењу се налазе пет линија за заваривање: SL, SL ASDORF, ML, VL, апарати за варење. Зааривање програма SL врши се на 3 линије, од чега су две полуаутоматске и једна аутоматска. Ова линија се примењује и у VL сегменту варења. За припрему полупроизвода употребљавају се различити наменски аутомати као што су: аутомат за заваривање цеви, за заваривање пуше и прирубнице, за пунктовање обешача, распршивача и матице.

1. **Емајлирање**

Технолошки процес емајлирања је савремен, аутоматизован и компјутеризован, изводи се на две линије и састоји се из:

* Пријема заварених котлова, где се котлови транспортним тракама довозе из варионице, скидају се са траке, стављају на колица и одвозе на прву позицију линије предобраде.
* Предобрада – претходна припрема, врши се хемијским путем. Радне каде су постављене у линију која омогућава несметан рад и распоред им је следећи респективно: почетно и крајње место по називу утоварно/истоварно место, две каде за грубо одмашћивање, две каде за фино одмашћивање, две испирне каде после одмашћивања, три каде за нагризање од којих су две радне, две испитне каде након нагризања, две каде за неутрализацију, два сушионика. Испод када се налази канал за одвод отпадних вода од предобраде котлова у базене на пречистачу отпадних вода.
* Припрема емајла састоји се од млевења емајла у млину са куглама, до одређене величине честица и мешања са водом у циљу постизања одређених особина смеше за емалирање, као што су наносна тежина и густина.
* Наношење емајла врши се тако што се претходно припремљени котлови каче на покретну траку где се врши наношење емајла шприцањем уз истовремено ротирање котлова, да се добије глатка и једнолична површина. Рад линије је аутоматски са одабиром одговарајућег програма за различите типове котлова.
* Сушење нанетог емајла се одвија у атмосфери топлог ваздуха, да би испарила сва вода из мешавине емајла, при чему се температура постепено повећава са 40°C на 90°C. Осушени емајл се назива бисквит, који се по изласку из сушнице чисти на тачно одређеним деловима котлова. Они се затим пребацују на транспортну траку на пећи.
* Печење емајла се врши у пећи на 850°C 15минута. У зависности од типа котла, програм пећи се подешава на командном ормару. Одабиром програма је могуће подесити температуру печења и брзину кретања транспортне траке.
* Одвожење готових врућих котлова на хлађење након чега се одпремају на одељење монтаже.

1. **Лакирање**

Технологија прашкастог лакирања обухвата следеће кораке: предобрада лима пре лакирања, лакирање у специјалној кабини за наношење лакова у праху и друге потребне процесе, као што су сушење, полимеризовање и транспорт полупроизвода. Процес лакирања се врши на следећој опреми:

* Линија за предобраду (каде, тунел, систем прскања са пумпом, дозирна пумпа, опрема за чишћење топлотних измењивача, избацивач уља),
* Опрема за припрему деминерализоване воде (пешчани филтер, катјонска и анјонска колона),
* Исушивач воде (max 150°C) и пећ за печење (max 150°C),
* Бела филтерска кабина са аутоматиком наношења лака у праху (кабина са одсисавањем, аутомат за прскање високонапонским пиштољима, модули за аутоматску регулацију), електрокомандни ормар, антипрашна кабина,
* Big-bag станица за дозирање лака у праху,
* Исушивач ваздуха,
* Једнопружни транспортер са причврсним елементима за вешалице (заштитни канал),
* Електрокомандни ормар.

Утовар и истовар полупроизвода се врши на предвиђеном месту поред лакирнице, где постоји и простор за међуфазну залиху полупроизвода. Поступак предобраде обухвата четри зоне: претходно размашћивање са гвожђефосфатом, каскадно штедљиво испирање и коначно испирање. Обешачи који се запрљају у процесу лакирања чисте се уређајем за чишћење (пећ за разлакирање). Овим путем се врши изгарање старе фарбе и вешалице бивају спремне за поновну употребу.

1. **Монтажа SL**

У фабрици се налазе 3 линије за монтажу:

* Линија SL (G1) - EPS,
* Линија SL округли (G2) – PUR окрули,
* Линија SL угласти (G3), као и дволанчани транспортер за залиху.

Свака монтажна линија је прилагођена производима који се на њој склапају. Све три линије имају сличан први део где се на казан постављају одточна цев, анода и грејач те се све заједно испитује ваздухом, а казан се потапа у воду. На линији G1 се врши склапање казана са EPS изолацијом и плаштем, док се на остале две линије казан саставља са плаштем, поклопцем и дном облоге, а за изолацију се употребљава полиуретан. Након тога следи електровеза, електроконтрола и на крају паковање у картонске кутије. Након завршене монтаже, готови производи се пакују у картонску амбалажу и отпремају у магацин готове робе.

1. **Изоловање**

Део производње користи полиуретанску (PUR) изолацију. Опрема која се користи обухвата:

* Цистерне за компоненте,
* Дневни резервоар,
* PUR агрегат,
* Две високо притисне мешајуће главе.

У складишту компоненти PUR-а смештени су резервоари за складиштење полиола и изоцијаната. Испорука ових компонената врши се цистернама, а претакање на одређеном одсеку са изведеном сигурносном танкваном за прихватање евентуалног излива. Пумпа служи за мешање полиола и циклопентана у посебном резервоару из којег се цевоводима настала смеша транспортује до дневних резервоара у погону производне опреме. Поступак тече тако да састављени бојлер путује у маскама на ланчастом транспортеру. Систем има стационарну високопритисну главу мешалице. Свака монтажна линија има своју мешалицу која је спојена на агрегат.

1. **Монтажа ML**

Ова монтажа обухвата две линије, ML1 и ML2, на којима се монтирају бојлери GT и TEG. У истој хали, хали бр.2, где се обавља ова монтажа, налази се и машина за израду PUR изолације за бојлере ML. За дозирање PUR пене користи се нископритисни агрегат. По завршетку монтаже, готов производ се пакује у амбалажу и отпрема у магацин готове робе.

1. **Израда пластичних котлова**

У овом сегменту производње налази се пет машина за бризгање и три машине за дување пластике. Опрема се састоји од:

* Borch 780,
* Borch 100,
* Borch 480,
* Imi 800,
* Pentatron,
* Kingswell,
* Moreti.

Бризгани полупроизводи су предњи и задњи зид облоге бојлера ML 5-15l, заштитна капа за TG и TGR програм. Казани за нетлачне бојлере се дувају из полипропилена.

1. **Опис локације на којој се активност обавља**

Оператер је у делу III 1.4. Опис подручја и локације постројења захтева за интегрисану дозволу, доставио потребне податке у вези локације постројења.

Насеље Стара Пазова налази се у југоисточном делу Срема, у Аутономној покрајини Војводини, која се налази у северном делу Републике Србије. Насеље Стара Пазова је око 30km удаљено од Београда, а око 40 km од Новог Сада. Предузеће „Горење-Тики“Д.О.О. се налази на излазу из насеља Стара Пазова ка Голубинцима и Руми, у западној радној зони, на координатама 44°58ʼ54,22ʼʼN и 20°08ʼ13,49ʼʼE. Саобраћајно је повезана са Државним путем II реда бр.127, једноколосечном електрифицираном железничком пругом Е-85 (Београд – Стара Пазова – Инђија – Суботица – граница Мађарске), на којој је организован путнички и теретни саобраћај, као и међународном магистралном двоколосечном електрифицираном железничком пругом Београд – Шид – граница Хрватске, на којој је такође организован путнички и теретни саобраћај. Пруга је део основног правца дефинисаног паневропским коридором: Салзбург – Љубљана – Загреб – Шид – Стара Пазова – Београд – Ниш – Скопље – Солун, а која повезује земље југоисточне Европе са централном Европом.

Положај комплекса се може видети на слици 1.

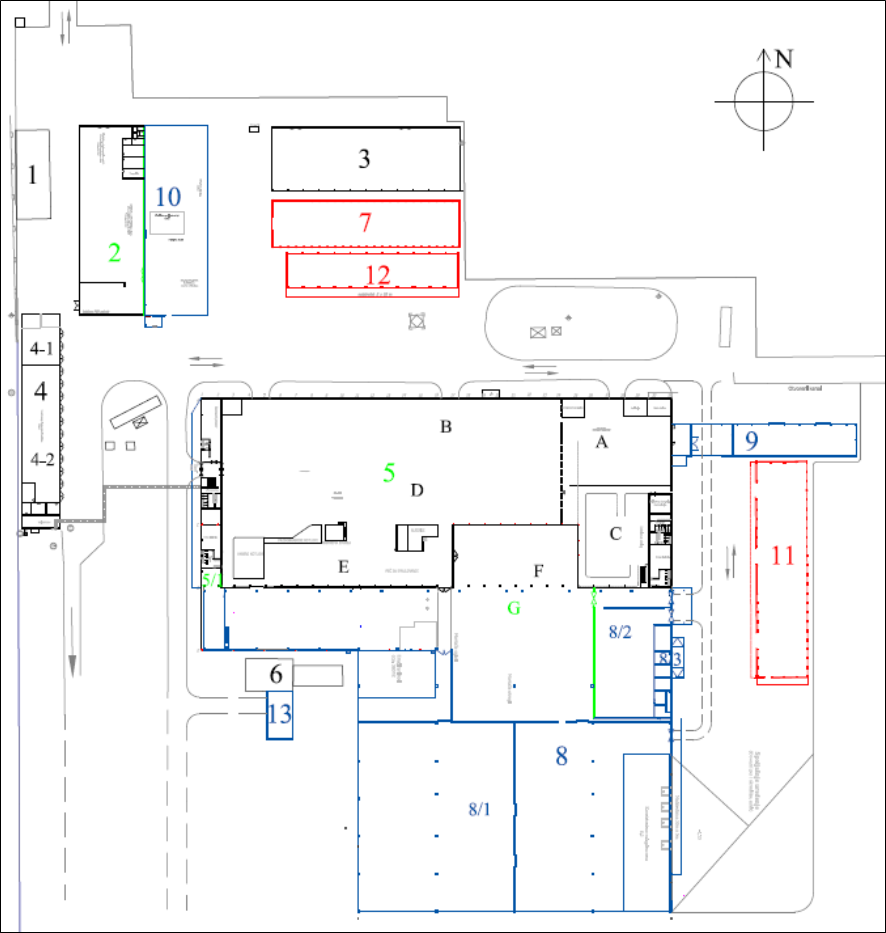


У непосредном окружењу са источне стране се налазе објекти предузећа које се бави откупом секундарних сировина које тренутно није у функцији, са западне стране се налази комплекс „Лифам М“ Д.О.О., као и стамбени објекти, са јужне стране се налазе обрадиве површине, а на северној железничка станица Стара Пазова.

Укупна површина постројења обухвата 10hа 93а 28m², а део парцеле који је под објектима износи 27.034 m2. Улаз у комплекс је са Голубиначког пута, кроз део комплекса „Лифам М“Д.О.О.. Цео комплекс је ограђен. Манипулација унутар комплекса се обавља интерним саобраћајницама, које су асфалтиране.

Целокупан рад на комплексу је организован у 13 објеката и за све објекте оператер поседује употребне дозволе:

* Објекат 1 – Индустријска продаја и гараже,
* Објекат 2 – Монтажа мала литража,
* Објекат 3 – Царинско складиште,
* Објекат 4 – Котларница и складиште,
* Објекат 5 – Производна хала,
* Објекат 6 – Постројење за пречишћавање отпадних вода,
* Објекат 7 – Шатор „Schwarcmann“ (Нови),
* Објекат 8 – Складиште готових производа, репро материјала и полиуретана,
* Објекат 9 – Складиште лимова,
* Објекат 10 – Хала за израду пластичних компоненти,
* Објекат 11 - Шатор „Schwarcmann“ (Стари),
* Објекат 12 – Шатор „Pirelli“
* Објекат 13 – Складиште хемикалија.



Слика бр.2 Ситуациони приказ комплекса

На самој локацији предметног комплекса нема заштићених ни природних, ни културних добара. Такође, на поменутом простору нису предвиђена подручја за научна истраживања, нити су евидентирана археолошка налазишта, непокретна културна добра на која може утицати обављање активности предметног комплекса.

# 3. Постојеће дозволе, одобрења и сагласности

У Прилогу I захтева оператер је доставио копије свих дозвола, одобрења, сагласности и других аката релевантних за интегрисану дозволу, издатих од стране надлежних органа:

* Препис листа непокретности бр.9663 к.о.Стара Пазова издат од стране Републичког геодетског завода, Службе за катастар непокретности Стара Пазова дана 10.05.2012.год. под бројем 952-1/2012-1819;
* Решење којим се одобрава употреба изграђених, дограђених и реконструисаних објеката, издато од стране Одељења за урбанизам и грађење Општинске управе општине Стара Пазова, дана 28.01.2011.године , под бројем 351-2574/2011-III-04
* Употребна дозвола за реконструисани производни део објекта у емајлирницу, изграђени пречистач и изграђену трасу канализације отпадних вода из процеса производње, издату од стране Одељења за урбанизам и грађење Општинске управе општине Стара Пазова дана 25.05.2012.године под бројем 351-3429/2012-III-04
* Решење о давању сагласности на техничку документацију за изградњу објеката за пречишћавање отпадне воде настале у процесу емајлирања бојлера издато од стране Министарства унутрашњих послова Републике Србије, Сектора за ванредне ситуације, одељења за ванредне ситуације у Сремској Митровици, Одсека за превентивну заштиту, дана 13.11.2011.године под бројем 07/29 бр.217-1018/11
* Решење о утврђивању права на конверзију права коришћења на грађевинском земљишту издато од стране Одељења за урбанизам и грађење Општинске управе општине Стара Пазова, дана 13.10.2011.године под бројем 463-162/2011-III-04
* Решење о дозволи уписа права својине издато од стране Комисије за излагање на јавни увид података о непокретностима и правима на њима Републичког геодетског завода, дана 02.03.2012.године под бројем 951-4-1204/2011
* Мишљење Министарства животне средине и просторног планирања о начину поступања са отпадом из процеса производње од 05.08.2011.године, број 19-00-00201/2011-02
* Решење којим се дозвољавају хидрогеолошка истраживања на локацији оператера издато од стране Завода за заштиту споменика културе из Сремске Митровице, дана 25.02.2014.године, под бројем 87-07/14-3
* Решење којим се одобрава извођење примењених геолошких истраживања подземних вода за потребе водоснабдевања комплекса издато од стране Покрајинског секретаријата за енергетику и минералне сировине, дана 25.07.2014.године, под бројем 115-310-139/2014-02
* Решење о давању сагласности на План заштите од удеса издато од стране Одсека за управљање ризицима и цивилну заштиту Одељења за ванредне ситуације у Сремској МитровициМинистарства унутрашњих послова, дана 17.12.2014.године, под бројем 07/31 Број 88-22099/14-18
* Решење о условима заштите природе издато од стране Покрајинског завода за заштиту природе, дана 19.03.2014.године, под бројем 03-325/2
* Решење којим се утврђују и оверавају геолошке резерве подземних вода на изворишту оператера издато од стране Покрајинског секретаријата за енергетику и минералне сировине, дана 17.05.2016.године, под бројем 115-310-46/2016-02
* Решење о издавању водне дозволе за коришћење вода и испуштање пречишћених вода за потребе производног објекта издато од стране ЈВП “Воде Војводине“ Нови Сад дана 20.12.2017.год. под бројем I-1253/3-17 ( са роком важења до 31.12.2022.године)

Оператер поседује за све објекте одговарајућа одобрења за изградњу и употребне дозволе.

Оператер поседује решења о сагласности Општинске управе Одељења за стамбено-комуналне послове, заштиту животне цредине и инспекцијске послове на Студију о процени утицаја на животну средину за следеће пројекте:

* Решење о давању сагласности на измењену и допуњену Студију о процени утицаја затеченог стања пројекта емајлирања бојлерских казана на животну средину дана 27.04.2010.године под бројем 501-21/2010-III-05
* Решење о давању сагласности на Студију о процени утицаја производног комплекса који обухвата производњу бојлера и производа од пластичних маса са складиштењем на животну средину, издато дана 18.08.2010.године, под бројем 501-126/2010-III-05

# 4. Главни утицаји на животну средину

Главне утицаје на животну средину оператер је описао у делу II.3 захтева - Кратак извештај о значајним утицајима на животну средину.

**Емисије у ваздух**

На локацији се јављају емисије у ваздух које потичу од тачкастих извора емисија и дифузне емисије у ваздух.

На локацији комплекса постоји десет емитера гасова у ваздух. На свим емитерима мерење се врши два пута годишње.

Котловско постројење инсталирано у котларници се користи током целе године. У летњем периоду се топлотна енергија користи за хемијску предобраду, а зими за хемијску предобраду и грејање просторија. Као енергент се користи природни гас. Котао је топлотне снаге 1600kW.

Основне емисије у ваздух на комплексу су: угљен моноксид (CO), оксиди азота изражени као азот диоксид (NO2), сумпорни оксиди, изражени као сумпор диоксид (SO2), прашкасте материје и органске материје изражене као укупни угљеник.

У постројењу за производњу пур пене инсталиран је уређај за смањење емисије отпадних гасова у виду филтера (12 комада).

Поред тачкастих извора емисије у ваздух, постоје и дифузни извори емисија као што су саобраћајнице за пролазе возила кроз круг фабрике, као и одређене тачке транспорта и пресипне тачке материјала које нису унутар објекта. Локалног су карактера и занемарљиве су.

Нема података о овим емисијама, обзиром да се у околини не налазе аутоматске станице за праћење квалитета ваздуха.

**Емисије у воду**

На локацији се генеришу отпадне воде и то:

* Технолошке отпадне воде које настају у поступцима хемијске предобраде на линијама емајлирања и лакирања. Испуштају се на пречистач отпадних вода, након чега се пречишћена вода испушта у мелирациони канал бр.5. хидросистема Галовица. Мерење квалитета технолошких отпадних вода врши се четри пута годишње на улазу у постројење за пречишћавање отпадних вода и на излазу из истог, док се два пута дневно сваки дан врши интерно мерење pH вредности на излазу из неутрализације и на излазу из пречистача, као и тренутног и кумулативног протока на излазу из пречистача
* Расхладна вода се користи на линији изоловања и израде пластичних компоненти. Систем је затворен.
* Санитарно-фекалне отпадне воде се прикупљају у септичкој јами коју периодично празни Ј.К.П. „Водовод и канализација“ Стара Пазова, а које је овлашћено за те послове.
* Чисте, атмосферске воде се испуштају на зелене површине.

Укупна количина отпадних вода које се генеришу у кругу комплекса износи минимално 5 l/дан, односно максимално 60 l/дан.

**Земљиште и подземне воде**

Подземна вода је анализирана током 2010.године. Анализирано је 10 узорака узетих из пијезометара постављених у кругу фабрике. Резултати испитивања свих узорака показали су да су концентрације испитиваних метала испод MDK утврђених Правилником о дозвољеним концентрацијама опасних и штетних материја у земљишту и води за наводњавање и методама њиховог испитивања („Сл.гласник РС“ број 23/94).

У циљу анализе земљишта извршено је истражно бушење на 10 места, на дубини 2,5-3,2m.

Оператеру је Решењем о издавању водне дозволе наложено да канал бр.5 у који се излива пречишћена отпадна вода доведе у пројектовано стање измуљењем, као и да пун профил канала облогом заштити од ерозионог дејства испуштених вода.

**Отпад**

У процесу производње генерише се неопасан отпад: отпадни лим, папирна и картонска амбалажа, отпадна пластика, отпадна пресована муљна погача, отпадни лак у праху, отпад од спаљивања лака, отпадни емајл, тонери од комјутерског штампача, истрошене аутомобилске гуме, пур пена, мешани комунални отпад, као и опасан отпад: науљене крпе и рукавице, минерално нехлоровано хидраулично уље, алкалне батерије и акумулатори, разређивачи и мастила, флуоресцентне цеви.

Оператер не врши одлагање отпада нити има сопствену локацију где врши одлагање отпада, већ сав генерисан отпад предаје овлашћеним организацијама који отпад превозе до места коначног третмана, односно одлагања.

**Бука и вибрације**

У току редовног рада комплекс не представља извор буке у животној средини. На предметној локацији јавља се бука коју искључиво праве моторна возила чији максимални интензитет не захтева примену посебних мера заштите од буке. Производне и складишне активности, практично не изазивају никакву посебну буку која би реметила нормалне радне услове у производним и складишним просторима, а самим тим немају никакав негативан утицај животну средину.

Производне и складишне активности, такође не изазивају никакве посебне вибрације које би реметиле нормалне радне услове у производним и складишним просторима, а самим тим немају никакав негативан утицај на животну средину.

Мерење буке је извршено у децембру 2011.године и на основу извршених мерења може се закључити да не долази до прекорачења граничних вредности буке.

# 5. Коментари/мишљења

У току спровођења процедуре издавања интегрисане дозволе на основу комплетног захтева и документације од стране Оператера, регистрованог под бројем 501-9/2019-III-07, од дана 29. марта 2012.године, надлежни орган, Општина Стара Пазова, Општинска управа, Одељење за инспекцијске послове и комуналне делатности, издао је обавештење за јавност у дневном листу Дневник о пријему захтева за интегрисану дозволу дана 07. јуна 2019.године, обавештење је такође емитовано на таласима РТВ Стара Пазова, истакнуто на огласној табли општине и веб страници општине Стара Пазова, а упућено је и писмено обавештење следећим органима и организацијама:

Министарству заштите животне средине, Покрајинском секретаријату за урбанизам и заштиту животне средине, ЈВП „Воде Војводине“, инспекцији заштите животне средине, Одељењу за урбанизам и грађење Општинске управе општине Стара Пазова и Ј.У.П.“Урбанизам“ Стара Пазова.

***5.1. Јавних и других институција***

Нема примљених коментара од стране јавних или других институција у вези са захтевом.

# 6. Процена захтева

**6.1. Примена најбољих доступних техника (БАТ)**

За процену процеса и активности Оператера о усаглашености са најбољим доступним техникама (БАТ-Best Available Techniques) коришћени су следећи референтни документи:

1. *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics, European Comission, Avgust 2006*
2. *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document on the General Principles of Monitoring, July 2003*
3. *Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency, February 2009*

Усаглашеност процеса Оператера са захтевима најбољих доступних техника, оператер је детаљно описао у Поглављу (Прилогу) број III.3.3.

Програм мера прилагођавања, односно опис планираних активности у циљу усаглашавања са најбољим доступним техникама, дефинисаним наведеним референтним документима дат је у прилогу 3.3.2. захтева.

Усклађеност са најбољим доступним техникама је постигнута код следећих активности и фаза:

**БAT 1- Систем менаџмента заштите животне средине (ЕМS)** – Посвећеност менаџмента, укључујући и виши менаџмент:

* Компанија је усвојила Политику заштите животне средине,
* Имплементиран је стандард ISO 14001:2015
* Свакодневно се врши мониторинг процесних раствора, као и отпадних вода

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.1.1.);

**БAT 2**- **Одржавање** – Едукација и усавршавање запослених се редовно организују, и то из области које се односе на:

* Поступање са опасним хемикалијама
* Предизимање мера у ванредним ситуацијама

Радници су обучени за понашање у случају инцидената попут пожара, поплава и сл. Компанија такође поседује План заштите од удеса.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.1.2.);

**БАТ 3** – **Смањење утицаја на животну средину због смањења поновљених обрада (потребних због лошег квалитета прве обраде производа) –** компанија спроводи поступак само за сопствене потребе. Лабораторија свакодневно испитује квалитет хемијске предобраде на емајлирници и на лакирници.

(П *European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.1.3.);

**БАТ 4** – **Упоређивање специфичних показатеља параметара уређаја** –

Специфични показатељи:

На линији емајлирања:

Потрошња воде: запремина воде/површина/степен испирања

* Стара (већа) предобрада – 12,04 l/m²/степен испирања
* Нова (мања) предобрада – 27,09 l/m²/степен испирања

На линији лакирнице:

Потрошња воде: запремина воде/површина/степен испирања (линија предобраде на лакирници)

* 0,6 l/m²/степен испирања

Прати се и контролише потрошња воде и обрађеног лима.

Потрошња енергената прати се преко њиховог утрошка у односу на обим производње.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.1.4.);

**БАТ 5** – **Оптимизација процесних линија и контрола –** Надзор линије се врши аналитичком контролом радних раствора.

На линији лакирнице:

Хемикалије се дозирају аутоматским системом, на основу измерене вредности процесног параметра.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.1.5.);

**БАТ 6** – **Пројектовање, постављање и рад уређаја** –

Линије су намештене на довољно великом простору који омогућава несметани рад уређаја.

Комплетна опрема се редовно одржава.

Целокупна линија је заснована тако да се течности, у случају изливања када, одлазе у јаме (црпне станице) одакле се испуштају на пречистач отпадних вода.

У случају ванредних прилика припремљена су упутства за предузимање мера (IUR-ZŽS-005) којима је утврђено, како треба поступати у случају неочекиваног прилива у пречистач отпадних вода.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.2.);

**БАТ 7** – **Складиштење хемикалија, предмета обраде и производа –**

У предузећу се не користе цијаниди, а киселине и базе се складиште по прописима VCI Guideline for the mixed storage of chemicals (јул 1998.год.).

Запаљиве и оксидујуће материје складиште се одвојено.

Материје се у складиште допремају по методи „just in time“ како би се спречило стварање превеликих залиха, а издавање по складишту одвија се по систему „first in first out“ како се не би стварале некурентне залихе хемикалија.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.2.1.);

**БАТ 8** – **Мешање процесних раствора –** Мешање процесних раствора обезбеђено је хидрауличном турбуленцијом.

На линији лакирнице:

Садржај радног раствора се црпи пумпама преко млазница на предмете обраде.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.3.);

**БАТ 9** – **Праћење специфичних показатеља потрошње –**

Прати се:

* Потрошња воде,
* Потрошња сировина по m² обрађене површине односно по броју комада.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.4.);

**БАТ 10** – **Загревање –**

Загревање процесних раствора се врши преко потопних грејача.

За загревање се користи енергија водене паре из гасог котла (гас из гасне мреже).

За загревање се не користи електрична енергија.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.4.2.);

**БАТ 11** – **Смањивање губитака топлоте –**

Смањивање топлотних губитака је обезбеђено одговарајућим одсисавањем количине одсисаног ваздуха изнад загреваних када.

Састав процесних раствора и температурно подручје деловања су оптимизовани.

Одржавање и праћење температуре одвија се аутоматски.

Изоловане су све радне каде.

На линији лакирнице је планирано увођење система за аутоматско дозирање хемикалија, чиме ће се омогућити стални оптимални параметри радних раствора. Изоловане су све радне каде где је радна температура већа од 40°C.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.4.3. );

**БАТ 12** – **Смањивање уласка воде у процес –**

Потрошња воде и сировина се прати на месту уласка у процес.

Оптимизација потрошње воде остварена је преко рециклаже детерџената и каскадног испирања, повезивањем испирних вода од нагризања и испирних вода од одмашћивања.

Рециклажа детерџента ће се изводити механичким одвајањем уља и враћањем раствора у каде за одмашћивање.

Прати се потрошња свих сировина.

На годишњем нивоу се прави водни биланс где се прати колико воде је који погон потрошио.

На пречистачу отпадних вода прати се количина испуштене воде 24 часа свих 365 дана годишње, а подаци се чувају у електронском облику.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.5.1.);

**БАТ 13** – **Смањивање изношења –**

Периоди између појединих степена процеса утврђени су тактом линије који је оптимизован да би се спречило изношење.

На линији емајлирања:

Носачи се редовно одржавају и прегледају.

Оптимизација потрошње воде остварена је преко рециклаже детерџената и каскадног испирања, повезивањем испирних вода од нагризања и испирних вода од одмашћивања.

Рециклажа детерџента ће се изводити механичким одвајањем уља и враћањем раствора у каде за одмашћивање.

На линији лакирнице испирање се врши прскањем, након чега та вода поново иде у систем за испирање тако што се гравитационим путем слива у каде из којих се прска.

Носачи се редовно одржавају и прегледају.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.5.3.);

**БАТ 14** – **Испирање –**

На линији емајлирања:

Оптимизација потрошње воде остварена је преко рециклаже детерџената и каскадног испирања, повезивањем испирних вода од нагризања и испирних вода од одмашћивања.

Потрошња воде по степену испирања износи:

* 12,04 l/m²/степен испирања, за стару (већу) линију предобраде
* 27,09 l/m²/степен испирања, за нову (мању) линију предобраде

На линији лакирнице:

Испирање се врши тако што се пумпама црпи вода из када за испирање, преко млазница на предмете обраде, тј. полупроизводи се испирају прскањем. Вода од испирања се поново користи за тај процес.

Потрошња воде по степену испирања износи 0,63 l/m²/степен испирања.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.5.4.);

**БАТ 15** – **Поновна употреба и поступање са отпацима –**

Продужавање коришћења радних купки изводи се механичком филтрацијом детерџента.

Дораде емајлираних полупроизвода на крају процеса, имају за циљ смањење отпада., амбалажа од хемикалија враћа се добављачима.

Дораде лакираних полупроизвода на крају процеса имају за циљ смањење отпада. Комади који не задовољавају квалитет, у циљу постизања истог се дорађују како не би постали отпад.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.6.);

**БАТ 16** – **Спречавање и смањивање –**

За контролу радних купки уведена је аналитичка контрола концентрација процесних хемикалија.

Специфични показатељи потрошње прате се на основу потрошње хемикалија у односу на обрађену површину котлова.

Контролише се потрошња на улазу (вода, енергија, сировине).

На линији лакирнице хемикалије се дозирају аутоматски, чиме се омогућују стални оптимални параметри процесних раствора.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.6.1.);

**БАТ 17** – **Рекуперација (поновно искоришћавање) материјала и затварање кругова –**

На линији емајлирања: продужавање коришћења радних купки остварено је преко рециклаже детерџената.

На линији лакирнице: - површинска заштита: ради продуживања рока трајања купки користи се одвајач уља. Одржавање сталних оптималних параметара радних раствора омогућено је радом система за аутоматско дозирање хемикалија.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.6.3.);

**БАТ 18** – **Рециклирање и рекуперација –**

Отпадне воде, које настају на одељењу емајлирнице, одлазе на уређај за пречишћавање где се спајају са сродним отпадним водама одељења лакирнице.

Запрљана сумпорна киселина са линије хемијске предобраде емајлирнице се користи за подешавање pH вредности на пречистачу отпадних вода.

Отпадне воде које настају на линији лакирања, одлазе на пречистач отпадних вода где се спајају са сродним водама емајлирнице.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.6.4.);

**БАТ 19** – **Опште одржавање процесних раствора –**

На линији емајлирања: Продужавање коришћења радних раствора остварено је рециклажом детерџента.

Рециклажа детерџента се изводи механичким одвајањем уља и масти и враћањем раствора у каде за одмашћивање. На овај начин се редукује и потрошња воде, процесних хемикалија и енергената.

На линији лакирнице: за контролу купки је уведена аналитичка контрола процесних хемикалија.

Повећање рока трајања радних раствора је омогућено коришћењем одвајача уља.

Одржавање сталних оптималних параметара радних раствора омогућено је радом система за аутоматско дозирање хемикалија.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.7.).

**БАТ 20** – **Емисије у воде –**

На линији емајлирања:

Потрошња воде: запремина воде/m²/степен испирања:

* Стара (већа) предобрада – 12,04 l/m²/степен испирања
* Нова (мања) предобрада – 27,09 l/m²/степен испирања

Смањивање потрошње укупне количине воде остварује се механичком филтрацијом детерџента и каскадним испирањем – спајање испуста испирних вода од нагризања и испирних вода од одмашћивања. На линији се не користе материје које се налазе на приоритетној листи.

На линији лакирнице:

Испирање се врши прскањем, након чега та вода поново иде у систем за испирање.

Потрошња воде за линију предобраде на лакирници избоси 63 l/m²/степен испирања.

На линији се не користе материје које се налазе на приоритетној листи.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.8.1.);

**БАТ 21** – **Тестирање, идентификација и издвајање проблематичних токова –**

На линији емајлирања:

Пре него што се изврши било која промена технологије, лабораторијским испитивањима се утврђује утицај отпадних вода, са одељења емајлирнице, на ефекат чишћења на пречистачу отпадних вода.

На линији лакирнице:

Пре него што је извршена било која промена технологије, лабораторијским испитивањима се утврђује утицај отпадних вода на ефекат чишћења у пречистачу отпадних вода.

На кадама са раствором за одмашћивање постоји одвајач масти и уља.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.8.2.);

**БАТ 22** – **Одвајање отпадне воде –**

Отпадне воде са линија емајлирања и лакирања се пречишћавају на пречистачу отпадних вода, где се врши физичко-хемијски третман свих технолошких отпадних вода из процеса површинске заштите.

На изласку из уређаја за пречишчћавање врши се редовни мониторинг отпадних вода.

На линији емајлирања:

Отпадне воде са ове линије представљају запремински 96,84% укупне воде која дотиче на пречистач отпадних вода.

На линији лакирнице:

Отпадне воде са линије предобраде лакирнице представљају количински 1,04% воде која притиче на пречистач отпадних вода.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.8.3. );

**БАТ 23** – **Отпад –**

На линији емајлирања:

За контролу радних купки уведена је аналитичка контрола концентрације процесних хемикалија.

Ефикасност искоришћености сировина није прописана

Спроводе се мере за смањење потрошње воде и сировина (каскадно испирање на хемијским предобрадама емајлирнице; отпадни емајл се наком одвајања од металних опиљака враћа у процес емајлирања; отпадни лак у праху се из кабине за лакирање враћа у каду за лак, где му се додаје нов лак и обавља поступак електростатичког лакирања).

На линији лакирнице:

Дораде лакираних полупроизвода на крају процеса, имају за циљ смањење отпада.

За контролу радних купки уведена је аналитичка контрола концентрација процесних хемикалија.

Ефикасност искоришћености сировина није прописана.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.9.);

**БАТ 24** – **Емисије у ваздух –**

Испарљива органска једињења се не користе.

Одсисавање је уведено изнад радних када за хемијску предобраду.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.10.);

**БАТ 25** – **Приказ усклађености емисије са Бат-ом –**

Све измерене вредности су испод вредности прописаних БАТ-ом.

Табела: Приказ усклађености са БАТ-ом измерених вредности емисија у ваздух у Емајлирници

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Емисије (mg/Nm3)** | **БАТ вредности емисије (mg/Nm3)** | **Постигнуте вредности емисије у предузећу (mg/Nm3)** | | | **Напомене** |
| **Хемијска предобрада - стара** | **Хемијска предобрада**  **- нова 1** | **Хемијска предобрада**  **- нова 2** |  |
| **Азотни оксиди (изражени као NO2)** | <5-500 | < 2,05 | < 2,05 | < 2,05 | / |
| **HF** | <0,1 –2 | / | / | / | / |
| **SOx kao SO2** | 1,0-10 | < 2,86 | 4,02 | < 2,86 | / |
| **Амонијак kao**  **N- NH3** | 0,1-10 | / | / | / | NH3  не настаје у производном процесу |
| **HCN** | 0,1-3,0 | / | / | / | HCN не настаје у производном процесу |
| **Zn** | <0,01-0,5 | / | / | / | Zn не настаје у производном процесу |
| **Cu** | <0,01-0,02 | / | / | / | Cu не настаје у производном процесу |
| **Cr (VI) и једињењаизражена као хром** | Cr (VI)  <0,01-0,2  Укупни хром <0,1-0,2 | / | / | / | Cr6+ не настаје у производном процесу |
| **Ni и његова једињења изражена као никл** | <0,01-0,1 | / | / | / | / |
| **Прашкасте материје**  **(particulate matter )** | <5-30 | / | / | 1,42 | / |
| **Гасовита неорганска једињења хлора (изражена kao HCl)** | / | / | / | / | / |
| **TOC** | / | / | / | / | / |

*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.10.;

Табела: Приказ усклађености са БАТ-ом измерених вредности емисија у ваздух у Лакирници

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Емисије (mg/Nm3)** | **БАТ вредности емисије (mg/Nm3)** | **Постигнуте вредности емисије у предузећу (mg/Nm3)** | **Напомене** |
| **Предобрада лакирања** |
| **Азотни оксиди (изражени као NO2)** | <5-500 | / | / |
| **HF** | <0,1 –2 | / | / |
| **SOx kao SO2** | 1,0-10 | / | SO2 не настаје у производном процесу |
| **Амонијак kao**  **N- NH3** | 0,1-10 | / | NH3  не настаје у производном процесу |
| **HCN** | 0,1-3,0 | / | HCN не настаје у производном процесу |
| **Zn** | <0,01-0,5 | / | Zn не настаје у производном процесу |
| **Cu** | <0,01-0,02 | / | Cu не настаје у производном процесу |
| **Cr (VI) и једињењаизражена као хром** | Cr (VI)<0,01-0,2  Укупни хром <0,1-0,2 | / | Cr6+ не настаје у производном процесу |
| **Ni и његова једињења изражена као никл** | <0,01-0,1 | / | / |
| **Прашкасте материје**  **(particulate matter )** | <5-30 | / | / |
| **Гасовита неорганска једињења хлора (изражена kao HCl)** | / | / | / |
| **TOC** | / | / | / |

*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.10.;

Табела: Приказ усклађености са БАТ-ом емисије у воду

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Параметар (mg/l)** | **БАТ** | | Уредба ГВЕ  (*„Сл.гласник РС“бр..67/11,50/12*) | Остварене вредности у предузећу (просечна годишња вредност) | | | |
| **Испуштање у канализацију или површински ток** | **Додатни захтеви за испуштање у површинске водотокове** | **2015. г.** | **2016. г.** | **2017. г.** | **2018. г.** |
| Ag | 0,1-05 | - | - | / | / | / | / |
| Al | - | 1-10 | 2,0 | <0,03 | <0,03 | 0,17 | 0.1525 |
| Cd | 0,1-0,2 | - | 0,2 | 0,0155 | 0,004 | 0,003 | 0.00745 |
| Слободни CN- | 0,01-0,2 | - | - | / | / | / | / |
| Cr6+ | 0,1-0,2 | - | 0,1 | <0,05 | <0,05 | 0,05 | 0,05 |
| Cr укупни | 0,1-2,0 | - | 0,5 | <0,01 | <0,01 | 0,02 | 0.00675 |
| Cu | 0,2-2,0 | - | 0,5 | 0,016 | 0,009 | 0,02 | 0.03 |
| F- | - | 10-20 | 50 | 2,195 | <0,5 | 0,62 | 0.475 |
| Fe | - | 0,1-5 | 3,0 | 0,4205 | 0,64 | 1,72 | 1.14325 |
| Ni | 0,2-2,0 | - | 0,5 | 0,046 | 0,051 | 0,07 | 0.048 |
| Укупни фосфор | - | 0,5-10 | 2,0 | 0,082 | 0,052 | 0,04 | 0.12825 |
| Pb | 0,05-0,5 | - | 0,5 | 0,1165 | 0,085 | 0,05 | 0.02275 |
| Sn | 0,2-2,0 | - | - | / | / | / | / |
| Zn | 0,2-2,0 | - | 2,0 | 0,005 | 0,045 | 0,03 | 0.02825 |
| HPK | - | 100-500 | 100 | 68,64 | 61,50 | 65,35 | 29.8 |
| Укупни у.в.(минерална уља) | - | 1-5 | 10 | 0,2306 | 0,2306 | 0,26 | 0.1905 |
| AOX | - | 0,1-0,5 | - | <0,05 | <0,05 | 0,1 | 0.0875 |
| Суспендоване материје | - | 5-30 | - | 24,90 | 23,88 | 23,95 | 12.46 |
| Токсичност за рибе | - | - | 4 | 1 | 1 | 1 | 1 |

*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.8.3.;

**БАТ 26** – **Бука –**

На основу мерења емисије буке на животну средину утврђено је да оператер не оптерећује прекомерно животну средину буком.

Довожење и одвожење материјала и производа врши се само у току радног времена предузећа.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.11.);

**БАТ 27** – **Заштита подземне воде и престанак рада уређаја –**

Линија је изведена тако да не долази у контакт са подземном водом. Код престанка, односно затварања уређаја, прво се издвајају опасне материје (предају се овлашћеном сакупљачу/одстрањивачу).

Опасне хемикалије се чувају у посебном складишту на прихватним посудама.

Оператер има израђена упутства у случају предузимања мера код изливања и/или разливања опасних материја, а сачињен је План мера за заштиту животне средине након затварања постројења.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.1.12.);

**БАТ 28** – **Захтеви за површинску заштиту метала и пластике –**

Полупроизводи се каче на носаче.

Линија је изведена тако да полупроизводи не падају са носача.

Носачи се редовно одржавају.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.2.1.);

**БАТ 29** – **Линије носача – смањивање износа –**

На линији емајлирања:

Време цеђења са носача дефинисано је тактом линије која ради аутоматски.

Врше се редовни прегледи и поправке носача.

Линија се користи искључиво за хемијску предобаду полупроизвода пре емајлирања, који постају саставни делови бојлера.

На линији лакирнице:

Полупроизводи су израђени од лима и каче се на одговарајуће носаче за одређени тип.

Време цеђења са носача дефинисано је тактом линије која ради аутоматски.

Врше се редовни прегледи и поправке носача.

Линија се користи искључиво за хемијску предобаду полупроизвода пре лакирања, који постају саставни делови бојлера.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.2.2.);

**БАТ 30** – **Одмашћивање на основу воде –**

На линији емајлирања:

Изводи се рециклажа детерџента са излучивањем уља, суспрендованих честица и талога механичким путем.

На линији лакирнице:

На кадама са радним растворима за одмашћивање постоје одвајачи масти и уља.

На овај начин се омогућава дужа примена радних раствора.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.2.7.3.);

**БАТ 31** – **Одржавање купки за одмашћивање –**

На линији емајлирања:

Изводи се рециклажа детерџента са излучивањем уља, суспендованих честица и талога механичким путем.

На линији лакирнице:

Постоји одвајач масти и уља.

(*European Comission* *Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics* Поглавље 5.1, део 5.2.8.);

На основу наведног постројење је у потпуности усклађено са БАТ-ом.

**6.2. Коришћење ресурса**

**Сировине**

Податке о сировинама и помоћним материјалима који се користе на комплексу оператер је дао у делу захтева III.4.1. Сировине, помоћни материјали и друго, као и у Табелама 1 и 2.

Основна сировина за производњу бојлера су: лим, фрита, полипропилен, полистирен, лак, полиуретан, optimer 9901 и глицеринско уље.

Oстале сировине које се користе у процесу производње су: жице, цеви, жице за варење, PVC кесе.

Количине коришћених сировина приказане су у Табели II.1.

**Помоћни материјали**

Помоћни материјали у процесу производње су: полиол (смеша: циклохексилдиметиламин, бензилдиметиламин, пропилен-карбонат, полипропиленглокол), изоцијанат (дифенилметан диизоцијанат, изомери и хомолози (полимери на бази MDI), сумпорна киселина, детерџент, одмашћивач са гвожђефосфатом, неутрализатор (смеша KOH 25-50%), негашени креч, водоник пероксид, антипенушавац (> 30% нејонских сурфактаната), средство за скидање каменца(смеша фосфорне, гликолне, сумпорне и мравље киселине), средство за одајање полиуретанске пене (алкиламини), средство за одвајање полиуретанске смеше (смеша циклиичних изоалкана, алкиламини), мастило за штампање (смеша течне нафтеа лака ароматична фракција, циклохексанон, n-бутил-ацетат, 1,2,4-тримтилбензен, 2-метокси-1-метил aцетат, местилен), средство за чишћење (смеша бензински растварач (нафта), лаки ароматични, 2-метокси-1метил-етил-ацетат, 2-метоксиметиленетоксипропанол, 1-етоксипропан-2-ол), боја за ситоштампу (смеша:циклохексанон, течна нафта, лака ароматична фракција; 2-бутоксиетил ацетат, 2 -метокси-1-метилетил ацетат), ацетилен (растворен), угљендиоксид, компримовани кисеоник, аргон (у цистерни), 1,1,1,2-тетрафлуороетан, компримовани азот, смеша Ar, CO2 и O2, ТНГ, средство за третман нерђајућег челика (смеша азотне киселине и амонијумбифлуорида), парафинско уље

У процесу производње користе се опасне хемијске супстанце, и њихов ниво коришћења је у складу са најбољим доступним техникама.

Из датих података о коришћењу сировина и максимално предвиђеној годишњој потрошњи истих, у Поглављу II. Табела 3.6., у Поглављу III.4. захтева и у Прилогу 2. табелама 1 до 4., а сходно Правилнику о врстама и количинама опасних материја, објектима и другим критеријумима на основу којих се сачињава План заштите од удеса и предузимају мере за спречавање удеса и ограничавање утицаја удеса на живот и здавље људи, материјална добра и животну средину („Сл.гласник РС“ бр.48/16) оператер је у обавези израде Плана заштите од удеса.

Оператер има израђен План заштите од удеса од новембра 2017.године, на који је дана 31.01.2018.године, прибавио сагласност Одељења за ванредне ситуације у Сремској Митровици Сектора за ванредне ситуације МУП-а Републике Србије, под бројем 09/30/03 бр.88-3375/18.

**Вода**

Подаци о коришћењу воде дати су у прилогу III.4.3. захтева и у Прилогу II, Табелама 10, 32, 33 и 34, које је саставни део захтева.

Комплекс се водом снабдева из градског водовода и из бунара који се налази у кругу фабрике. Вода из градског водовода се користи као санитарна вода и вода за пиће.

За технолошке потребе се користи и вода из водовода и бунарска вода. У фабрици не постоји систем за рециркулацију воде Технолошка отпадна вода се након пречишћавања испушта у мелирациони канал, а санитарно-фекална вода у септичке јаме.

Бунарска вода се користи и за хидрантску мрежу, која има капацитет 30l/s.

Прикључак на улични водовод поседује одвојено мерење санитарне и противпожарне воде.

Укупна потрошња воде је 28 655 m3/god, од тога за хлађење 12 425 m3/god, за процес производње 14 200 m3/god, за непроизводне процесе (кухиња и сл.) 2 030 m3/god.

**Енергија**

Подаци о коришћењу енергије дати су у прилогу III.4.2. захтева и у Табелама 2. и 7. које су саставни део захтева за интегрисану дозволу.

Оператер као енергент у процесу производње користи:

- природни гас,

- електричну енергију,

- течни нафтни гас.

Електрична енергија се углавном једним делом користи у самом технолошком процесу производње, а другим делом за моторни погон вентилатора у системима убацне и одсисне вентилације.

Природни гас се користи за производњу водене паре за грејање када за предобраду линија емајлирнице, сушнице и пећи за печење емајла, IC грејача по производним халама, канцеларија. Уграђени котао (1600kW) има врло висок степен енергетске ефикасности и представља најрационалније решење за предметне потребе. Такође треба имати у виду да је природни гас сасвим прихватљив као гориво са аспекта заштите животне средине.

Електрична енергија се користи од спољних снабдевача.

Течни нафтни гас се користи за виљушкаре.

Податке о коришћењу енергије оператер је дао у Захтеву - Поглавље III.тачка 4.2. и у Табелама 5-9.

Уз захтев за добијање интегрисане дозволе оператер је приложио и План мера за ефикасно коришћење енергије (Документација – Прилог 1.6).

Оператер не планира увођење коришћења алтернативних горива, односно коришћење појединих токова отпада као горива, којим би се у одређеној мери извршила супституција природног гаса.

**6.3. Емисије у ваздух и њихов утицај на животну средину**

Податке о емисијама у ваздух, Оператер је дао у захтеву у:

• Поглављу III.5. захтева за издавање интегрисане дозволе, као и у Прилогу II. Табеле 11-21, које се саставни део захтева и које се односе на емисије у ваздух.

• Прилогу I.3. План вршења мониторинга

Основне емисије у ваздух фабрике за производњу електричних апарата за домаћинство су: азотдиоксид (NO2), угљен моноксид (CO), сумпордиоксид (SO2), укупне органске материје (TOC), укупне прашкасте материје (TPM).

**Тачкастих извора емисија има укупно десет.**

Главни извори емисија у ваздух у оквиру постројења су следећи:

1. Емитер котла на природни гас (Е1),
2. Емитер монтаже мале литраже – постројење за производњу пур пене (Е2),
3. Емитер пречистача отпадних вода (Е3),
4. Емитер пећи за печење емајла (Е4),
5. Емитер хемијске предобраде (стара линија) (Е5),
6. Емитер хемијске предобраде (нова линија-1) (Е6),
7. Емитер хемијске предобраде (нова линија-2) (Е7),
8. Емитер лакирнице (спалионица лака) (Е8),
9. Емитер пећи за печење лака – 1 (Е9),
10. Емитер пећи за печење лака – 2 (Е10),

Оператер врши прописана мерења и нема прекорачења граничних вредности загађујућих материја у ваздух.

У постројењу за производњу пур пене постоји инсталисан уређај за смањење емисије отпадних гасова у виду филтера (12 комада), произвођача: “Systemair”, земља производње: Немачка, тип: “MUB 100 630D4-L”, година произвоње: 2010.год., фабрички број: 30584/700794, снаге 4kW.

Котловско постројење инсталирано у котларници се користи током целе године. У летњем периоду се топлотна енергија користи за хемијску предобраду, а зими за хемијску предобраду и грејање просторија. Емитер котла не поседују системе за смањење емисија.

Монтажа мале литраже обухвата две линије на којима се монтирају бојлери. У истој хали се налази и машина за израду PUR изолације за бојлере. За дозирање PUR пене користи се нископритисни агрегат. У постројењу за производњу пур пене постоји инсталисан уређај за смањење емисије отпадних гасова у виду филтера

Отпадне технолошке воде из процеса емајлирања и лакирања се одводе у пречистач отпадних вода пластичним цевима, које су у каналима. Постоје две врсте отпадних вода: испирне и концентроване. Испирне воде долазе из производње континуално, а концентроване повремено. На пречистачу отпадних вода постоје четри базена: базен за концентрате, егализациони базен, базен за неутрализацију и базен за флокулацију.

Печење емајла се врши у пећи на 850°C 15 минута, након сушења. При печењу емајла се истовремено одвијају следеће реакције: оксидација површине челика, топљење емајла и квашење челичног лима, електрохемијско кородирање површине лима са интензивним храпављењем и отапање кварца и глине.

Хемијска предобрада (стара), Хемијска предобрада (нова линија 1), Хемијска предобрада (нова линија 2) припадају погону емајлирнице. Заварени котлови се најпре одвозе на прву позицију линије предобраде. Предобрада се врши хемијским путем. Радне каде су постављене у линију која омогућава несметан рад и распоред им је следећи: две каде за грубо одмашћивање, две каде за фино одмашћивање, две испитне каде након нагризања, две каде за неутрализацију, два сушионика. Испод када се налази канал за одвод отпадних вода од предобраде котлова у базене на пречистачу отпадних вода. У овом поступку користи се топла вода, за загревање грејача у кадама. За одмашћивање користи се детерџент „Ekasit CD“, за нагризање сумпорна киселина, а за неутрализацију „Surfaseal 20“.

У спалионици лака фазе у процесу спаљивања обешала су следеће: слагање офарбаних обешала на колица која се стављају у пећ за спаљивање, спаљивање, чишћење обешала млазом воде под високим притиском и механичко поправљање обешала. Приликом прецеса термичке обраде ослобађају се гасови који се кроз димњак одводе у спољашњу атмосферу.

Лакирани производи одлазе у пећ за полимеризацију лака. Полимеризација се одвија на температури од око 190°C. Након печења лакирани производи се хладе на температуру околног ваздуха. Пећ је конструисана тако да се у њу вентилатором удувава топао ваздух. Гасови који настају услед сагоревања гаса за потребе процеса полимеризације, из пећи се одводе помоћу два димњака.

У процесу производње се не користе материје са снажно израженим мирисима.

Мерење емисија полутаната у ваздух на свих 10 емитера се обавља у обиму и учесталости у складу са Уредбом о мерењима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања („Службени гласник РС“, бр. 5/16), Уредбом о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из постројења за сагоревање („Сл.гласник РС“ бр.6/16) и Уредбом о граничким вредностима емисија у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање („Сл.гласник РС“ бр.111/15). Мерење емисије врши се од стране овлашћене организације.

У оквиру одељења варења изнад сваке линије за заваривање постављен је систем локалне вентилације, као и у оквиру одељења тампон штампе. Систем локалне вентилације урађен је и изнад линија за емајлирање и лакирање. Поред овога, сваки објекат поседује општу вентилацију и проветравање простора.

**6.4. Емисије у воду и њихов утицај на животну средину**

Податке о емисијама у воду и мониторингу оператер је дао у захтеву у:

• Поглављу III.6. захтева за издавање интегрисане дозволе, као и у Прилогу II. Табеле 22-31, које су саставни део захтева и које се односе на емисије у воду.

• Прилогу I.3. План вршења мониторинга

Оператер се снабдева водом из градског водовода и из бунара који се налази у кругу фабрике. Вода из градског водовода се користи као санитарна вода и вода за пиће. За технолошке потребе користи се и вода из водовода и брунарска вода. У фабрици не постоји систем за рециркулацију воде, сва технолошка отпадна вода се испушта након пречишћавања у мелирациони канал, а санитарно-фекалне воде у септичке јаме.

У фабрици се генеришу:

* Технолошке отпадне воде – настају на линијама хемијске предобраде емајлирнице и лакирнице. Отпадне воде које настају на одељењу емајлирнице се канализационим системом, састављеним од PVC цеви, одводе на уређај за пречишћавање отпадних вода, где се спајају са сродним отпадним водама из одељења лакирнице, те се након пречишћавања на постројењу за пречишћавање одводе у мелирациони канал бр.5 хидросистема Галовица,
* Санитарно-фекалне воде – настају употребом воде у тоалетима и кухињи, сакупљају се у септичкој јами, коју редовно празни овлашћена фирма по склопљеном уговору,
* Атмосферске отпадне воде – испуштају се у зелене површине.

Након процеса хемијске предобраде на линијама емајлирања и лакирања настају отпадне воде, које се пре испуштања обрађују на пречистачу отпадних вода. Отпадне технолошке воде долазе у постројење за пречишћавање воде одвојеним канализационим системом, састављеним од PVC цеви.

Обзиром на врсту технолошких отпадних вода деле се на две групе:

* Испирне воде, које долазе из производње континуално, користе се за испирање котлова у поступку предобраде и садрже малу концентрацију детерџента и киселине.
* Концентроване технолошке воде, које долазе из производње повремено и представљају истрошене купке из поступка предобраде котлова пре емајлирања (одмашћивање, нагризање и неутрализација) и пре лакирања ( одмашћивање са гвожђефосфатом).

Третман отпадне воде се изводи тако што се у базен за концентрате доводи запрљана сумпорна киселина са линије емајлирања, детерџенти са линије емајлирнице (базни карактер) и лакирнице (кисели карактер) и неутрализатор са линије емајлирања. По планираном распореду испуштања, концентрати се дозирном пумпом спроводе у базен за егализацију где се подешава pH вредност, након чега следе базени за неутрализацију и завршну неутрализацију и флокулацију. Кроз последња три базена протичу и испирне воде из процеса предобраде емајлирнице. Тако настала отпадна вода излази у таложник, на чијем се излазу врши узорковање.

Узорковање и анализа отпадних вода се врши два пута дневно, а по потреби и чешће. Два пута дневно се врши анализа pH вредности и протока (тренутног и кумулативног).

На пречистачу отпадних вода постоје 4 базена:

* Базен за концентрате ( 60m³),
* Егализациони базен ( 10m³),
* Базен за неутрализацију ( 10m³),
* Базен за флокулацију ( 10m³).

Поред ових базена у склопу постројења инсталисани су и резервоари из којих се врши дозирање хемикалија у ове базене, то су:

* Резервоар за истрошену сумпорну киселину, дуплих зидова ( 2m³),
* Резервоар за чисту сумпорну киселину, оригиналног добављача ( 1m³),
* Резервоар за кречно млеко, израђен од PP ( 2,5m³),
* Резервоар за флокулант (1 m³),
* Згушњивач муља, дуплог зида и конусног облика (7,5m³)

На пречистачу отпадних вода се налази таложник, као и пумпа и преса за извлачење и пресовање заосталог муља.

Рад постројења је аутоматизован. На командном ормару се може подесити рад дозирних пумпи, пумпи за препумпавање, мешача, дозирање ваздуха и рад филтер пресе. Ово постројење је укључено када су укључене и линије хемијске предобраде емајлирнице.

Базен за шаржну обраду концентрата

У базен за концентрате испушта се истрошен садржај из радних када од одмашћивања, нагризања и неутрализације. У базену се обавља егализација, јер се мешају алаклне отпадне воде (из када за одмашћивање и неутрализацију) и киселе отпадне воде (из када за нагризање). Помоћу компримованог ваздуха раствори се мешају у циљу неутрализације између база и киселина. Због присутних већих количина Fe²+ јона у овом базену, мешањем са великом количином компримованог ваздуха долази до оксидације Fe²+ у Fe3+ јоне. Када је оксидација у овом базену завршена, додаје се кречно млеко до pH10, а након тога флокулант.Када се раствор избистри, из бистрог дела се узима узорак у коме концентрације Fe и Ni морају бити испод прописаних MDK вредности, након чега се помоћу пумпе бистри део пребацује у базен за егализацију. Настали муљ се пумпом вади и пребацује у згушњивач муља, одакле се он пребацује у филтер-пресу.



Слика бр.3 Базен за концентрате

Егализација pH

У базен за егализацију долазе испирне воде које се делимично већ између себе неутралишу. У базену је мешалица за мешање воде, као и електрода са којом се мери pH вредност у овом базену. Електроде је потребно редовно одржавати и калибрисати у одређеним временским интервалима према упутству произвођача pH-метра. За одржавање задате pH вредности користе се 10%H2SO4 и 5%Ca(OH)2 који се аутоматски дозирају из одговарајућих резервоара. Ова фаза представља грубу неутрализацију.

Неутрализација

Као средство за неутрализацију користе се 5% кречно млеко и 10% сумпорна киселина који се дозирају из истог резервоара, као и у егализациони базен. Неутрализација се одвија према следећим једначинама:

2NaOH + H2SO4 = Na2SO4+2H2O

H2SO4+ Ca(OH)2 = CaSO4+2H2O

У базен за неутрализацију долазе воде из егализационог базена. У овом базену се врши дозирање компримованог ваздуха и врши се константно мешање уз помоћ мешалице. Задата pH вредност проверава се електродом, коју је као и код егализационог базена потребно редовно одржавати и калибрисати у одређеним временским интервалима према упутству произвођача pH-метра. Постројење ради као двостепена неутрализација јер се дозирање кречног млека и киселине врши и у базену за егализацију и у базену за неутрализацију. Дозирање је аутоматско јер се врши преко магнетног вентила, којег води pH регулатор, намештен у електро командном ормару.

Флокулација

Након неутрализације и аерације у егализационом и неутрализационом базену на реду је поступак флокулације. У флокулациони базен долази вода из неутрализационог базена и у њему се из резервоара за флокулант, аутоматски помоћу дозирне пумпе коју је могуће баждарити на жељени проток дозира флокулант. Флокулант је 0,3% раствор полиелектролита (анјонски полиакриламид), који омогућава настанак већих и тежих флокула. Повремено је потребно контролисати додавање флокуланта применом Јар – теста и тако што се у узорку провери ефекат флокулирања – време таложења и бистроћа воде изнад исталоженог муља. Начин припреме и руковање са флокулантом дато је сигурносно техничком листом за Optimer 9901.

Кречно млеко

За додавање кречног млека изведен је циркулациони систем. Припремљено кречно млеко се меша с пумпом и циркулише назад у дозирну каду.

На циркулационом цевоводу намештени су вентили за дозирање у егализациони базен и базен за завршну неутрализацију. У цевоводу је намештен вентил за повећање притиска у систему, чиме се подиже притисак и овећава проток кроз магнетни вентил.

Таложник

Из базена за флокулацију отпадна вода одлази у таложник. Настале флокуле, односно муљ се седиментују у таложнику. Време седиментације је око 4 сата. Након тога избистрена вода се прелива и преко изливне цеви одлази у мелирациони канал бр.5, а затим у канал „Мали Бегеј“. На излазу из таложника налази се мерач протока пречишћене воде.

Црпљење и филтрирање муља

Седиментирани муљ се препумпава из таложника преко цеви у филтер пресу помоћу клипно мембранске пумпе. Филтер преса испресује отпадни муљ, док се отпадни филтрат враћа назад у базен за флокулацију. Муљне погаче се пакују у РЕ вреће и предају оператеру на депонији. Саставни део муља су Fe(OH)3 i CaSO4.

На основу извршене карактеризације од стране овлашћене куће утврђено је да муљна погача спада у групу отпада који није опасан, али није ни инертан те га је потребно стабилизовати. Муљна погача се стабилише потпуним исушивањем уз петходно додавање кречног млека, пакује у PЕ амбалажу и одлаже у посебан контејнер.Хемијски састав отпадне пресоване муљне погаче: Fe2O3, 52%, SiO2 37%, CaO 1,9%, S 1,2%, Al2O3 1,1 %, MgO 1,1%, Mn2O3 0,75%, TiO2 0,1%, Cl <0,05%, Br <0,05%, F <0,03%.

Шема линије предобраде заједно са пречистачем отпадних вода и одводним каналима од када до пречистача:



Оператер поседује водну дозволу за коришћење вода и испуштање пречишћених отпадних вода за потребе производног објекта издату 20.12.2017.године од стране ЈВП“Воде Војводине“ под бројем I-1253/3-17 и иста важи до 31.12.2022.године.

У захтеву за добијање интегрисане дозволе оператер је дао преглед стања емисија штетних и опасних материја у воде.

На основу Уредбе о граничним вредностима емисије загађујућих материја у воде и роковима за њихово достизање („Сл.гласникРС“ бр.67/11, 48/12 и 1/16) параметри који се анализирају на улазу и на излазу из пречистача отпадних вода:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Параматар** | **Јединица мере** | **ГВЕ (mg/Nm3)**  **Емајлирање/лакирање** |
| Токсичност за рибе | mg/l | 4 / 6 |
| Температура ваздуха | °C | - |
| Температура воде | °C | - |
| Барометарски притисак | hPa | - |
| Таложиве материје после 2h | ml/l | - |
| pH |  | - |
| BPK5 | mg/l | - |
| HPK | mg O2/l | 100 / 300 |
| Растворени кисеоник | mg/l | - |
| Суви остатак | mg/l | - |
| Жарени остатак | mg/l | - |
| Губитак жарењем | mg/l | - |
| Суспендоване материје | mg/l | - |
| Електропроводљивост | µS/cm | - |
| Aмонијак (kao NH4-N) | mg/l | 20 / - |
| Нитрати (kao NO3 –N) | mg/l | 5 / - |
| Cr +6 | mg/l | 0,1 / 0,1 |
| F- | mg/l | 50 / - |
| AOX | mg/l | 1 / 1 |
| TPH | mg/l | 10 / 10 |
| P | mg/l | 2 / 2 |
| S 2- | mg/l | 1. / - |
| Fe | mg/l | 3 / 3 |
| Pb | mg/l | 0,5 / 0,5 |
| Cd | mg/l | 0,2 / 0,2 |
| Cr укупни | mg/l | 0,5 / 0,5 |
| Co | mg/l | 1 / - |
| Cu | mg/l | 0,5 / 0,5 |
| Ni | mg/l | 0,5 / 0,5 |
| Se | mg/l | 1. / - |
| Zn | mg/l | 2 / 2 |
| Al | mg/l | 2 / 3 |

Ефикасност пречишћавања је дата у прилогу 3. захтева.

Отпадна вода на основу извршених анализа задовољава критеријуме испуштања у реципијент.

Отпадна вода се анализира 4 пута годишње од стране акредитоване, овлашћене лабораторије. Анализе отпадне воде су дате у прилогу захтева.

Оператер врши мониторинг тенолошке отпадне воде узорковањем воде на излазу из таложника, два пута дневно, у 07,00 и 13,00 часова и податке бележи у Лабораторијски дневник.

Оператер једном годишње доставља Извештај ЈВП „Воде Војводине“, Нови Сад.

У циљу смањења потрошње воде и усаглашавања са БАТ захтевима, примењује се следеће:

1. Врши се мерење протока испуштене воде на излазу из пречистача отпадних вода, евидентира се тренутни и кумулативни проток отпадне воде.
2. Врши се мерење протока захваћене бунарске воде.
3. Води се евиденција о потрошњи санитарне воде на основу испостављених месечних рачуна и запремини одпремљене фекалне воде из септичких јама.

У 2012.години оператер је спровео следеће активности:

1. Каскадно испирање на линији хемијске предобраде одељења емајлирнице,
2. Рециклажу детерџената из када за грубо и фино одмашћивање на линији хемијске предобраде одељења емајлирнице.

**6.5. Заштита земљишта**

Подаци о заштити земљишта и подземних вода и емисијама у земљиште дати су у делу III.7. као и у Прилогу II, Табеле 23-31, које су саставни део захтева и које се односе на емисије у земљиште и подземне воде.

Анализа земљишта и подземних вода је извршена у децембру 2010.године.

У кругу фабрике изведено је десет бушотина, дубина 2,50-3,20m. Приликом бушења у свим бушотинама регистрована је појава подземне воде, а након 24 часа утврђен је и ниво подземне воде, а након тога је извршено узимање узорака воде.

Хемијска испитивања узорака тла и подземних вода вршена су у складу са Правилником о дозвољеним количинама опасних и штетних материја у земљишту и води за наводњавање и методама њиховог испитивања („Сл.гласник РС“ број 23/94).

Утврђене вредности садржаја елемената дефинисаних Правилником о дозвољеним количинама опасних и штетних материја у земљишту и води за наводњавање и методама њиховог испитивања („Сл.гласник РС“ број 23/94) , за кадмијум, олово, живу, арсен, хром, никл, бакар, цинк, флуор и бор задовољавају домаћу законску регулативу.

Резултати испитивања десет узорака подземних вода показују да су концентрације свих испитиваних параметара ниже од MDK дефинисаних наведеним правилником.

У нормалним радним условима не може доћи до испуштања загађујућих материја у земљиште и подземне воде.

До загађења земљишта и подземних вода може доћи услед акцидента или квара на пречистачу отпадних вода.

Ради заштите загађења земљишта и подземних вода оператеру је водном дозволом наложено да канал бр.5, у који се излива пречишћена отпадна вода, доведе у пројектовано стање измуљењем, као и да се пун профил канала облогом заштити од ерозионог дејства испуштених вода.

**6.6. Управљање отпадом**

Податке о управљању отпадом Оператер је доставио у захтеву у:

Поглављу III.8. захтева за издавање интегрисане дозволе, као и у Прилогу II. Табеле 35-37, које су саставни део захтева и које се односе на управљање отпадом

• Прилогу I.5. План управљања отпадом

• Прилогу I.3. План вршења мониторинга

Оператер у току редовног рада генерише неопасан и опасан отпад.

Неопасан отпад

У процесу производње генерише се неопасан отпад и то: отпадни лим, папирна и картонска амбалажа, отпадна пластика, отпадна пресована муљна погача, отпадни лак у праху, отпад од спаљивања лака, отпадни емајл, тонери од компијутерског штампача, истрошене аутомобилске гуме и пур пена.

Опасан отпад

У процесу производње се генерише опасан отпад и то:

* науљене крпе и рукавице у количини од око 1,5t/god,
* минерално нехлоровано хидраулично уље у количини од око 7t/god,
* алкалне батерије и акумулатори у количини од око 0,20/god,
* разређивачи и мастила у количини од око 0,20t/god,
* флуоресцентне цеви у количини од око 0,007t/god.

У процесу производње се такође, генерише и мешани комунални отпад који се предаје надлежном јавно комуналном предузећу „Чистоћа“ Стара Пазова.

Оператер у потпуности поступа у складу са хијерархијом управљања отпадом и са Законом о управљању отпадом, као и појединачним подзаконским актима. У захтеву за интегрисану дозволу, у Табели бр. 35, наведене су све врсте генерисаног отпада са индексним бројевима, место настанка отпада, карактер отпада и генерисане количине на годишњем нивоу (за 2018. годину).

Разврставање отпада се врши према Правилнику о категоријама, испитивањима и класификацији отпада („Службени гласник РС”, број 56/2010), односно Каталогу отпада. Настали отпад се разврстава на месту настанка, одвојено прикупља, привремено складишти на за то предвиђеном простору, који је наткривен, ограђен и налази се на бетонској подлози. И предаје овлашћеним оператерима на даљи третман.

Опасан отпад се пакује, прописно обележава и привремено складишти на месту које је предвиђено за то и које се врши у металним бурадима и контејнеру, зависно од отпада. Метална бурад у којима се налази отпадно уље налази се на металним решеткама, са одводом који је директно повезан са каскадним сепаратором уља како би се спречило изливање у животну средину.

Транспорт отпада обављају овлашћене фирме.

Оператер уредно води документацију и редовно извештава Агенцију за заштиту животне средине у складу са законским обавезама.

Оператер је доставио уговоре са свим овлашћеним предузећима којима предаје генерисани отпад у складу са њиховим дозволама, као и мишљења Министарства пољопривреде и заштите животне средине у вези одлагања отпада од спаљивања лака, отпадног лака у праху, отпадног емајла, отпадне пресоване муљне погаче, пур пене.

Оператер је у захтеву дефинисао процес управљања отпадом у постројењу: сакупљање и раздвајање отпада, привремено складиштење отпада, превоз отпада, упућивање отпада на третман и рециклажу код других оператера, контролу и мерење (анализе) отпада и документовање и извештавање.

Оператер нема сопствено постројење за третман отпада.

Отпад који је могуће користити у смислу искоришћења енергије се не користи у те сврхе, нити предузеће поседује дозволу за искоришћење отпада у енергетске сврхе, нити је у плану да се користи у будућности.

Оператер не врши одлагање отпада нити има сопствену локацију где врши одлагање отпада, већ сав генерисан отпад предаје овлашћеним организацијама који отпад превозе до места коначног третмана, односно одлагања.

Планом управљања отпадом оператер је дефинисао: мере које се предузимају у циљу смањења производње отпада, документацију о отпаду који настаје у процесу рада постројења (врсте, састав и количине отпада), раздвајање отпада, начин складиштења, третмана и одлагања отпада, мере заштите од пожара и експлозије и мере заштите животне средине и здравља људи.

**6.7. Бука и вибрације**

Податке о буци и вибрацијама, мерама за смањење нивоа буке и мониторингу Оператер је дао у захтеву у:

* Поглављу III.9. захтева који се односи на емисије буке и вибрација
* Прилогу 1.3 Документација – План вршења мониторинга;

Нема значајних извора буке са аспекта заштите животне средине на локацији оператера.

На локацији Оператера током редовног рада постројења нема значајних извора вибрација.

Приликом обављања следећих активности као што су утовар и истовар јављају се одређени извори буке али је учесталост мала тако да нема значајних емисија буке.

Није било жалби осетљивих рецептора на ниво буке.

**6.8. Ризик од удеса и план мера за спречавање удеса и ограничавање њихових последица**

Оператер је у захтеву за издавање интегрисане дозволе навео да постројење у поступку редовног рада и извођења активности у процесу производње користи опасне материје које се налазе на Листи опасних материја и њиховим количинама и критеријумима за одређивање врсте документа које израђује оператер севесо постројења, односно комплекса. Максималне количине опасних материја, које се могу наћи у објекту (складишта и производни погони) су у количинама прописаних вредности за које је прописана обавеза оператера севесо постројења, односно комплекса, те оператер подлеже изради документа План заштите од удеса (Поглавље III.10. захтева).

Оператер је израдио План заштите од удеса и на исти прибавио сагласност Одељења за ванредне ситуације у Сремској Митровици Министарства унутрашњих послова, под бројем 09/30/3 бр.88-3375/18 од 31. Јануара 12018.године.

План заштите од удеса укључује најчешће удесе до којих може доћи у току обављања активности, као што су: изливање или просипање опасних материја, испуштање опасних материја, пожар и експлозија.

План укључује:

1. Идентификацију опасности,

У оквиру комплекса могуће акцидентне ситуације већих размера односно на граници или преко границе предметног објекта могу произвести полиол и изоцијанат, технички гасови који се користе у процесу производње, хемикалије које се користе на пречистачу отпадних вода и сл.

Као могуће акцидентне ситуације, које могу да нанесу већу материјалну штету и доведу до повреда запослених и штетних ефеката на животну средину: истицање хемикалија – цурење, проливање, пропуштање посуда или резервоара, односно пуцање црева, као и пожари и експлозије.

Постоје и могућности акцидентних ситуација пожара у раду са машинама и опремом у оквиру производње, магацина или канцеларијског дела.

Вероватноћа да дође до акцидентних ситуација је минимална, у највећем броју случајева, могуће су мање акцидентне ситуације, које би могле да доведу до застоја у производњи.

1. Мере превенције,

У фабрици постоји 24 часовно дежурство.

Привредно друштво поседује све употребне дозволе за објекте и инсталације.

Предвиђен је низ мера које спречавају штетне последице током процеса претакања, складиштења и дозирања изоцијаната и полиола.

Предвиђене мере су следеће: изабран је технолошки поступак који обезбеђује захтевани квалитет претакања, складиштења и дозирања изоцијаната и полиола, изабрана опрема обезбеђује пројектовани капацитет уз поштовање свих прописа заштите животне средине, континуално се прати концентрација евентуално присутног изоцијаната и полиола у свим целинама за складиштење и дозирање истих, прекорачење дозвољених концентрација се тренутно алармира и по потреби зауставља рад постројења, спречен је контакт влаге из атмосфере и изоцијаната, повезивањем вентова резервоара са сушачем за ваздух, технолошки путеви материјала су најкраћи и не долази до њиховог пресецања,

Складишни простори су димензионисани, тако да могу примити потребне количине за производњу тврдих пур пена.

Складиштење опасних материја врши се у одвојеном простору на законом прописан начин.

Транспорт до комплекса и претакање опасних материја обављају фирме које су специјализоване за транспорт ових материја, са свим потребним дозволама. У оквиру комплекса транспорт опасних материја обављају лица која су оспособљена за руковање истим.

1. Снаге и средства за заштиту и спасавање, умањење и отклањање последица удеса,

Сви запослени су прошли обуку из области безбедности и здравља на раду и основну обуку из области заштите од пожара. Како је привредно друштво сврстано у другу категорију пожарне угрожености, од стране МУП-а је наложено да организује службу заштите од пожара, што је оператер и учинио.

Оператер поседује неопходну противпожарну опрему која се редовно испитује/прегледа од стране овлашћене институције.

1. Мере одговора на удес,
2. Информисање јавности,

У преходном периоду није било удеса на предметном комплексу.

У Поглављу III. 11. захтева оператер је обрадио мере у случају нестабилних начина рада постројења.

**6.9. Процена мера у случају престанка рада постројења**

План мера за заштиту животне средине после престанка рада и затварања постројења којим се умањују или у потпуности уклањају негативни утицаји рада постројења на животну средину Оператер је дао у Поглављу III.12, ако и у Прилогу I.8. захтева План мера за заштиту животне средине после престанка рада и затварања постројења.

Циљ израде Плана мера за заштиту животне средине после престанка рада и затварања постројења је да се обезбеде системски кораци за ефикасан прекид производње електричих апарата за домаћинство - бојлера, којима се неће угрозити статус животне средине. Планом се подразумева да ће датум престанка рада постројења бити унапред познат тако да се набавка и потрошња сировина могу правилно испланирати пре самог поступка затварања.

План узима у обзир уклањање објеката и инфраструктуре, као и враћање земљишта у стање пре изградње и обухвата следеће активности: измештање сировина, полупроизвода и готових производа који се нађу у објекту, демонтажа опреме и уређаја, рушење објекта, одлагање отпада, санацију и обнову терена.

Планом је предвиђено да у тренутку затварања постројења оператер има Извештај о стању локације и техничку процену, а на основу плана по коме ће се затварање извести треба предвидети трошкове затварања, радова и раскида постојећих уговора. Планом се такође предвиђа да ће се након престанка рада постројења урадити неопходна процена свих параметара како би се сагледало стање животне средине и евентуално приступило санацији истих.

После престанка рада постројења инвеститор ће локацију оставити у првобитном стању, без загађења. Пре затварања постројења, све радне купке се морају испустити на пречистач отпадних вода, након чега се требају опрати/испрати како би се са радним кадама на даље поступало на безбедан начин. Отпадне воде треба да се пречисте и такве испусте у мелирациони канал, а настали исталожени муљ убаци у филтер пресу ради добијања пресоване погаче, коју треба сакупити, оцедити, осушити и спаковати у big bag-ове, након чега се може отпремити на депонију или предати овлашћеном оператеру. Мелирациони канал треба довести у првобитно стање, без остатака емајла, погаче или сировина, а септичку јаму испразнити и очистити. Бетонску подлогу простора где се привремено складишти опасан отпад одмастити уколико је потребно. Након престанка рада постројења планира се узорковање подземне воде од стране акредитоване лабораторије 3 пута током 5 година и уколико буду прекорачене дозвољене вредности, предузеће се мере у складу са консултацијом са надлежним органом.

У случају престанка обављања делатности производње план предвиђа следеће фазе затварања:

1. Фаза обухвата:

* Обустављање свих активности које се односе на процес набавке и допремања сировина и репроматеријала на предметну локацију,
* Повећану производњу и продају свих готових производа,
* Уступање залиха добављачима,
* Повећану продају свих секундарних сировина овлашћеним оператерима,
* Благовремено уклањање опасног отпада и предаја овлашћеним оператерима,
* Трајно уклањање и одлагање отпада у сарадњи са надлежним предузећем за управљање комуналним отпадом и овлашћеним фирмама,
* Након уклањања отпада са локације, потребно је све машине и опрему конзервирати, по упутствима произвођача и изместити са локације.

1. Фаза обухвата:

* Обавештавање надлежног органа о мерама престанка рада постројења,
* Прибављање услова од стране надлежног органа,

1. Фаза обухвата:

* Израду техничке документације и испуњење услова које буде издао надлежни орган и прибављање потребних сагласности, одобрења и решења,

1. Фаза обухвата:

* Рушење објеката
* Враћање предметне локације у стање за које је надлежни орган прописао услове

**6.10. Закључак процене**

Захтев за издавање интегрисане дозволе који је оператер „Горење Тики“Д.О.О., Голубиначки пут бб, Стара Пазова предао Општини Стара Пазова, Општинској управи, Одељењу за инспекцијске послове и комуналне делатности, израђен је у складу са Законом о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС”, бр. 135/04 и 25/15) и Правилником о садржини, изгледу и начину попуњавања захтева за издавање интегрисане дозволе („Службени гласник РС”, број 30/06 и 32/16). Уз захтев оператер је поднео и Програм мера прилагођавања рада постојећег постројења прописаним условима, који је урађен у складу са Уредбом о садржини програма мера прилагођавања рада постојећег постројења или активности прописаним условима („Службени гласник РС”, број 84/05).

Оператер је уз захтев за издавање интегрисане дозволе поднео и потребну документацију у складу са чланом 9. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине.

Захтев за издавање интегрисане дозволе који је поднео Оператер садржи све што је прописано постојећом законском регулативом. У захтеву је Оператер приказао усклађеност рада постројења са одредбама Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине, као и усклађеност рада постројења са најбољим доступним техникама. Оператер је предвидео и предложио најбоље доступне технике односно мере које је још неопходно предузети у постројењу са тачно дефинисаном динамиком спровођења тих мера, временским распоредом за завршетак предложених мера, као и предвиђеним финансијама које прате спровођење предложених мера.

**III УСЛОВИ**

**1. Важност интегрисане дозволе и рок за подношење новог захтева**

**1.1 Важност**

Ова дозвола важи 10 (десет) година.

У току редовног рада оператер не може вршити битне измене или реконструкције у погледу обављања активности целокупног постројења или било ког његовог дела. Оператер је у обавези да о свакој планираној промени благовремено обавести надлежни орган и прибави сагласност.

**1.2 Рок за подношење новог захтева**

Март 2028.године

**2. Рад и управљање постројењем**

**2.1 Рад и управљање**

Оператер „Горење Тики“ Д.О.О., Голубиначки пут бб, Стара Пазова обавља активност производње електричних апарата за домаћинство - бојлера.

Инсталисани капацитет производње износи 1.000.000ком/год, уз ангажовани капацитет од око 50%.

Број запослених је 516.

Управљачка структура дефинисана је организационом шемом и описом послова.

**2.2. Радно време**

Производња се одвија у две смене и то: од 06,00 до 14,00 часова и од 14,00 до 22,00 часа, пет дана недељно.

* 1. **Услови за управљање заштитом животне средине**

Оператер „Горење Тики“ Д.О.О. је установио и примењиваће Систем управљања заштитом животне средине (ЕМС) у складу са међународним стандардом ISO 14001: 2015. Системом су обухваћени сви аспекти заштите животне средине који се односе на рад постројења.

Непрестано ће се унапређивати Систем управљања заштитом животне средине од стране руководства и стално ће се промовисати његово побољшање у складу са захтевима ISO 14001: 2015.

Руководство ће успоставити, пратити и преиспитати релевантне циљеве и планове у области заштите животне средине, као и програме за њихово испуњење, обезбедити потребна средства за њихову реализацију.

Осигураће се да сви запослени у потпуности буду свесни својих одговорности и обавеза, које су описане у Систему управљања заштитом животне средине, и обезбедити њихово активно учешће у одржавању и развијању Система.

Руководство ће обезбедити сталне обуке и образовања, као и подстицање запослених на развој свести и одговорности о заштити животне средине.

Контролом производних процеса обезбедиће се ефикасност мера заштите животне средине.

Унапређиваће се и подстицати размена информација о раду постројења и предузетим мерама заштите животне средине, као и размена знања и искустава из области заштите животне средине, између оператера и локалне заједнице.

3. Коришћење ресурса

**3.1.** **Сировине, помоћни материјали и друго**

Оператер ће предузети све неопходне мере за ефикасно коришћење сировина и помоћних материјала у свим деловима процеса, имајући посебно у виду смањење стварања отпада, узимајући у обзир најбоље праксе за ову врсту делатности.

Утовар и истовар, као и складиштење материјала вршиће се на за то одређеним местима уз предузимање неопходних мера да не дође до било каквог просипања истих.

**3.2. Вода**

Обавезује се оператер да у процесу производње свуда где је то могуће смањи количине воде која се користи.

Обавезује се оператер да поступа у складу са водном дозволом за: коришћење и испуштање пречишћених отпадних вода за потребе производног процеса.

Обавезује се оператер да мери потрошњу воде и има уграђене мераче протока на свим прикључењима на систем водоснабдевања (захватања воде).

Оператер ће водити евиденцију о потрошњи воде на годишњем нивоу и периодично вршити проверу ефикасног коришћења воде.

**3.3. Енергија**

Обавезује се оператер да обезбеди ефикасно коришћење енергије у свим деловима производње где је то могуће.

Оператер ће водити евиденцију о потрошњи енергије на годишњем нивоу и по потреби ажурирати План мера за ефикасно коришћење енергије, на основу анализе енергетске ефикасности.

**4. Заштита ваздуха**

**4.1. Процес рада и постројења за третман**

Обавезује се оператер да ће управљати процесом рада на начин који ће омогућити да не долази до прекорачења граничних вредности емисија загађујућих материја у ваздух прописаних овом дозволом.

**4.2. Граничне вредности емисија**

Обавезује се оператер да емисије загађујућих материја не прелазе граничне вредности које су дефинисане у табелама III – 1-6.

Емисиона тачка : **Е 1**

Локација емитера: Котларница

Гориво: природни гас

Година конструкције: 2006.година

Топлотна снага: 1,6 МW

Број мерних отвора: 2 (под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 12,5 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |
| --- | --- |
| **Загађујућа супстанца** | **ГВЕ (mg/Nm3)** |
| Угљен моноксид (CO) | 100 |
| Оксиди азота изражени као NO2 | 200 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | 35 |
| Општи параметри отпадног гаса   * Температура (°C) * Средња брзина струјања гаса (m/s) * Проток сувог отпадног ваздуха (m³/h) * Проценат кисеоника О2(vol%) * Притисак отпадног гаса (bar) | /  /  /  3%  / |

Граничне вредности емисије у ваздух прописане су на основу Уредбе о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из постројења за сагоревање („Сл.гласник РС“ бр.06/2016), Прилог 2. Граничне вредности емисија за средња постројења за сагоревање, под А) Постојећа средња постројења, Део III Граничне вредности емисија за гасовита горива.

Граничне вредности су прописане за суви отпадни гас, при нормалним условима: T=273,15K и P=101,3kPa.

Емисиона тачка : **Е 2**

Локација емитера: Монтажа мала литража – постројење за производњу пур пене

Уређај за третман/пречишћавање: постројење има инсталиран уређај за смањење емисије отпадних гасова у виду филтера (12 комада), произвођача „Sistemair“ Немачка, тип „MUB 100 630D4-L“, снаге 4kW.

Број мерних отвора: 2(под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 6,3 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |
| --- | --- |
| **Загађујућа супстанца** | **ГВЕ (mg/Nm3)** |
| Органске материје - TOC | 50 |

Граничне вредности емисије у ваздух прописане су на основу Уредбе о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање („Сл.гласник РС“ бр.111/15), Прилог 2. Граничне вредности емисије за органске материје

Емисиона тачка : **Е 3**

Локација емитера: Пречистач отпадних вода

Капацитер: 23,4 kW

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 5 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |
| --- | --- |
| **Загађујућа супстанца** | **ГВЕ (mg/Nm3)** |
| Оксиди азота изражени као NO2 | 350 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | 350 |

Граничне вредности емисије у ваздух прописане су на основу Уредбе о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање („Сл.гласник РС“ бр.111/15), Прилог 2. Граничне вредности емисије за неорганске гасовите материје

Граничне вредности емисије у ваздух прописане су за масени проток 1800g/h и већи.

Емисиона тачка : **Е 4**

Локација емитера: Емајлирница (пећ за печење емајла)

Број мерних отвора: 2(под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 11 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |
| --- | --- |
| **Загађујућа супстанца** | **ГВЕ (mg/Nm3)** |
| Оксиди азота изражени као NO2 | 350 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | 350 |
| Укупне прашкасте материје - TPM | 150 |

Граничне вредности емисије у ваздух прописане су на основу Уредбе о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање („Сл.гласник РС“ бр.111/15), Прилог 2. Граничне вредности емисије за укупне прашкасте материје и Граничне вредности емисије за неорганске гасовите материје

Граничне вредности емисије у ваздух за оксиде азота и оксиде сумпора прописане за масени проток 1800g/h и већи, док су граничне вредности емисије за укупне прашкасте материје прописане за масени проток мањи од 200 g/h.

Емисиона тачка : **Е 5**

Локација емитера: Емајлирница (хемијска предобрада - стара)

Број мерних отвора: 2(под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 12 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |
| --- | --- |
| **Загађујућа супстанца** | **ГВЕ (mg/Nm3)** |
| Оксиди азота изражени као NO2 | 50 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | 7 |

Вредности за БАТ прописане референтним документом European Comission Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics, табела 5.4. поглавље 5.

Емисиона тачка : **Е6**

Локација емитера: Емајлирница (хемијска предобрада – нова линија - 1)

Број мерних отвора: 1

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 12 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |
| --- | --- |
| **Загађујућа супстанца** | **ГВЕ (mg/Nm3)** |
| Оксиди азота изражени као NO2 | 50 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | 7 |

Вредности за БАТ прописане референтним документом European Comission Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics, табела 5.4. поглавље 5.

Емисиона тачка : **Е 7**

Локација емитера: Емајлирница (хемијска предобрада – нова линија - 2)

Број мерних отвора1

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 12 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |
| --- | --- |
| **Загађујућа супстанца** | **ГВЕ (mg/Nm3)** |
| Оксиди азота изражени као NO2 | 50 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | 7 |

Вредности за БАТ прописане референтним документом European Comission Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document for the Best Avaiable Techniques for ther Surface treatmen of metals and plastics, табела 5.4. поглавље 5.

Емисиона тачка : **Е 8**

Локација емитера: Лакирница (спалионица лака)

Снага: 40-350kW

Број мерних отвора: 2(под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 7 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |
| --- | --- |
| **Загађујућа супстанца** | **ГВЕ (mg/Nm3)** |
| Угљен моноксид (CO) | 100 |
| Оксиди азота изражени као NO2 | 350 |
| Укупне прашкасте материје | 150 |
| Органске материје - TOC | 50 |

Граничне вредности емисије у ваздух за оксиде азота и оксиде сумпора прописане за масени проток 1800g/h и већи, граничне вредности емисије за укупне прашкасте материје прописане за масени проток мањи од 200 g/h, граничне вредности емисије за укупне органске материје у отпадном гасу, изражене као укупни угљеник прописане за масени проток од 500 g/h и већи, док је гранична вредност емисије за угљен моноксид иста при свим масеним протоцима.

Емисиона тачка : **Е 9**

Локација емитера: Лакирница (пећ за печење лака 1)

Број мерних отвора: 2(под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 10 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |
| --- | --- |
| **Загађујућа супстанца** | **ГВЕ (mg/Nm3)** |
| Оксиди азота изражени као NO2 | 350 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | 350 |
| Укупне прашкасте материје - TPM | 150 |

Граничне вредности емисије у ваздух за оксиде азота и оксиде сумпора прописане за масени проток 1800g/h и већи, док су граничне вредности емисије за укупне прашкасте материје прописане за масени проток мањи од 200 g/h.

Емисиона тачка : **Е 10**

Локација емитера: Лакирница (пећ за печење лака 2)

Број мерних отвора: 2(под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 10 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |
| --- | --- |
| **Загађујућа супстанца** | **ГВЕ (mg/Nm3)** |
| Оксиди азота изражени као NO2 | 350 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | 350 |
| Укупне прашкасте материје - TPM | 150 |

Граничне вредности емисије у ваздух за оксиде азота и оксиде сумпора прописане за масени проток 1800g/h и већи, док су граничне вредности емисије за укупне прашкасте материје прописане за масени проток мањи од 200 g/h.

**4.3. Тачкасти извори емисија**

Обавезује се оператер да обавља активност тако да загађујуће материје које се испуштају у ваздух на свим тачкастим изворима буду у складу са вредностима у Табелама \_\_ *III – 1 – 6*.

У случају прекида рада уређаја за смањење емисија или уколико дође до поремећаја технолошког процеса, због кога би дошло до прекорачења граничних вредности емисије, оператер је дужан да предузме мере у складу са чланом 55. Закона о заштити ваздуха („Сл.гласник РС“ бр.36/2009 и 10/2013) и о истом обавести надлежни орган.

**4.4. Дифузни извори емисија**

Обавезује се оператер да предузме све потребне мере како би се емисије из дифузних извора емисија свеле на минимум.

**4.5. Мириси**

Обавезује се оператер да обезбеди да се све активности у постројењу које резултирају емисијама у атмосферу одвијају на начин који обезбеђује да нема никаквог мириса ван граница постројења услед одвијања ових активности.

**4.6. Концентрација загађујућих материја у ваздуху и утицај на квалитет ваздуха**

Оператер ће предузети све мере и обављати активност тако да нема великих одступања у квалитету ваздуха у околини постројења.

* 1. **Контрола и мерење које врши оператер**

Обавезује се оператер да врши контролу и мониторинг загађујућих материја сходно динамици дефинисаној у Табелама III-7- 11:

Емисиона тачка : **Е 1**

Локација емитера: Котларница

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Загађујуће материје које се контролишу** | **Динамика мониторинга** | **Узорковање/анализа** |
| Угљен моноксид (CO) | Два пута годишње | SPRP EN 15058 |
| Оксиди азота изражени као NO2 | Два пута годишње | SPRP EN 14792 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | Два пута годишње | SRPS EN 14791 |

Емисиона тачка : **Е 2**

Локација емитера: Монтажа мала литража – постројење за производњу пур пене

Уређај за третман/пречишћавање: постројење има инсталиран уређај за смањење емисије отпадних гасова у виду филтера (12 комада), произвођача „Sistemair“ Немачка, тип „MUB 100 630D4-L“, снаге 4kW.

Број мерних отвора: 2(под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 6,3 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Загађујуће материје које се контролишу** | **Динамика мониторинга** | **Узорковање/анализа** |
| Органске материје - TOC | Два пута годишње | SPRP EN 12619 |

Емисиона тачка : **Е 3**

Локација емитера: Пречистач отпадних вода

Капацитер: 23,4 kW

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 5 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Загађујуће материје које се контролишу** | **Динамика мониторинга** | **Узорковање/анализа** |
| Оксиди азота изражени као NO2 | Два пута годишње | SPRP EN 14792 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | Два пута годишње | SRPS EN 14791 |

Емисиона тачка : **Е 4**

Локација емитера: Емајлирница (пећ за печење емајла)

Број мерних отвора: 2(под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 11 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Загађујуће материје које се контролишу** | **Динамика мониторинга** | **Узорковање/анализа** |
| Оксиди азота изражени као NO2 | Два пута годишње | SPRP EN 14792 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | Два пута годишње | SRPS EN 14791 |
| Укупне прашкасте материје - TPM | Два пута годишње | SRPS EN 13284 |

Емисиона тачка : **Е 5**

Локација емитера: Емајлирница (хемијска предобрада - стара)

Број мерних отвора: 2(под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 12 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Загађујуће материје које се контролишу** | **Динамика мониторинга** | **Узорковање/анализа** |
| Угљен моноксид (CO) | Два пута годишње | SPRP EN 15058 |
| Оксиди азота изражени као NO2 | Два пута годишње | SPRP EN 14792 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | Два пута годишње | SRPS EN 14791 |

Емисиона тачка : **Е6**

Локација емитера: Емајлирница (хемијска предобрада – нова линија - 1)

Број мерних отвора: 1

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 12 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Загађујуће материје које се контролишу** | **Динамика мониторинга** | **Узорковање/анализа** |
| Угљен моноксид (CO) | Два пута годишње | SPRP EN 15058 |
| Оксиди азота изражени као NO2 | Два пута годишње | SPRP EN 14792 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | Два пута годишње | SRPS EN 14791 |

Емисиона тачка : **Е 7**

Локација емитера: Емајлирница (хемијска предобрада – нова линија - 2)

Број мерних отвора1

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 12 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Загађујуће материје које се контролишу** | **Динамика мониторинга** | **Узорковање/анализа** |
| Угљен моноксид (CO) | Два пута годишње | SPRP EN 15058 |
| Оксиди азота изражени као NO2 | Два пута годишње | SPRP EN 14792 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | Два пута годишње | SRPS EN 14791 |

Емисиона тачка : **Е 8**

Локација емитера: Лакирница (спалионица лака)

Снага: 40-350kW

Број мерних отвора: 2(под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 7 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Загађујуће материје које се контролишу** | **Динамика мониторинга** | **Узорковање/анализа** |
| Угљен моноксид (CO) | Два пута годишње | SPRP EN 15058 |
| Оксиди азота изражени као NO2 | Два пута годишње | SPRP EN 14792 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | Два пута годишње | SRPS EN 14791 |
| Органске материје - TOC | Два пута годишње | SPRP EN 12619 |

Емисиона тачка : **Е 9**

Локација емитера: Лакирница (пећ за печење лака 1)

Број мерних отвора: 2(под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 10 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Загађујуће материје које се контролишу** | **Динамика мониторинга** | **Узорковање/анализа** |
| Оксиди азота изражени као NO2 | Два пута годишње | SPRP EN 14792 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | Два пута годишње | SRPS EN 14791 |
| Укупне прашкасте материје - TPM | Два пута годишње | SRPS EN 13284 |

Емисиона тачка : **Е 10**

Локација емитера: Лакирница (пећ за печење лака 2)

Број мерних отвора: 2(под углом од 90°)

Висина емитера: емитер је инсталисан у производном погону, који пролази кроз кровну конструкцију, висине 10 m

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Загађујуће материје које се контролишу** | **Динамика мониторинга** | **Узорковање/анализа** |
| Оксиди азота изражени као NO2 | Два пута годишње | SPRP EN 14792 |
| Оксиди сумпора изражени као SO2 | Два пута годишње | SRPS EN 14791 |
| Укупне прашкасте материје - TPM | Два пута годишње | SRPS EN 13284 |

За мерења емисије загађујућих материја и одређивање услова мерења користиће се референтне методе прописане у Уредби о мерењима емисије загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања („Службени гласник РС“, број 5/2016).

Осим референтних метода, могу се користити и друге методе мерења ако се може доказати њихова еквивалентност, тј. ако је спроведен тест еквикалентности у складу са стандардом SRPS CEN/TS14793.

Мерења емисија ће се вршити у складу са захтевим и препорукама стандарда SRPS EN 15259.

Повремена мерења емисија вршиће се два пута у току календарске године са минималним размаком од шест месеци између два мерења, од којих једно повремено мерење у првих шест календарских месеци, а друго повремено мерење у других шест календарских месеци.

Повремена мерења вршиће се од стране овлашћене стручне организације за обављање такве врсте мерења и у складу са Уредбом о мерењима емисије загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања („Службени гласник РС“, број 5/2016).

**4.7. Извештавање**

Оператер ће извештавати Општину Стара Пазова, Општинску управу, Одељење за инспекцијске послове и комуналне делатности и надлежни орган инспекције за заштиту животне средине, о извршеним мерењима најмање једанпут годишње.

Оператер ће обавестити Општину Стара Пазова, Општинску управу, Одељење за инспекцијске послове и комуналне делатности и надлежни орган инспекције за заштиту животне средине, о резултатима повремених мерења најкасније у року од 30 дана од извршеног мерења.

Уколико дође до прекорачења граничних вредности емисија или удеса (неконтролисаног испуштања загађујућих материја у ваздух) оператер је дужан да одмах о томе обавести Општину Стара Пазова, Општинску управу, Одељење за инспекцијске послове и комуналне делатности и надлежни орган инспекције за заштиту животне средине.

Обавеза је оператера да Агенцију за заштиту животне средине извештава о мониторингу загађујућих материја које се емитују у ваздух из стационарних извора загађивања до 31. марта текуће године за претходну календарску годину.

**5. Отпадне воде**

**5.1. Процес рада и постројења за третман**

Обавезује се оператер да управља процесом рада на начин који ће омогућити да квалитет испуштених вода одговара условима за испуштање отпадних вода у мелирациони канал и путни канал/ реципијент.

Обавезује се оператер да не дозволи упуштање технолошке отпадне воде у мелирациони канал бр.5 хидросистема Галовица, без претходног пречишћавања, као ни мешање технолошке отпадне воде са другим отпадним водама из постројења.

Обавезује се оператер да изграђене објекте за сакупљање,транспорт, каналисање, пречишћавање и испуштање отпадних вода одржава у исправном и функционалном стању и у свему према техничкој документацији и одржава их у стању којим се постиже поуздан рад и заштита површинских и подземних вода од евентуалног загађења.

Обавезује се оператер да преко овлашћеног лица врши испитивање квалитета отпадних вода узимањем узорка испред и иза уређаја за предтретман отпадних вода.

Обавезује се оператер да квалитет пречишћених отпадних вода мора бити усклађен са параметрима дефинисаним Уредбом о граничним вредностима емисије загађујућих материја у воде и роковима за њихово достизање („Сл.гласник РС“ бр.67/11, 48/12 и 1/16).

Обавезује се оператер да све објекте и уређаје за пречишћавање отпадних вода редовно чисти и одржава у функционалном стању, а издвојене материје из процеса пречишћавања прописно одлагати на начин којим се неће загађивати воде и земљиште, уз евиденцију, преко овлашћеног лица у складу са Законом о управљању отпадом („Сл.гласник РС“ бр.36/09, 88/10 и 14/16).

Обавезује се оператер да о свом трошку и у најкраћем времену обустави рад и санира све настале штете, а узроке штете отклони, у случају да дође до поремећаја у квалитету подземних и површинских вода који је настао као последица изведених радова и објеката, несагледавања свих проблема или некомплетних решења, нестручног руковања објектом или услед хаварије.

Обавезује се оператер да мелирациони канал бр.5 хидросистема Галовица, у који се излива пречишћена отпадна вода, доведе у пројектовано стање измуљењем, пун профил канала облогом заштити од ерозионог дејства испуштених вода, за чије радове мора прибавити услове од надлежног органа.

* 1. **Емисије у воду**

Обавезује се оператер да чистим – атмосферским водама управља тако да се спречи контаминација дренажних система чистих површинских вода.

Оператер ће зауљене отпадне воде, уколико постоје и које настају од прања платоа и возила усмеравати на сепаратор масти и уља.

Оператер не упушта без претходног пречишћавања генерисане отпадне воде из постројења у површинске и подземне воде.

Обавезује се оператер да квалитет пречишћених отпадних вода, пре упуштања у реципијент, мора бити усклађен са параметрима дефинисаним Уредбом о граничним вредностима емисије загађујућих материја у воде и роковима за њихово достизање („Сл.гласник РС“ бр.67/11, 48/12 и 1/16).

Обавезује се оператер да ће обезбедити и одржавати водонепропусну септичку јаму за прикупљање санитарне отпадне воде настале на локацији.

Оператер је у обавези да води евиденцију о количинама санитарне отпадне воде које преузима предузеће овлашћено за преузимање санитарних отпадних вода.

Табела: Основни параметри отпадних вода:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Ред. број** | **Параметар** \* |  | **Граничне вредности** \* |
| 1. | Проток | l/s | / |
| 2. | Температура ваздуха | °C | / |
| 3. | Температура воде | °C | 30 |
| 4. | Барометарски притисак | mbar | / |
| 5. | Боја | / | Без |
| 5. | Мирис | / | Без |
| 6. | Видљиве материје | / | Без |
| 7. | pH вредност | / | 6,5-8,5 |
| 8. | Таложиве материје (након 2 h) | mg/l | / |
| 8. | Растворени кисеоник | mg/l | min 7 |
| 9. | Суви остатак | mg/l | max 1000 |
| 10. | Жарени остатак | mg/l | / |
| 11. | Губитак жарењем | mg/l | / |
| 12. | Електропроводљивост на 200 С | µS/cm | 1000 |

\*Праћење и контрола наведених параметара је прописана Правилником о начину и условима за мерење количине и испитивање квалитета отпадних вода и садржини извештаја о извршеним мерењима („Службени гласник РС“ бр.33/16), део IV, члан 17 – основни параметри.

Табела: Показатељи и граничне вредности емисија:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Параметар – на месту испуштања у површинске воде** | **Јединица мере** | **MDK**  **Емајлирање/лакирање** |
| Al | mg/l | 2 / 3 |
| Азот из NH3 | mg/l | 20 / - |
| HPK | mg O2/l | 100 / 300 |
| Fe | mg/l | 3 / 3 |
| Флуориди | mg/l | 50 / - |
| Азот из NO3 - | mg/l | 5 / - |
| Угљоводоници (III) | mg/l | 10 / 10 |
| Фосфор | mg/l | 2 / 2 |
| Токсичност за рибе |  | 4 / 6 |
| **Параметар – пре мешања са осталим отпадним водама на нивоу погона** | | |
| AOH (адсорбујући органски халоген) | mg/l | 1 / 1 |
| As | mg/l | * / - |
| Ba | mg/l | * / - |
| Pb | mg/l | 0,5 / 0,5 |
| Cd | mg/l | 0,2 / 0,2 |
| Слободни хлор | mg/l | * / - |
| Укупни Cr | mg/l | 0,5 / 0,5 |
| Cr +6 | mg/l | 0,1 / 0,1 |
| Co | mg/l | 1 / - |
| CN - | mg/l | * / - |
| Cu | mg/l | 0,5 / 0,5 |
| Ni | mg/l | 0,5 / 0,5 |
| Hg | mg/l | * / - |
| Se | mg/l | 1. / - |
| Ag | mg/l | * / - |
| S 2- | mg/l | 1. / - |
| Sn | mg/l | * / - |
| Zn | mg/l | 2 / 2 |

1. Вредности се односе на двочасовни узорак,
2. Овај сектор се неће примењивати на отпадну воду из система за хлађење и постројења за третман отпадних вода, нити на преципитовану воду,
3. Захтеви за угљоводонике односе се на случајни узорак

Загађујуће материје и граничне вредности за отпадне воде које се испуштају у реципијент у складу са Уредбом о граничним вредностима емисије загађујућих материја у воде и роковима за њихово достизање („Сл.гласникРС“ бр.67/11, 48/12 и 1/16), Прилог 2. Тачка 7. Прерада и фина обрада метала – Глава I Технолошке отпадне воде, Одељак 7. Граничне вредности емисије отпадних вода из објеката и постројења за прераду и фину обраду метала, табела 7.1. и 7.2., процеси 9 и 12 (I, II):

**5.3. Концентрације штетних и опасних материја у водама**

Обавезује се оператер да квалитет пречишћених отпадних вода, пре упуштања у реципијент, мора бити усклађен са параметрима дефинисаним Уредбом о граничним вредностима емисије загађујућих материја у воде и роковима за њихово достизање („Сл.гласник РС“ бр.67/11, 48/12 и 1/16).

**Водна тела која су реципијенти за отпадне воде**

Ни једна супстанца не сме бити испуштена на начин или у концентрацији која ће нанети трајне штете по флору и фауну водног тела које прима испуштене отпадне воде.

Ни један ефлуент, односно термички загађена вода, не сме се испустити у реципијент уколико резултира порастом температуре реципијента низводно од места термичког испуштања.

Обавезује се оператер да у случају загађивања површинских вода (на пр. услед акцидента) предузме све мере за спречавање, односно за смањивање и санацију загађења вода и да планира средства и рокове за њихово остваривање.

Табела – Граничне вредности загађујућих материја

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| |  | | --- | | **Параметар** | | **Граничне вредности загађујућих материја** |
| Tемпература ваздуха [˚C] | - |
| Температура воде [˚C] | - |
| Барометарски притисак [hPa] | - |
| Таложиве материје после 2h[ml\l] | - |
| pH вредност | - |
| BPK5 [mg\l] | - |
| HPK [mg\l] | 100 |
| Растворен кисеоник [mg\l] | - |
| Суви остатак [mg\l] | - |
| Жарени остатак [mg\l] | - |
| Губитак жарењем [mg\l] | - |
| Суспендоване материје [mg\l] | - |
| Електропроводљивост [µS\cm] | - |
| Амонијак (као NH4-N) [mg\l] | 20 |
| Нитрати (као NO3-N) [mg\l] | 5 |
| Cr6+[mg\l] | 0,1 |
| Флуориди [mg\l] | 50 |
| АОХ [mg\l] | 1 |
| Минерaлна уља (TPH) [mg\l] | 10 |
| Укупни фосфор [mg\l] | 2 |
| Сулфиди [mg\l] | 1 |
| Fe[mg\l] | 3 |
| Pb[mg\l] | 0,5 |
| Cd[mg\l] | 0,2 |
| Cr укупни [mg\l] | 0,5 |
| Co[mg\l] | 1 |
| Cu[mg\l] | 0,5 |
| Ni[mg\l] | 0,5 |
| Se[mg\l] | 1 |
| Zn[mg\l] | 2 |
| Al[mg\l] | 2 |
| Испитивање токсичности за рибе (Tf) [mg\l] | 4 |

Загађујуће материје и граничне вредности за отпадне воде које се испуштају у реципијент у складу са Уредбом о граничним вредностима емисије загађујућих материја у воде и роковима за њихово достизање („Сл.гласникРС“ бр.67/11, 48/12 и 1/16), Прилог 2. Тачка 7. Прерада и фина обрада метала – Глава I Технолошке отпадне воде, Одељак 7. Граничне вредности емисије отпадних вода из објеката и постројења за прераду и фину обраду метала.

Обавезује се оператер да у случају загађивања вода реципијента (на пр. услед хаварије на постројењу) предузме све мере за спречавање, односно за смањивање и санацију загађења вода реципијента и да планира средства и рокове за њихово остваривање.

Обавезује се оператер да прати ефикасност рада уређаја за пречишћавање отпадних вода и то за следеће карактеристичне параметре: HPK, BPK5, суспендоване материје, гвожђе, никл и цинк.

**5.4. Контрола и мерење које врши оператер**

Обавезује се оператер да врши контролу и мониторинг загађујућих материја у отпадној води која се испушта у мелирациони канал бр.5 хидросистема Галовица, на излазу из таложника пречистача отпадних вода 4 пута годишње, по следећој методологији:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| |  | | --- | | **Параметар** | | **Методе мерења** |
| Tемпература ваздуха [˚C] | US EPA 170.1:1974 |
| Температура воде [˚C] | US EPA 170.1:1974 |
| Барометарски притисак [hPa] | Q6-04-128 |
| Таложиве материје после 2h[ml\l] | метода P-IV-8 |
| pH вредност | SRPS H.Z1.111:1987 |
| BPK5 [mg\l] | Q5-04-451 |
| HPK [mg\l] | Q5-04-450 |
| Растворен кисеоник [mg\l] | SRPS EN ISO 5814:2009 |
| Суви остатак [mg\l] | Метода 2540B |
| Жарени остатак [mg\l] | Метода 2540E |
| Губитак жарењем [mg\l] | Метода 2540E |
| Суспендоване материје [mg\l] | Метода 2540D |
| Електропроводљивост [µS\cm] | SRPS EN27888:2009 |
| Амонијак (као NH4-N) [mg\l] | SRPS H.Z1.184:1974 |
| Нитрати (као NO3-N) [mg\l] | Метода P-V-31/C |
| Cr6+[mg\l] | EPA7196A:2000 |
| Флуориди [mg\l] | Метода P-V-15/C |
| АОХ [mg\l] | Q5-04-453 |
| Минерaлна уља (TPH) [mg\l] | Q5-04-419 |
| Укупни фосфор [mg\l] | Метода P-V-16/A |
| Сулфиди [mg\l] | Метода 114779 |
| Fe[mg\l] | EPA 7000B:2007 |
| Pb[mg\l] | EPA 7000B:2007 |
| Cd[mg\l] | EPA 7000B:2007 |
| Cr укупни [mg\l] | SRPS EN ISO 1233:2008 |
| Co[mg\l] | EPA 7000B:2007 |
| Cu[mg\l] | EPA 7000B:2007 |
| Ni[mg\l] | EPA 7000B:2007 |
| Se[mg\l] | EPA 7010B:2007 |
| Zn[mg\l] | EPA 7000B:2007 |
| Al[mg\l] | EPA 7000B:2007 |
| Испитивање токсичности за рибе (Tf) [mg\l] | C.1.Acute toxicity for fish – (ec) No 440/2008 |

Узорковање вршити у складу са SRPS ISO 5667-1:2007, SRPS ISO 5667-10:2007 и SRPS ISO 5667-3:2007.

Осим референтних метода, могу се применити одговарајући међународни и европски стандарди као и нестандардизоване методе развијене у акредитованим лабораторијама и валидоване према захтеву стандарда SRPS ISO/IEC 17025 који дају еквивалентне резултате у погледу мерне несигурности испитивања у складу са захтевима прописа којим се уређује гранична вредност емисија.

Мерења квалитета вода вршиће правно лице које је овлашћено за испитивање квалитета отпадних вода у складу са Законом о водама („Службени гласник РС, број 30/2010, 93/2012 и 101/2016).

Начин и услови испитивања квалитета отпадних вода, као и извештаји о извршеним мерењима морају бити у складу са Правилником о начину и условима за мерење количине и испитивање квалитета отпадних вода и садржини извештаја о извршеним мерењима (''Службени гласник РС'', број 33/2016).

**5.5. Извештавање**

Оператер ће извештавати једанпут годишње надлежни орган о извршеним мерењима Одељење за инспекцијске послове и комуналне делатности и Јавно водопривредно предузеће „Воде Војводине“ Нови Сад.

Уколико дође до неконтролисаног испуштања загађујућих материја у воду оператер је дужан да одмах о томе обавести,надлежни орган који је издао дозволу Одељење за инспекцијске послове и комуналне делатности и Јавно водопривредно предузеће „Воде Војводине“ Нови Сад.

Обавезује се Оператер да доставља редовне годишње извештаје о контроли и мерењима квалитета отпадних вода, Агенцији за заштиту животне средине најкасније до 31. марта текуће године за предходну годину.

**6. Заштита земљишта и подземних вода од загађивања**

Обавезује се оператер да ће управљати процесом рада на начин који ће омогућити да се спречи свако загађивање земљишта на локацији „Горење Тики“Д.О.О.

Оператер ће у случају било каквог неконтролисаног испуштања загађујућих материја у земљиште одмах о томе обавестити надлежни орган и у најкраћем року извршити санацију тог дела земљишта.

Отпад који се складишти на локацији, мора бити сакупљан и одложен на места одређена за то и заштићена од цурења и пропуштања.

Складиште индустријског отпада који се користи као секундарна сировина треба да има стабилну и непропусну подлогу са одговарајућим системима за заштиту од атмосферских утицаја, удеса и пожара.

Оператер ће спречити свако директно испуштање отпадних вода са локације у подземно водно тело.

Обавезује се оператер да мелирациони канал бр.5 хидросистема Галовица, у који се излива пречишћена отпадна вода, доведе у пројектовано стање измуљењем, пун профил канала облогом заштити од ерозионог дејства испуштених вода, за чије радове мора прибавити услове од надлежног органа.

Све анализе квалитета подземних вода вршити од стране стручне организације овлашћене за те послове.

**7. Управљање отпадом**

Oбавезује се оператер да у току обављања своје редовне активности, нестабилних режима рада, као и након престанка рада, управља отпадом тако да обезбеди смањење свих могућих негативних утицаја на животну средину.

**7.1 Производња отпада**

Обавезује се оператер да у току редовног рада постројења обезбеди примену начела хијерархије управљања отпадом односно предузме све мере са циљем смањења производње отпада, посебно опасног отпада, смањења коришћења ресурса и где год је могуће обезбеди поновну употребу и рециклажу, односно, искоришћење насталог отпада.

**7.2 Сакупљање и одвожење отпада**

Обавезује се оператер да разврстава отпад према месту настанка, пореклу и предвиђеном начину поступања са истим.

Обавезује се оператер да врши сакупљање разврстаног отпада одвојено, у складу са потребом будућег поступања са истим.

Обавезује се оператер да ако није у стању да организује поступање са отпадом у складу са горе наведеним, преда отпад лицу које је овлашћено за сакупљање и транспорт отпада, тј. које поседује одговарајућу дозволу.

**7.3 Привремено складиштење отпада**

Обавезује се оператер да отпад складишти на местима која су технички опремљена за привремено чување отпада на локацији.

Отпад се не може складиштити на простору, као и на манипулативним површинама које нису намењене за складиштење.

Складиште отпада који се користи као секундарна сировина треба да има стабилну и непропусну подлогу са одговарајућим системима за заштиту од атмосферских утицаја, удеса и пожара.

Опасан отпад не може бити привремено складиштен на локацији постројења дуже од 12 месеци.

Приликом складиштења опасан отпад се пакује у одговарајуће посуде и обележава налепницом која садржи следеће податке: индексни број и назив у складу са Каталогом отпада, ознаку према Листи категорија, ознаку према Листи компоненти које га чине опасним, ознаку према Листи карактеристика које га чине опасним, физичко својство отпада, количину, податке о власнику отпада и квалификованом лицу одговорном за поступање са опасним отпадом, као и упозорење да је у питању опасан отпад.

Складиште опасног отпада мора бити физички обезбеђено, закључано и под сталним надзором. Забрањено је мешање различитих категорија опасних отпада или мешање опасног отпада са неопасним отпадом.

Оператер ће управљање посебним токовима отпада у потпуности ускладити са прописаним законским и подзаконским актима у области управљања отпадом.

**7.4 Превоз отпада**

Обавезује се оператер да за превоз отпада ван локације постројења може ангажовати искључиво превозника који испуњава све захтеве који су регулисани посебним прописима о транспорту и који има одговарајућу дозволу надлежног органа, за транспорт отпада.

Обавезује се оператер да интерни превоз, утовар и истовар отпада у оквиру локације обавља на начин који ће онемогућити расипање отпада, распршивање и друге негативне утицаје на животну средину.

**7.5 Прерада отпада, третман и рециклажа**

Генерисани отпад који се може користити за поновну употребу производа за исту или другу намену, за рециклажу, односно третман отпада, ради добијања сировине за производњу истог или другог производа, као секундарна сировина, за енергетско искоришћење, оператер је обавезан да преда лицу које је овлашћено за те послове тј. има одговарајућу дозволу надлежног органа.

Обавезује се оператер да са следећим идентификованим врстама отпада поступа у складу са прописаним операцијама наведеним у Табели 35.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Ред.бр.** | **Врста отпада** | **Место настанка отпада** | **Индексни број** | |  | | --- | | **Поновно искоришћења/депоновање** | |
|  | Науљене крпе и рукавице | Производни погон | 15 02 02\* | R12 – испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Минерално нехлоровано хидраулично уље | Производни погон | 13 01 10\* | R12– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Отпадни лим | Пресерај, разрез | 12 01 01 | R12– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Папирна и картонска амбалажа | Монтажа | 15 01 01 | R12– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Пластична амбалажа | Изоловање | 15 01 02 | R12– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Муљна погача | Пречистач отпадних вода | 19 08 14 | D5– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Отпадни лак у праху | Лакирница | 08 01 12 | D5– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Отпад од спаљивања лака | Лакирница | 08 01 18 | D5– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Отпадни емајл | Емајлирница | 08 01 99 | D5– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Пур пена | Изоловање | 17 06 04 | D5– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Тонери од компијутерског штмапача | Канцеларије | 08 03 18 | R12– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Истрошене аутомобилске гуме | Производни погон | 16 01 03 | R12– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Алкалне батерије и акумулатори | Производни погон | 16 06 05 | R12– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Мешани комунални отпад | Производни погон, канцеларије, менза | 20 01 01 | D1– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Муљеви из септичких јама | Мокри чворови | 20 03 04 | D6– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Други електронски отпад | Канцеларије, производни погон | 20 01 35\* | R12– испорука овлашћеним трећим лицима |
|  | Флуоресцентне цеви | Производни погон | 20 01 21\* | R12– испорука овлашћеним трећим лицима |

**7.6 Одлагање отпада**

Није дозвољено одлагање било које врсте отпада на локацији постројења „Горење Тики“ д.о.о. у Старој Пазови.

**7.7 Контрола отпада и мере**

Обавеза је оператера да води тачну евиденцију о врстама и количинама насталог, привремено складиштеног и отпада који је предат правном лицу или предузетнику који поседује одговарајуће дозволе за његово преузимање.

Испитивање отпада вршити у складу са чланом 23. Закона о управљању отпадом и чланом 6. Правилника о категоријама, испитивању и класификацији отпада.

**7.8 Узорковање отпада**

Узорковање и испитивање отпада вршити од стране овлашћене стручне организације за узорковање и испитивање отпада у складу са законом. Узорковање и испитивање отпада вршити само за опасан отпад, или отпад који може бити опасан, стандарним методама.

**7.9 Документовање и извештавање**

Кретање отпада прати посебан Документ о кретању отпада, док кретање опасног отпада прати Документ о кретању опасног отпада.

Обавезује се оператер да води дневну евиденцију о отпаду.

Обавезује се оператер да доставља редовне годишње извештаје Агенцији за заштиту животне средине најкасније до 31. марта текуће године за претходну годину о врсти, количини и предатом генерисаном отпаду.

Обавезује се оператер да образац претходног обавештења о кретању опасног отпада доставља Министарству надлежном за послове заштите животне средине и Агенцији за заштиту животне средине, у електронском облику, уносом података у информациони систем Националног регистра извора загађивања најмање 48 сати пре започињања кретања са подацима о отпаду.

Обавезује се оператер да најкасније 15-тог дана, од дана почетка кретања опасног отпада изврши потврду Документа о кретању отпада.

Обавезује се оператер да у року од 15 дана од дана пријема овереног и потписаног шестог примерка Документа о кретању опасног отпада, електронски достави исти уносом података о тачној количини отпада, као и тачним датумом предаје наведеног отпада, у информациони систем Националног регистра извора загађивања Агенције за заштиту животне средине.

Обавезује се оператер да примерак Документа о кретању опасног отпада чува трајно.

**8. Бука и вибрације**

У току редовног рада Оператер не представља извор буке у животној средини.

На предметној локацији се јавља бука коју искључиво праве моторна возила чији максимални интензитет не захтева примену посебних мера заштите на раду. производне, лабораторијске и складишне активности, практично не изазивају никакву посебну буку која би реметила нормалне радне услове у производним, лабораторијским и складишним просторима, а самим тим немају никакав негативан утицај животну средину.

Током редовног рада оператеранема значајних утицаја вибрација у животној средини.

**8.1 Процес рада и помоћна опрема**

Обавезује се оператер да ће управљати процесом рада на начин који ће ниво буке у животној средини свести на најмању могућу меру.

**8.2 Врсте емисија**

Обавезује се оператер да управља процесом рада на начин који омогућава да ниво буке у животној средини на граници индустријског комплекса не прелази вредности прописане у Табели:

Табела: Дозвољени нивои буке:

|  |  |
| --- | --- |
| Дозвољени ниво буке у dB(A) – дан и вече | Дозвољени ниво буке у dB(A) - ноћ |
| (65) | (55) |

Дозвољени нивои буке одређени су на основу Уредбе о индикаторима буке, граничним вредностима, методама за оцењивање индикатора буке, узнемиравања и штетних ефеката буке у животној средини („Службени гласник РС”, бр. 75/2010).

**8.3 Контрола и мерење (места, учесталост, методе)**

Обавезује се оператер да врши контролу и мониторинг нивоа буке на локацијама осетљивим на ниво буке са динамиком мерења најмање једном у седам година, као и приликом измена на постројењима која емитују буку.

Мерење буке у животној средини може да врши само овлашћена стручна организација која испуњава прописане услове за мерење буке дефинисане Правилником о условима које мора да испуњава стручна организација за мерење буке, као и о документацији која се подноси уз захтев за добијање овлашћења за мерење буке („Службени гласник РС“, број 72/2010).

Мерење буке у животној средини вршиће се према стандардима SRPS ISO 1996-1 и SPRS ISO 1996-2 (дефинисано Правилником о методама мерења буке, садржини и обиму извештаја о мерењу буке („Службени гласник РС“, број 72/2010)).

Уколико су жалбе на сметње од буке из постројења потврђене на местима осетљивих рецептора изван граница локације, оператер ће успоставити и применити план мера за смањење нивоа буке, укључујући и рокове за спровођење.

**8.4 Извештавање**

Обавезује се оператер да извештаје о мерењу буке у животној средини учини доступним инспекцији за заштиту животне средине током редовних прегледа.

Садржина и обим извештаја о мерењу буке у животној средини дефинисана је Правилником о методама мерења буке, садржини и обиму извештаја о мерењу буке („Службени гласник РС“, број 72/2010).

Обавезује се оператер да доставља редовне годишње извештаје о контроли и мерењима нивоа буке у животној средини Агенцији за заштиту животне средине, најкасније до 31. марта текуће године за претходну годину.

**9. Спречавање удеса и одговор на удес**

Обавезује се Оператер да у складу са дефинисаним поступцима у случају ванредних ситуација предузме мере које ће минимизирати негативне ефекте на животну средину.

Обавезује се оператер да спроводи мере контроле технолошког процеса и свих његових параметара који могу довести до удеса. Оператер мора да одржава техничко-технолошке системе уз што мање застоја у што дужем циклусу и то кроз превентивне периодичне прегледе, техничку дијагностику, основно одржавање од стране руковаоца, контролне прегледе, планску замену делова и планске периодичне поправке.

Обавезује се оператер да у складу са Планом заштите од пожара предузме све превентивне мере да до пожара не дође.

Оператер ће у случају акцидента, према прописаној процедури, утврдити узрок акцидента, идентификовати датум, време и место акцидента. Оператер ће том приликом идентификовати све врсте емисија у животну средину и применити све мере потребне да се поменуте емисије смање, као и проценити ефекат сваке такве предузете мере.

Оператер ће након акцидента предузети све потребне мере за отклањање последица.

**9.1. Извештавање у случају удеса**

Обавезује се Оператер да у случају акцидента одмах о томе обавести надлежне органе, Министарство надлежно за послове заштите животне средине, Покрајински секретаријат за урбанизам и заштиту животне средине, Министарство унутрашњих послова, као и јединицу локалне самоуправе.

У случају акцидента оператер ће одмах:

* спровести истрагу у циљу идентификовања природе, извора и узрока акцидента и сваке емисије настале услед акцидента;
* изоловати извор такве емисије;
* проценити загађење животне средине проузроковане акцидентом, уколико постоји
* идентификовати и спровести мере умањења емисија и њихових последица;
* идентификовати датум, време и место акцидента;
* обавестити надлежни орган.

У случају акцидента или удеса који значајно утиче на животну средину, оператер ће без одлагања предузети мере за ограничавање последица акцидента или удеса на животну средину и спречити његово даље ширење и о томе без одлагања обавестити надлежни орган.

Оператер је у обавези да води евиденцију о сваком акциденту. Ова евиденција садржи детаље о природи, обиму и утицају, као и околностима које су проузроковале акцидент или удес, као и све предузете корективне мере за смањење утицаја на животну средину и превенцију понављања акцидента.

**10. Нестабилни (прелазни) начини рада**

Пуштање у рад постројења и подешавање радних параметара вршити по утврђеном редоследу поступака којима ће се осигурати сигурност процеса и појаву акцидентних ситуација свести на минимум.

Престанак рада постројења вршити по утврђеном редоследу поступака.

Редовно одржавати, прегледати и тестирати опрему према стандардним процедурама.

Придржавати се процедура и корективних мера уграђених у систем управљања процесом производње, у случајевима могућих кварова, цурења и отказивања опреме.

**11. Дефинитивни престанак рада постројења или његових делова**

У случају престанка рада постројења придржавати се Плана мера за заштиту животне средине после престанка рада и затварања постројења приложеног у захтеву за издавање интегрисане дозволе.

Престанак обављања процеса производње, демонтажу опреме и објеката и враћање земљишта у стање пре изградње обавити у четири фазе. Прва фаза обухвата све активности обустављања производње, повећану производњу и продају готових производа купцима, уступање залиха добављачима, повећану продају свих секундарних сировина овлашћеним оператерима, благовремено уклањање опасног отпада и предаја овлашћеним оператерима, трајно уклањање отпада. Када се уклони сав отпад са локације, а у зависности од тога у које сврхе ће се предметна локација користити, потребно је машине и опрему конзервирати, по упутствима произвођача, а након тога их уклонити са локације, о чему ће Одлуку донети управа фирме. Друга фаза обухвата активности обавештавања надлежног органа. Трећа фаза обухвата израду техничке документације. Четврта фаза обухвата рушење објеката и враћање локације у првобитно стање.

Инфраструктурне објекте, складишта, све путеве, саобраћајнице и темеље уклонити.

Обавезује се оператер да изврши ремедијацију земљишта уколико је при обављању редовне производње дошло до загађења земљишта, односно уколико је у току обављања активности за реализацију плана враћања локације у стање пре изградње дошло до загађења, тј. контаминације земљишта.

Оператер ће периодично размотрити и по потреби ажурирати План мера за заштиту животне средине после престанка рада и затварања постројења.

**ОБРАЗЛОЖЕЊЕ**

Оператер “Горење Тики” Д.О.О. из Старе Пазове, ул. Голубиначки пут бб, је као постојеће постројење, поднео захтев за издавање интегрисане дозволе за рад целокупног постројења и обављање активности производње електричних апарата за домаћинство - бојлера, на локацији која се налази у оквиру западне радне зоне насеља Стара Пазова, на кат. парц. бр. 9384/280 к.о. Стара Пазова, уписаној у лист непокретности бр.9663 к.о.Стара Пазова.

Обзиром да захтев није био потпун, надлежни орган, Одељење за инспекцијске послове и комуналне делатности Општинске управе општине Стара Пазова, затражио је допуну захтева.

Након допуне захтева, оператер је надлежном органу предао захтев за издавање интегрисане дозволе који је урађен у складу са чланом 8. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине (Службени гласник РС, број 135/04 и 25/15) и Правилником о садржини, изгледу и начину попуњавања захтева за издавање интегрисане дозволе (Службени гласник РС, број 30/06). Оператер је уз захтев приложио и сву потребну документацију дефинисану чланом 9. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине.Такође, оператер је уз захтев предао и све потребне дозволе и сагласности издате од стране других органа и организација, изјаву којом потврђује да су информације садржане у захтеву истините, тачне, потпуне и доступне јавности, као и доказ о уплаћеној административној такси.

Након низа састанака одржаних са представницима “Горење Тики” Д.О.О. и обиласка локације постројења за коју је поднет захтев за издавање интегрисане дозволе, започета је процедура издавања интегрисане дозволе.

У току спровођења досадашњег поступка за издавање интегрисане дозволе надлежни орган, Одељење за инспекцијске послове и комуналне делатности Општинске управе општине Стара Пазова, је на основу члана 11., а у вези са чланом 23. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине, у дневном листу ''Дневник'' 07. јуна 2019. године, огласило обавештење о пријему захтева за издавање интегрисане дозволе оператера “Горење Тики” Д.О.О. из Старе Пазове. Такође, обавештење о пријему захтева упућено је писмено Министарству заштите животне средине, Покрајинском секреатријату за урбанизам и заштиту животне средине, јавном водопривредном предузећу „Воде Војводине“, инспекцији заштите животне средине, Одељењу за урбанизам и грађење Општинске управе општине Стара Пазова и Ј.У.П.“Урбанизам“ Стара Пазова. Обавештење о пријему захтева је емитовано на таласима РТВ Стара Пазова, истакнуто на огласној табли општине, као и на сајту општине Стара Пазова.

Јавни увид у захтев за издавање интегрисане дозволе трајао је 15 дана чиме је обезбеђено учешће заинтересованих органа/организација и заинтересоване јавности. Други органи и организације, као и представници заинтересоване јавности могли су и доставити своја мишљења Одељењу за инспекцијске послове и комуналне делатности Општинске управе општине Стара Пазова у року од 15 дана од дана пријема обавештења о поднетом захтеву. У законском року није достављено ниједно мишљење на захтев за издавање интегрисане дозволе.

Интегрисана дозвола за рад постројења и обављање активности обухвата све мере спречавања и контроле загађивања животне средине, а нарочито граничне вредности емисије*,* односно параметре или еквивалентне техничке мере засноване на најбољим доступним техникама, имајући у виду техничке карактеристике релевантног постројења, његов географски положај и локалне услове животне средине. Када стандард квалитета животне средине захтева строжије услове од оних који се могу постићи применом најбољих доступних техника, дозволом се захтевају посебни допунски услови, не дирајући у друге мере које могу бити предузете да би се ускладило са стандардима квалитета животне средине. Циљ је свођење загађења на најмању могућу меру и обезбеђивање високог нивоа заштите животне средине као целине.

Узевши све горе наведено, надлежни орган је израдио нацрт интегрисане дозволе, регистарски број 001, оператеру „Горење-Тики“Д.О.О. из Старе Пазове, ул. Голубиначки пут бб, дат у диспозитиву овога решења.

Обрађивач:

1.дипл.инж.з.ж.с.Јелица Пилиповић

Достављено: Начелница Одељења

- оператеру,

- у регистар издатих дозвола, Зорица Јанчић

- надлежном инспекцијском органу,

- архиви.