



ИНТЕГРИСАНА ДОЗВОЛА

за постројење

**„ЗОРКА КЕРАМИКА“ д.о.о.
ШАБАЦ**

Април 2018.



Република Србија
МИНИСТАРСТВО ЗАШТИТЕ
ЖИВОТНЕ СРЕДИНЕ

Број: 353-01-00063/2011-02

Датум: 03.04.2018. год.

Немањина 22-26

Београд

На основу члана 15. став 4. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС”, бр. 135/04 и 25/15) и члана 192. Закона о општем управном поступку („Службени лист СРЈ”, број 33/97, 31/01 и „Службени гласник РС”, број 30/10) и члана 213. став 1. Закона о општем управном поступку („Службени гласник РС”, број 18/16), члана 23. став 2. Закона о државној управи („Службени гласник РС”, бр. 79/05, 101/07, 95/10 и 99/14), члана 5а. став 1. Закона о министарствима („Службени гласник РС”, број 44/14, 14/15, 54/15, 96/15—др. закон и 62/17), и самосталног члана 13. ст. 2. и 6. Закона о изменама и допунама Закона о министарствима („Службени гласник РС”, бр. 62/17), а решавајући по захтеву оператера, „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац, Хајдук Вељкова бр.1, 15000 Шабац, за издавање интегрисане дозволе, број: 353-01-00063/2011-02 од 17.01.2011. године, Министарство заштите животне средине, доноси:

РЕШЕЊЕ
о издавању интегрисане дозволе

Издаје се интегрисана дозвола рег. број 12 оператеру „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац, ул. Хајдук Вељкова бр.1, 15000 Шабац, за рад целокупног постројења и обављање активности производње керамичких плочица, на локацији Источна индустријска зона града Шапца, у Шапцу, на катастарским парцелама 1/1; 1/5; 1/14; 1/15 К.О. Јеленча, и утврђује следеће, и то:

I ОПШТИ ПОДАЦИ

1. Општи подаци о интегрисаној дозволи

Интегрисана дозвола рег. број 12 издаје се оператеру „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац, ул. Хајдук Вељкова бр.1, Шабац, (у даљем тексту: Оператер) сходно Закону о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС”, бр. 135/04 и 25/15), Уредби о врстама активности и постројења за које се издаје интегрисана дозвола („Службени гласник РС”, бр. 84/05), Правилнику о садржини и изгледу интегрисане дозволе („Службени гласник РС”, бр. 30/06), Уредби о садржини програма мера прилагођавања рада постојећег постројења или активности прописаним условима („Службени гласник РС”, бр. 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”, бр. 84/05).

Сходно горе наведеној Уредби о врстама активности и постројења за које се издаје интегрисана дозвола, Оператер припада постројењима и активностима за које се издаје интегрисана дозвола и то дефинисана под тачком 3. *Индустрија минерала 3.5*

Постројења за производњу керамичких производа печењем, а нарочито црепа, цигле, ватросталне опеке, плочица, керамичког посуђа или порцелана, са производним капацитетом који прелази 75 t дневно, и/или са капацитетом пећи који прелази 4 m³, са густином пуњења по пећи која прелази 300 kg/m³.

У складу са тим, Оператер се обратио надлежном органу, Министарству животне средине и просторног планирања, за издавање интегрисане дозволе.

2. Општи подаци о постројењу

Постројење за производњу керамичких производа „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац, ул. Хајдук Вељкова бр.1, Шабац, налази се на катастарским парцелама 1/1, 1/5, 1/14, 1/15 К.О. Јеленча.

Предузеће се бави производњом зидних и подних керамичких плочица и украсних елемената (листела и бордура).

Производни инсталирани капацитет предузећа је 6.000.000 m² годишње, што одговара количини од 450 t на дан. Тренутни максимални капацитет на дневном нивоу је 15500 m² готовог производа. Однос производње подних и зидних плочица је 80%:20%. Ово одговара годишњем капацитету фабрике од 4.000.000 m², што одговара количини од 300 t на дан.

Број запослених у „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац је 197 радника, од којих је 167 запослено у самом Погону, док је 30 радника запослено у администрацији и малопродајном објекту.

Процес производње обавља се у три смене, 24 сата дневно, 7 дана недељно, 11 месеци годишње.

3. Напомена о поверљивости података и информација

На основу члана 9. став 1. тачка 10. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине, Оператер „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац је уз захтев за добијање интегрисане дозволе доставио надлежном органу Изјаву којом се потврђује да су информације садржане у захтеву истините, тачне, потпуне и доступне јавности, број 94 од 05.04.2013.године. Овом изјавом потврђено је да јавност има приступ захтеву за издавање интегрисане дозволе у целини, осим информација које садрже пословну тајну и за које се захтева ограничен приступ јавности:

1. Уговор о закупу опреме и објеката и између „ИМ-МО Керамика“ д.о.о. Београд и оператера „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац;
2. Трошкови инвестиционих улагања за прилагођавање рада постројења са БАТ захтевима.

4. Информација о усаглашености

Захтев за добијање интегрисане дозволе, број 353-01-00063/2011-02, који је поднео Оператер „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац, у складу је са одредбама Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине, 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. Захтев за добијање интегрисане дозволе садржи све податке прописане Законом. Уз захтев за добијање интегрисане дозволе оператер је поднео и сву потребну документацију прописану Законом о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине.

II. АКТИВНОСТ ЗА КОЈУ ЈЕ ЗАХТЕВ ПОДНЕТ И ОЦЕНА ЗАХТЕВА

1. Кратак опис активности за коју је захтев поднет

Предузеће „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац бави се производњом подне, зидне и индустријске керамичке плочице. Подне плочице су у квалитету *Gres Porcellanato* (са упијањем воде испод 0,5%) док су зидне плочице у квалитету *Monoporossa* (са упијањем воде преко 10%). Фабрика се такође бави израдом декоративних елемената (бордуре и листеле).

Сировинске базе за производњу састоје се од смеше глина, фелдспата и карбоната, док се за производњу материјала за декорисање плочица користе различите фрите, неоргански пигменти, мастила за штампу и разни органски и неоргански адитиви.

Тренутни максимални капацитет на дневном нивоу је 15500 m² готовог производа. Однос производње подних и зидних плочица је 80%:20%. Ово одговара годишњем капацитету од око 4.000.000 m² или од око 300t утрошеног материјала на дневном нивоу. Подне плочице се производе у следећим форматима: 100x200; 150x150; 150x300; 330x330; 450x450; 300x600; 600x600; 150x600 200x800; ректификовано: 400x800. Зидне плочице се производе у следећим форматима: 250x400 и 200x500.

Фабрика примењује технологију једнократног континуалног печења, а редослед процеса се одвија према следећем:

- Складиштење сировина, примарно уситњавање глиновитих сировина и мерење сировина
- Мокро млевење сировина и припрема шликера
- Атомизација (гранулација) масе
- Пресовање и сушење плочица
- Припрема глазуре и боја
- Глазирање, декорација плочица, израда декоративних елемената (листела и бордура)
- Паљење (печење) плочица
- Декорно печење и сечење - лапатирање и ректификација
- Сортирање и паковање
- Лагер готове, упаковане робе (готових плочица)
- Лабораторије.

Складиштење сировина, примарно уситњавање глиновитих сировина и мерење сировина – сировине се довозе камионима и истоварају на одређена, наткривена бетонска спремишта, или се складиште у виду купастих формација на спољно ненаткривено одлагалиште сировина. „Зорка Керамика“ д.о.о. није влансик копова где се експлоатише глина, кречњак и др. већ сировине купује од спољних добављача, тако да није у обавези да поседује дозволу за експлоатацију минералних сировина. Глиновите сировине се допремају ринфузно и оне су у сировом стању са равном влагом од 10-18%. Фелдспат, доломит и млевени печени шкарт, се допремају ринфузно у фино зрнастом стању, док се кречњак допрема у фино млевеном прашкастом облику, такође ринфузно, са влагом око 2-4%. Глине и глиновите сировине (пластичне, карбонатне и песковите) чине највећи део сировина, око 85% од састава маса, док топитељи улазе у састав масе до 15%. У овом сектору се врши и дробљење глине и мерење свих сировина које чине масу за производњу плочица.

Мокро млевење сировина и припрема шликера

Дисконтинуална линија: Одмерене количине сировина за масу се убацују у кугличне

млинове за мокро млевање, у које се затим додаје вода у односу 60:40, при чему је 60% чврсте материје. Млевање се обавља у зависности од крупноће сировина, у 4 дисконтинуална млина. Два млина су капацитета млевења од по 13 t суве смеше сировина, а друга два по 18 t суве смеше сировина. Млевање се у оптималним условима обавља од 8-10h за 13-18 t.

Континуална линија: Одмерене сировине на аутоматској линији се транспортују до збирног силоса за шаржирање модуларног континуалног млина. Из силоса се сировине дозирају према задатим параметрима у први модул континуалног млина преко пужног транспортера. Први модул служи за нешто грубље уситњавање, а други за фино млевање керамичке суспензије.

Хомогенизација керамичке суспензије: из млинова се маса испушта у подземне базене гравитацијом и компримованим ваздухом. У базенима се шликер одржава у суспензији помоћу грабуљастих мешалица, при чему се води рачуна о потребном вискозитету. Под се повремено пере шмрком, водом из бунара и одводи у сабирну шахту а одатле се транспортује у прихватни базен и служи за шаржирање континуалног млина. Вишак воде се испушта преко система таложника у Церски ободни канал.

Атомизација (гранулација) масе

Дисконтинуална линија: Из подземних базена се шликер помоћу специјалних пумпи пребације у атомизер у коме се врши сушење керамичке суспензије и добије гранулат са 5-6% влаге, величине зрна од 0,1-1,5mm. Прашина се хвата у специјалним циклонима и додаје гранулату на траци. Овај **стари атомизер** има уграђен уређај за пречишћавање отпадних гасова, врећасти филтер (Еурофилтер) а водену пару испушта у атмосферу. Гранулат се тракастим транспортерима убацује у силосе у којима одлежава, а служи и као резерва кад атомизер не ради (III смена, викенд).

Континуална линија: Из проточних базена се керамичка суспензија транспортује до **новог атомизера** у коме се врши сушење керамичке суспензије и образовања сферичних гранула влажности 5-6%. Нови атомизер поред циклона има уграђен хидрофилтер (скруббер) за издвајање честица прашине из отпадног ваздуха. Вода за прање погона се враћа у систем поменутим кружним затвореним системом.

Погон за атомизовање као и транспортни систем за транспорт гранулата до нових силоса има засебну јединицу за аспирационо отпрашивање. Прашина која се накупи у току рада у прихватном кошу система за отпрашивање се враћа у систем прераде масе.

Пресовање и сушење плочица – обавља се помоћу хидрауличних преса са одговарајућим калупима. Пресовање се врши са гранулатом до око 5% влажности. На располагању је пет хидрауличних преса. Гранулат из силоса се преко вибрационих сита, системом тракастих транспортера, доводи у мале бункере изнад преса одакле се аутоматски испушта у калупе преса у одговарајућим количинама. Отпресоване плочице се аутоматски преносе до проточне сушнице у којој се плочице крећу кружним путем, тако да осушене долазе назад, на улаз у сушницу, где се аутоматски пребацују на линију за глазирање и декорисање. Постоји три типа сушара и то: петоканалне хоризонталне (2 ком), троканална хоризонтална (1 ком) и вертикална сушара (1 ком). Плочице из сушнице излазе са влагом до 0,3%. Сушаре користе природни земни гас.

Припрема енгоба, глазура, сенки и паста за рото равну сито штампу – врши се у посебном одељењу и то у кугличним млиновима за мокро млевање. У млинове се убацују одговарајуће измерене количине сировина (фрите, воластонита и кварца), са евентуалним додатком неорганских пигмената за бојење, додаје се потребна количина воде и меље до одговарајуће финоће. Из млинова се самлевена глазура испушта у мале челичне или пластичне посуде (надземне), са рамским мешалицама, у којима се може директно размуљивати пигменти у води. Све се у суспензији одржава у хомогеном стању помоћу рамских мешалица. Такође се врши и стабилизација наведених

суспензија, излазак гасне фазе (мехурића ваздуха) и стабилизација реолошких особина. Из базена се боја за декорацију и припремљена глазура узима у пластичне контејнере на точковима и вози до пунктова на линијама за глазирање, а на којима се врши наношење истих на осушене плочице. Под се повремено пере шмрком, а ова вода се користи за шаржирање континуалног-модуларног млина.

Глазирање, декорација плочица - обавља се на аутоматским линијама за глазирање. Осушене плочице путују гуменим ременастим транспортерима и пролазе кроз једну, две или више машина за глазирање. То су кабине у којима се боје и глазура наносе различитим техникама, а у зависности од ефекта који се жели добити паљењем (печењем). Под се повремено пере шмрком. Ова вода се користи за шаржирање континуалног модуларног млина. Линије за глазирање имају засебну јединицу за аспиративно отпашивање. Прашина која се накупи у току рада у прихватним кошевима система за отпашивање се враћа у систем прераде масе.

Печење плочица – са линија за глазирање, плочице се аутоматски убацују у канале пећи, у којима путују по ротирајућим ватросталним ролнама до излаза из пећи, при чему их загревају горионици на гас до температуре печења (до максимално 1200°C), кад долази до топљења кварца и застакљивања масе. Просечно трајање циклуса печења је од 35-65 мин, и у том периоду се, по пећном каналу, може испећи 130-150m² плочица. Излазна температура плочица је 60-70 °C.

Тренутно фабрика располаже са три пећи за печење керамичких производа, и то:

1. једноканална индустријска рули пећ малог капацитета, за брзо декорно печење бордура и листела;
2. једноканална индустријска рули пећ великог капацитета, за брзо печење подних и зидних плочица;
3. двоканална индустријска рули пећ великог капацитета, за брзо печење подних и зидних плочица.

Пећи за печење користе природни земни гас за загревање при раду горионика, а електричну енергију за покретање електронике и вентилатора.

Једноканална пећ малог капацитета је била у функцији веома ретко (један пут у месец дана) са температуром печења од 750-850°C. Ова пећ, се према изјави оператера од 02.04.2018.године, неће више користити за печење керамичких плочица. .

Обе пећи великог капацитета (једноканална и двоканална) имају уграђене системе за рекулерацију топлог ваздуха из зона хлађења. На пећима овог типа постоје по два димњака за одвод димних гасова. Димњак на почетку пећи служи за одвод врелих гасова заједно са продуктима сагоревања који се издвајају приликом физичко-хемијских реакција до којих долази у самим производима приликом печења, као и при сагоревању земног гаса. Продукти сагоревања се испуштају у атмосферу. Димњак који се налази у зонама хлађења и извлачи загрејан ваздух који садржи мању количину прашине. Део овог ваздуха се враћа у горионике као ваздух за сагоревање, а један део се испушта у атмосферу.

На излазу из пећи плочице се аутоматски транспортују на линију паковања.

Класирање и паковање – параметри класирања су одређени европским међународним стандардом, на основу којих се плочице класирају у овом погону као I и III класа или шкарт. Одбацују се плочице које не одговарају, а истовремено се на одговарајуће линије шаљу добре плочице. На крају се налази аутоматска машина за паковање плочица у одговарајућу картонску амбалажу - кутије.

Декорно печење и сечење– лапатирање и ректификација

Лапатирање - Представља процес додатне обраде готовог производа који повећава вредност и атрактивност производа на тржишту. Састоји се у делимичном полирању

видне површине производа, затим се површина импрегнира, суши помоћу радијалних вентилатора ваздухом, на атмосферској температури и производ се пакује. Процес полирања се обавља воденим хлађењем. Вишак воде који се добија током овог процеса се сакупља у сабирни базен у погону за припрему масе и користи за шаржирање континуалног млина.

Ректификација - процес ректификације представља додатну обраду готовог производа који повећава вредност и атрактивност производа на тржишту. Циљ ове дораде је свођење величине (калибра плочица) на један калибар са разликама до око 0,2mm. Ове производе је могуће постављати једне уз друге, без употребе фуга између плочица које компензују разлике у димензијама код класичних производа које се крећу до око 1,9mm. Плочице се обрађују до моно калибра процесом сувог брушења све 4 стране плочица. Цео процес је аутоматизован. Опрема која је инсталирана у фабрици, 2017.године, спада у најновију генерацију опреме тог типа, твз.суву ректификацију, где се брушење обавља без воде. Прашина која при том настаје, одваја се системом за отпашивање. Само постројење има аутономну јединицу за отпашивање коју чини отпашивач који се састоји од централног вентилатора, електричног мотора и система са врећастим еурофилтерима са аутоматским чишћењем. Уграђени филтер је типа FD 480-ILP, капацитета 29000m³/h, укупне инсталисане снаге 55 kW, који обезбеђује емисије прашине испод граничних вредности прописаних најбоље доступним техникама.

Лагер готове, упаковане робе (готових плочица) – кутије са плочицама се слажу на палете, које се затим виљушкарком возе до кабине за облагање палета, термоскупљајућом пластичном фолијом. Тако упаковане палете са готовим производима се одвозе на лагерски простор затворени магацин или отворени бетонски плато.

Лабораторије - у фабричком комплексу смештене су три лабораторије и то:

Лабораторија за пријемну, процесну и завршну контролу готових производа

Лабораторија (сериграфска) за развој нових декора и за контролу приспелих сировина за декорисање

Сериграфска лабораторија за припрему нових и замену дотрајалих сита, за сито штампу, која служе за декорисање плочица на производним линијама, такође у сериграфској лабораторији се врши чишћење глава за дигиталне штампаче на наменском уређају.

После испитивања физичких и реолошких керамичких испитивања полупроизвода, као и испитивања готовог производа, материјал се враћа у процес производње на поновну прераду.

2. Опис локације на којој се активност обавља

Локација фабрике керамичких плочица „Зорка Керамика“ д.о.о. налази се у радној зони - Источној индустријској зони града Шапца. У овој зони дозвољена је индустријска производња, а становање је искључиво забрањено. Постројење је смештено 44°44'24.2" северне географске ширине и 19°43'31.9" источне географске дужине. Укупна површина на којој се простире фабрички комплекс је око 5 ha. Предметни фабрички комплекс налази се на катастарским парцелама 1/1, 1/5, 1/14 и 1/15, све К.О. Јеленча. Комплекс је подужног облика са пружањем север-југ, а налази у источној индустријској зони града Шапца, удаљеној 3,5 km од центра града Шапца. На околним локацијама налазе индустријска постројења, а најближе стамбене куће су удаљене од погона око 400m. Са западне стране оператера налази се Церски ободни канал, а преко пута канала HBIS GROUP Serbia Iron & Steel d.o.o. Beograd – огранак у Шапцу – Бели лимови (баве се

производњом белих лимова), са северне стране је река Сава, а даље пољопривредно, ненасељено земљиште Срема, а са јужне магистрални пут М-19 Шабац - Обреновац. Најближу суседну локацију са источне стране користи НИС за складиштење и претакање ТНГ-а.

Објекти који се налазе на локацији постројења „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац:

- Производна хала (са управном зградом, у оквиру које се налазе још лабораторије, радионице, котларница, трафо станице високог и ниског напона) – 14374 m²
- Бунар техничке воде Б2 – 20 m²
- Магацински простор – 40 m²
- Магацин уља и мазива “А” – 24 m²
- Бунар техничке воде Б1 – 10 m²
- Хала за припрему масе (фаза III) - 805 m²
- Компресорска станица -110 m²
- Производна хала (за завршну обраду и декорисање плочица по захтеву купаца) - 1388 m²
- Магацински простор (за потребе производње) - 296 m²
- Магацин готовог производа (отворени покривени магацин) – 1812 m²
- Магацински простор (служи као царински магацин за увозне сировине, сајамске експонате и др.) – 729 m²
- Магацин уља и мазива “Б” – 24 m²
- Надстрешница за фолирање палета - за облагање термоскупљајућом фолијом палета са упакованим готовим производом - 128 m²
- Портирница са продавницом и изложбеним салоном
- Спољашњи паркинг

Укупна површина комплекса „Зорка-Керамика“ д.о.о. износи 49.975 m². Производна хала има површину од 16.479 m², а остали објекти и простор заштићен надстрешницама имају укупну површину од 4.602 m². Изграђеност комплекса је износи 40%, плато за складиштење сировина заузима 25% укупне површине, саобраћајне површине заузимају 15%, а неизграђене, зелене површине сачињавају травњаци и зеленило и заузимају 20% укупног простора. Управна зграда се налази у склопу производне хале.

Директан приступ фабричком комплексу могућ је са магистралног пута М-19 Шабац - Обреновац. На локацији се налази и крак индустријског железничког колосека којим је могућа допрема сировине.

Водоснабдевање - Фабрика се снабдева санитарно исправном водом за пиће преко постојеће интерне мреже која је прикључена на градски водовод. Технолошка вода се захвата на два бунара Б1 и Б2.

Канализација - Санитарна канализациона мрежа прикључена је на градски колектор за пречишћавање отпадних вода.

Електрична енергија - Напајање фабричког комплекса електричном енергијом врши се из постојеће ТС „Зорка Керамике“ доо, која је повезана са два напојна кабла са „Зорка – Енергетиком“.

Снабдевање природним гасом - Фабрички комплекс се снабдева природним гасом за сопствене технолошке потребе преко прикључка на магистрални гасовод. Комплекс је прикључен на локалну мрежу.

На самој локацији фабрике за производњу керамичких плочица у Шапцу, као и у њеној непосредној близини нема заштићених природних и културних добара. Такође, на простору постојећег фабричког локалитета нису предвиђена подручја за научна истраживања, нити су евидентирана археолошка налазишта. – Прилог: Услови завода за

заштиту споменика културе Ваљево број 603/1 од 15.01.2008. дати у прилогу број 11
Захтева.

3. Постојеће дозволе, одобрења и сагласности

Оператер, "Зорка-Керамика" д.о.о. Шабац, поседује за све постојеће објекте *одобрења за изградњу и употребне дозволе*. Уз захтев за издавање интегрисане дозволе оператер је поднео и списак пројеката за изграђено постројење, који су стављени на увид Министарству заштите животне средине приликом обиласка локације и приликом израде нацрта интегрисане дозволе.

Оператер поседује *Решење о сагласности на «Студију процене утицаја на животну средину пројекта доградње и реконструкције постојеће фабрике керамичких плочица ИМ-МО Керамика у Шапцу»* на к.п.1/1 К.О. Јеленча, СО Шабац, број 353-02-232/2009-02 од 22.09.2009. године, издату од Министарства животне средине и просторног планирања.

Оператер поседује *Решење о издавању водне дозволе* за режим вода у кругу фабрике керамичких плочица у Јеленчи у Шапцу, утврђен изграђеним објектима за коришћење вода за пиће и технолошке процесе у фабрици, објектима за прикупљање, одвођење, пречишћавање и испуштање пречишћених отпадних технолошких вода на таложнику и атмосферских вода, осим зауљених и загађених лаким течностима, у реципијент Церски ободни канал и реку Саву бр.325-04-0460/2016-07 од 13.06.2016.године, издато од Министарства пољопривреде и заштите животне средине, Републичке дирекције за воде, са роком важења до 13.06.2021.године.

Оператер поседује *Решење о разврстаним резервама подземних вода* од 03.05.2012.године, број 310-02-00502/2012-03 издато од Министарства животне средине, рударства и просторног планирања, као и Елаборат о резервама ПВ изворишта Зорка–Керамика УБ РГФ Београд, 2012.године.

Оператер поседује *Водне услове за изградњу система за одвођење и пречишћавање отпадних вода и изградњу надстрешнице* у оквиру комплекса фабрике керамичких плочица, број 325-05-264/2017-907 од 21.08.2017.године, издато од Министарства пољопривреде шумарстава и водопривреде, Републичке дирекције за воде.

Оператер поседује *Локацијске услове за фазну изградњу система за одвођење и пречишћавање отпадних вода и изградњу надстрешнице* у оквиру комплекса фабрике керамичких плочица, број 350-02-00266/2017-14 од 05.09.2017.године, издато од Министарства грађевинарства, саобраћаја и инфраструктуре.

Оператер није у обавези да поседује акт о праву коришћења ресурса (глине), обзиром да нема коп глине у власништву, него исту купује.

Оператер поседује *Решење о сагласности на План заштите од пожара* за објекте на локацији фабрике керамике "Зорка-Керамика" д.о.о. у Шапцу, 07/35 број 217-8804/14-1 од 09.09.2014.године, издат од стране Министарства унутрашњих послова РС, Сектор за ванредне ситуације, Одељење за ванредне ситуације у Шапцу.

У прилогу ове дозволе налази се листа свих постојећих дозвола, одобрења и сагласности надлежних органа и организација које је оператер приложио уз захтев за издавање интегрисане дозволе.

4. Главни утицаји на животну средину

У процесу производње грађевинског материјала, једно од најважнијих питања у очувању животне средине су велика потрошња енергије и емисије у ваздух.

Утицај на ваздух: У условима редовног рада јављају се емисије загађујућих материја које потичу из процеса сушења и печења керамичких производа на бази глине, на местима где се прашина највише ствара (пресипима, транспортним тракама, елеваторима и силосима) као и мање емисије прашкастих материја из дифузних извора емисије.

Оператер „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац, врши редовну контролу загађења ваздуха мерењем емисије штетних и опасних материја у животној средини, а то су: прашкасте материје, оксиди азота, неорганска једињења флуора и хлора, органска једињења-ТОС, у складу са Уредбом о граничним вредностима емисије загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање (“Службени гласник РС”, бр.111/2015).

Поред тачкастих постоје и дифузне емисије као што су неконтролисане емисије са складишта материјала, саобраћајница за пролаз возила кроз круг фабрике и одређене тачке транспорта и пресипне тачке сировина и складишта сировина и готових производа које нису унутар неког објекта.

Утицај на површинске воде: На локацији фабрике керамичких плочица "Зорка - Керамика" д.о.о. Шабац настају следеће отпадне воде:

- Технолошке отпадне воде
- Атмосферске воде
- Санитарно фекалне отпадне воде.

Технолошке отпадне воде настале у процесу производње сакупљају се у сабирни базен, и поново користе за дозирање млинова, а вишак се испушта у Церски ободни канал.

Технолошка отпадна вода, настала прањем подова од расутог материјала и прањем опреме - млинова, углавном је оптерећена суспендованим честицама пореклом од глине са малим уделом компонената глазури (керамичке фрите и пигменти). Ова вода се подном канализацијом скупља у прихватни базен запремине 40m³, и без третмана враћа у производни процес, а евентуални вишак се након примарног таложјења, испушта у реципијент Церски ободни канал.

Атмосферска канализација сакупља воду са кровова и околних површина и без третмана испушта у Церски ободни канал. Атмосферска отпадна вода настаје сакупљањем вода са кровова и саобраћајница, садржи највише суспендованих честица глине које спира кишница и као таква не представља загађење опасним материјама и не погоршава квалитет воде реципијента. У ову канализацију уведена је и атмосферска канализација са платоа. Тренутно се ова вода без третмана испушта у Церски ободни канал, али су планом оператера предвиђене мере за побољшање квалитета испуштене атмосферске воде, а што је предвиђено Планом мера прилагођавања најбоље доступним техникама, а израда пројектне документације је у току.

Санитарно фекалне отпадне воде испуштају се у градску канализациону мрежу, односно главни колектор ЈКП „Водовод-Шабац“ Шабац.

Фабрика "Зорка-Керамика" д.о.о. Шабац не поседује постројење за третман отпадних вода. Оператер је добио Локацијске услове за изградњу наткривеног складишта глине и система за одвођење и пречишћавање отпадних вода, којима је предвиђена потпуна рецикулација технолошких отпадних вода. У току је израда пројектне документације којом се предвиђа уградња центрифугалног декантера за пречишћавање технолошке отпадне воде, новопроектзовани резервоар, одакле се поново користе у процесу производње и на овај начин се циклус затвара, те нема испуштања технолошких отпадних вода. Истим пројектом предвиђа се раздвајање атмосферске канализације са платоа и пречишћавање исте, преко таложника и сепаратора масти и уља, а после третирања изливају се у Церски ободни канал. Оператер не поседује мераче протока отпадних вода, па су количине дате на основу података о потрошњи воде и параметара индустријског процеса. Подаци о концентрацијама загађујућих материја у отпадној води, као и квалитет исте и реципијента, дати су табели број 25 Захтева.

Реципијент отпадних вода са локације фабрике "Зорка Керамика" д.о.о. у Шапцу је Церски ободни канал, који се у непосредној близини улива у реку Саву. Контрола квалитета воде реципијента, пре и после улива отпадних вода оператера, врши се четири пута годишње. Резултати су дати у табелама 21 - 24 Захтева, из којих се види да је категорија воде реципијента пре улива III - IV, као и након излива, с тим да је један параметар (хром Cr) незнатно повећан. Контрола квалитета воде на испустима, као и квалитет воде реципијента пре и после испуста, врши се четири пута годишње и резултати се пореде са граничним вредностима загађујућих материја у површинским водама. Мерење и анализе врши овлашћена лабораторија према важећој законској регулативи.

Извештаји о мерењу емисије загађујућих материја у воде достављају се квартално Републичкој еколошкој инспекцији - одељење у Шапцу, Агенцији за заштиту животне средине и надлежном предузећу за заштиту вода Србијаводе - Београд. Такође, годишњи извештај се доставља у оквиру извештаја за Национални регистар извора загађења Агенцији за заштиту животне средине

Утицај на земљиште: Фабрика керамичких плочица изграђена је на шљунковитом насипу на локацији бивше циглане. Сви магацини, платои, саобраћајнице као и производна хала су асфалтирани или бетонирани са изграђеним системом за одводњавање. Остало слободно земљиште је затрављено површина са засадом листопадног и четинарског дрвећа. Може се закључити да не постоји могућност загађења тла при редовним активностима. Како се све активности при производњи керамичких плочица одвијају на површинама на којима се врши одводњавање, не постоји могућност загађења земљишта и подземних вода применом адекватних и прописаних поступака у обављању активности.

Отпад: У постројењу "Зорка-Керамика" д.о.о. током обављања редовних активности производње настају отпади који се деле на неопасан и опасан отпад. Сви видови отпада су производ начина производње и грубо се могу раздвојити на: отпад из процеса производње; отпад из процеса одржавања опреме и отпад из помоћних процеса производње. Разврставање отпада врши се на месту настанка отпада у производним јединицама, у складу са карактеризацијом отпада. На одговарајућим местима постављени су пунктови за привремено сакупљање појединих врста отпада, одакле се класификован отпад преноси у привремено складиште. "Зорка-Керамика" д.о.о. прикупљени отпад предаје овлашћеном оператеру на даље збрињавање. Редовно се евидентира стање отпада у привременим магацинима за сакупљање отпада, преко Евиденције отпада (законом прописане форме), где се врши евиденција произведеног и предатог отпада. Приликом предавања отпада издаје се Документ о кретању отпада у складу са прописима. Оператер има именовано Одговорно лице за управљање отпадом. Опасан отпад је следећи: синтетичка отпадна моторна уља, отпадно уље за мењаче и подмазивање, отпадне гуме и гумени отпад, отпадне зауљене крпе, рукавице, одела и сл., отпадне батерије и акумулатори. Овај отпад се складишти на начин који обезбеђује лак и слободан прилаз ускладиштену опасном отпаду ради контроле, препакивања, мерења, узорковања и отпреме. Складиште опасног отпада је ограђено ради спречавања приступа неовлашћеним лицима, физички обезбеђено, закључано и под сталним надзором и уредно се води евиденција. Складиштење опасног отпада у течном стању (отпадна уља) се врши у посуди за складиштење обезбеђеном непропусном танкваном која може да прими целокупну количину отпада у случају проциравања.

Начин поступања са неопасним отпадом зависи од врсте отпада.

У постројењу се врши третман и рециклажа следећих отпада:

- прашина из отпрашивача,
- отпадне сирове плочице, које нису термички обрађене, - посебно се прикупљају и враћају у процес производње.

-муљ који настаје услед пречишћавања отпадне воде - такође улази у састав масе керамичких плочица.

-отпадна керамика, плочице и производи - за грађевинарство, насипање путева...

Остале врсте неопасног отпада се предају овлашћеном оператеру. Комунални отпад односи надлежно комунално предузеће.

"Зорка-Керамика" доо нема постројења на којима би се вршила прерада (третман или рециклажа) сопственог отпада, али печени шкарт упућује на третман млевењем, по Уговору који је приложен као прилог број 8 Захтева.

Подаци о количинама, врстама и начином поступања са генерисаним отпадом, оператер је дао у прилогу захтева: План управљања отпадом.

Бука и вибрације: Постројење "Зорка-Керамика" доо налази се у области индустријске зоне, ван града. Током обављања активности долази до настајања буке и вибрација, као последица рада опреме, машина и уређаја, као и оној коју генерише рад мотора возила која врше унутрашњу манипулацију (виљушкар, утоваривачи) као и оних возила која врше транспорт сировина и готових производа. Процесна опрема и операције које генеришу велику буку су посебно смештене и звучно су изоловане. Извори буке су: Транспортна возила, млинови, атомизери, вентилатори, пресе

Након извршених мерења дневног и ноћног нивоа буке у животној средини а према критеријуму за мерење нивоа буке, по Извештајима (стручним налазима) овлашћене и акредитоване лабораторије фабрика "Зорка-Керамика" доо *не прекорачује* дозвољени ниво буке у животној средини.

Током редовних активности фабрике за производњу плочица, нема значајнијих извора вибрација у животној средини.

Акциденти: Акцидентне односно хаваријске ситуације које се могу произвести у фабрици су: пожари, експлозије, цурење опасних материја или комбиновани акциденти. У циљу поузданог управљања ризиком спроводе се планиране мере заштите. За гашење евентуалних пожара на објекту, предвиђена је спољна и унутрашња хидрантска мрежа, системи за дојаву пожара и програми обавезне теоријске и практичне обуке радника. Дефекти цурења су могући, али је постројење тако пројектовано да је немогућа контаминација земљишта и водотока.

У области заштите од *хемијског удеса* оператер није севесо постројење тако да не подлеже изради документа - Политика превенције од удеса, нити документа Извештај о безбедности и План заштите од удеса, на основу Листе опасних материја и њиховим количинама и критеријумима за одређивање врсте документа које израђује оператер севесо постројења. Такође, на основу Закона о ванредним ситуацијама Оператер није у обавези да израђује План заштите од удеса на основу Правилника о врстама и количинама опасних материја, објектима и другим критеријумима на основу којих се сачињава План заштите од удеса и предузимању мере за спречавање удеса и ограничавање утицаја удеса на живот и здравље људи, материјална добра и животну средину („Службени гласник РС“, број 48/16). Оператер је доставио изјаву бр.233 од 4.12.2017.године.

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

5. Коментари/мишљења

У току спровођења процедуре издавања интегрисане дозволе, а након подношења комплетног захтева за издавање интегрисане дозволе, као и комплетне документације,

од "Зорка-Керамика" д.о.о., Шабац, број 353-01-00063/2011-02, надлежни орган, Министарство заштите животне средине, издало је обавештење за јавност о пријему комплетног захтева за издавање интегрисане дозволе у листу "Српски Телеграф" дана 20.децембра 2017. године.

Такође, о пријему захтева упућено је писмено обавештење јединици локалне самоуправе Општини Шабац, Министарству пољопривреде, шумарства и водопривреде, Републичкој дирекцији за воде, Заводу за заштиту природе Републике Србије.

5.1. Министарства пољопривреде, шумарства и водопривреде, Републичка дирекција за воде

- Нема коментара

5.2. Органа локалне самоуправе (општина/град)

- Нема коментара.

5.3. Јавних и других институција

- На нацрт интегрисане дозволе Завод за заштиту РС је дао позитивно мишљење.

5.4. Надлежних органа других држава у случају прекограничног загађивања

- Рад постројења, "Зорка-Керамика" д.о.о., Шабац, нема утицаја на прекогранично загађење.

5.5. Представника заинтересоване јавности

- Нема коментара.

6. Процена захтева

6.1 Примена најбољих доступних техника

За процену процеса и активности у "Зорка Керамика" д.о.о. Шабац и усаглашености са најбољим доступним техникама (BAT- Best Available Techniques) оператер је урадио детаљну усклађеност са следећим Референтним документима о најбољим доступним техникама:

1. *Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry, August 2007*
2. *Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques in Waste Treatments Industries, August 2006*
3. *Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, July 2006;*
4. *Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency, Februar 2009.*
5. *Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on the General Principles of Monitoring, July 2003;*

Усаглашеност са најбољим доступним техникама је постигнута код следећих релевантних најбољих доступних техника поменутих референтних докумената:

- Технике за управљање процесом, управљање заштитом животне средине, уређење простора и одржавање - Уведен систем управљања заштитом животне средине и извршена сертификација система управљања заштитом животне средине према захтевима SRPS ISO 14001:2004;
- Технолошки ток производње – (процес сушења и печења је аутоматизован).
- Контрола улазних сировина, помоћних материјала и горива које улазе у процес (лабораторијско испитивање улазних сировина; користи се природни гас са ниским садржајем сумпора, азота, хлора, метала и испарљивих органских једињења);
- Замена и/или контрола опасних материја (где је то могуће);
- Редовно праћење и мерење процесних параметара и емисија;
- Постизање минималне специфичне потрошње енергије - оптимизација топлотних услова у зонама предгревања, печења/жарења и хлађења; аутоматско подешавање мешања воде према карактеристикама сировина и поновно коришћење отпадних вода и/или водене паре доводи до смањења употребе воде; уградња система за искоришћење топлоте ваздуха из зоне хлађења пећи за жарење у сушарама
- Савремен дизајн пећи и сушара - користе се рули пећи (једноканална и двоканална тунелска пећ) за једноструко печење. Рад пећи и сушара је потпуно аутоматизован.
- Смањење потрошње електричне енергије - применом система управљања електричном енергијом, употребом опреме са високом енергетском ефикасношћу;
- Одржавање ниског нивоа емисија у ваздух (прашкасте материје, NO_x, SO₂, HF, HCl, VOC, CO);
- Дифузне емисије прашине: прашкасте операције се врше у посебно одвојеним затвореним објектима, на критичним тачкама тракасти транспортери су затворени, путеви за манипулацију глине су бетонирани, у сувим временским условима врши се прскање водом површина где се одвијају операције које емитују прашину;
- Емисија гасова - извори емисија имају одсисне водове, на тунелским пећима нема третмана гасова али се они рекулацијом враћају у сушару. Третман отпадних гасова врши се при: употреби *врећастих филтера* - на припреми керамичке масе (дозирање сировина), на атоизерима; на пресовању и употреба *хидрофилтера* (батерије циклона и скрубер) – на атоизерима и на глазирању;
- Муљ од пречишћавања отпадних вода се враћа у процес производње додавањем у керамичку смешу;
- Управљање отпадом - поновна употреба сировог шкарта и прашине сакупљене у производном процесу (враћа се у процес производње); складиштење отпада на непропусним и отпорним подлогама; дефинисање токова кретања отпада код оператера и начин предвиђен прописима; јасно означавање врсте отпада;
- Бука - идентификација значајних извора буке и предузимање мера ради смањење нивоа буке у зонама где она има значајан утицај на околину;
- Заштита подземних вода - складиштење отпада на непропусним и отпорним подлогама, јасно означене врсте отпада који се складишти ради лакшег распознавања; процедуром дефинисано време задржавања отпада у складишту да би се смањио ризик цурења и загађења животне средине; нема испуштања отпадних вода у подземно водно тело.

Делимична усаглашеност са најбољим доступним техникама постоји код:

- Емисија прашине из дифузних извора – за отворено складиште глине предвиђена је изградња надстрешнице Емисије у воду - оператер намерава да омогући раздвајање атмосферских и технолошких отпадних вода. Укупне технолошке отпадне воде из процеса производње ће се прихватати, третирати на центрифугалном декантеру и акумулирати у новопроектваном резервоару, одакле ће се поново користити у процесу производње и на овај начин се затвара циклус, те нема испуштања технолошких отпадних вода. Идејним решењем је предвиђено да се прикупљене атмосферске воде одводе атмосферском канализацијом, до таложника и сепаратора и после третирања изливају у Церски ободни канал.
- Ефикасно коришћење енергије - оператер намерава да угради систем за праћење потрошње гаса и електричне енергије по трошилима.

Усаглашеност процеса производње Оператера са захтевима најбољих доступних техника, као и мере за постизање усаглашености са овим захтевима где се јавља неусаглашеност, детаљно су описани у Поглављу III у Табели 5.

Уз захтев за добијање интегрисане дозволе оператер је приложио и Програм мера прилагођавања рада постојећег постројења условима прописаним Законом о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине, где су описане мере које намерава да предузме за усклађивање са захтевима најбољих доступних техника, тамо где је то неопходно, као и временском динамиком спровођења тих мера и динамиком финансирања (Документација – Прилог 8).

6.2. Коришћење ресурса

Сировине и помоћни материјали

Главне сировине за производњу керамичких плочица су глине (42.200 t/год), фелдспат (1500 t/год), доломит (3000 t/год), кречњак (1100 t/год), фрите (300 t/год), пигменти (10 t/год), адитиви.

Опасне материје се мало користе у процесу производње. Супституција опасних материја које се користе у производњи се континуално врши, употребом неопасних или мање опасних материја, где год је то могуће.

Материјали који се користе у процесу производње су наведени детаљно у Табелама 1 и 2, у Прилогу 2- Табеларни прегледи.

Вода

Фабрика „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац, се снабдева технолошком водом из два бунара Б1 и Б2 и користи: у поступцима мокрог млевења глинене сировине, припреме глазуре, повремених испирања млинова, прања производног погона и противпожарну заштиту.

Бунар Б1 је резервни, а служи за проточну санитарну воду. Бунар Б2 се користи највише за производњу и противпожарну заштиту.

Капацитет бунара Б1 је 0,9 l/s, док је капацитет бунара Б2 је 5,7 l/s.

Захваћена количина воде у току 2016.године: на бунару Б1 је 2.092 m³/god, а на бунару Б2 је 78.599 m³/god.

Водом за пиће и санитарне потребе, снабдева се из постојеће градске водоводне мреже, у количини 2.013 m³/god, а фекалне отпадне воде се испуштају у јавну канализацију града Шапца.

Податке о потрошњи воде оператер је дао у Поглављу III.4.3 и Табелама 10,32,33,34 у Прилогу 2: Табеларни прегледи.

Енергија

Фабрика керамичких плочица "Зорка Керамика" д.о.о. Шабац, као енергент користи се природни гас од снабдевача МЕТ-СРБ. За потребе транспорта користи се дизел гориво. Детаљан преглед потрошње енергента и биланса је приказан у Плану за ефикасно коришћење енергије.

- **природни гас** – За потребе грејања објеката, као и у технолошком процесу производње, као енергент се користи природни гас, као еколошки најчистије и најекономичније фосилно гориво. Природни гас се користи у процесима као што су: атомизирање, сушење и печење. Специфична потрошња природног гаса по јединици готовог производа има тенденцију благог пада. Укупна потрошња природног гаса у 2016. години је била 10.280.000 Nm³.

Податке о коришћењу енергије (земни гас) оператер је дао у Поглављу III.4.3 и Табели 5 у Прилогу 2: Табеларни прегледи.

- **електрична енергија** – Користи се у свим фазама процеса производње као и за сва остала потребна напајања. Потрошња електричне енергије у фабрици "Зорка Керамика" д.о.о. Шабац за 2016. годину је била 13.039.291 kWh на годишњем нивоу.

Податке о потрошњи електричне енергије оператер је дао у Поглављу III.4.3 и Табели 7 у Прилогу II: Табеларни прегледи.

- **евро дизел гориво** - користи се за потребе транспорта унутар комплекса.

Податке о коришћењу дизел горива оператер је дао у Поглављу III.4.2. захтева.

Уз захтев за добијање интегрисане дозволе оператер је приложио и План мера за ефикасно коришћење енергије као посебан документ (Документација – Прилог 6)

6.3. Емисије у ваздух и њихов утицај на животну средину

У фабрици за производњу керамичких плочица "Зорка Керамика" д.о.о. Шабац, у процесу производње јављају се загађујуће материје које се испуштају у животну средину. Загађујуће материје, прашкасте материје и гасовите компоненте, настају у различитим фазама технолошког процеса (складиштења сировина, млевења, пресовања и сушења сирових керамичких плочица, печења плочица и складиштења готовог производа). Те емисије потичу од процесних агрегата у фабрици и могу се поделити на: емисију прашине на местима где се прашина највише ствара (пресипи, транспортне траке, елеватори и силоси); емисију гасовитих и прашкастих материја у процесу атомизирања и сушења и емисију загађујућих једињења у процесу печења. Дифузне емисије се јављају приликом дистрибуције глине од одлагалишта до примарне прераде, као и унутар просторија где се одвијају производни процеси.

Обрада глине и осталих керамичких сировина неминовно доводи до стварања прашине, поготово у случају сувих материја. Фазе производње: припрема сировине, атомизације као и тракасти транспорт материјала, доводе до ослобођања fine прашине, која неминовно захтева систем за отпашивање. Мања количина прашине се ослобађа и током других процеса као што су сушење, глазирање, печење и других операција са печеном робом.

У периоду од приватизације фабрике, предузете су мере на унапређењу стања на заштити животне средине:

- уграђен је систем за отпашивање на свим предвиђеним позицијама као део новоизграђене линије за производњу керамичких плочица, која је произведена и инсталирана по прописима и ЕУ стандардима (година производње 2007).

- уграђен је систем за рекуперацију топлог ваздуха

Тачкастих извора емисија има укупно девет. Емисије загађујућих материја у ваздух врше се на следећим емитерима:

Е1-Емитер	Е1 – Уређај за сушење распршивањем, модел: SACMO ATM65 - нови атомизер	поседује уређај за смањење емисије прашкастих материја у ваздух (циклон и скруббер)
Е2-Емитер	Е2 - Уређај за сушење распршивањем, модел: CITI FDS-30-SR – стари атомизер	поседује уређај за смањење емисије прашкастих материја у ваздух (врећасти филтер)
Е3-Емитер	Е3 – Хоризонтална петоканална сушара SACMO ECP 2850/11.3	не поседује уређај за смањење емисије прашкастих материја у ваздух,
Е4-Емитер	Е4 – Хоризонтална петоканална сушара SACMO ECP 2850/11.3	не поседује уређај за смањење емисије прашкастих материја у ваздух,
Е5-Емитер	Е5 - Сушара EVA 702	не поседује уређај за смањење емисије прашкастих материја у ваздух,
Е6-Емитер	Е6 - Сушара SACMO ECP 2850/11.3	не поседује уређај за смањење емисије прашкастих материја у ваздух,
Е7-Емитер	Е7 - Брза двоканална пећ са ролнама, модел: SACMO RKK 2500/756	не поседује уређај за смањење емисије загађујућих материја у ваздух
Е8-Емитер	Е8 - Брза једноканална пећ са ролнама, модел: SACMO FMS 2230/588	не поседује уређај за смањење емисије загађујућих материја у ваздух
Е9-Емитер	Е9 – Постројење за ректификацију	поседује уређај за смањење емисије прашкастих материја у ваздух (врећасти филтер)

Емисија прашкастих материјала, азот оксида, сумпор оксида и других компоненти не прелази дозвољене границе.

Мерења емисија загађујућих материја се обављају у складу са важећим прописима из ове области од стране овлашћене организације.

Дифузни или фугитивни извори емисија - прашкасте операције се врше у посебно одвојеним затвореним објектима. На критичним тачкама тракасти транспортери су затворени и имају вентилацију.

Отворена складишта материјала могу бити потенцијални дифузни извори. У случају јаког ветра са складишта глине јавља се појава прашкастих материја, као и због саобраћаја теретних возила. Постоји опрема за квашење глине у циљу смањења количине прашине. Постоји могућност за ручно прскање површина који могу бити извор дифузне прашине.

Путеви за манипулацију глине су бетонирани. Дифузне емисије које потичу од транспорта контролишу се помоћу редовног влажења саобраћајница и путева и редовног одржавања фабричког круга. Саобраћајнице у кругу фабрике су асфалтиране. У плану предузећа је изградња наткривене депоније сировина.

У процесу производње керамичких производа у фабрици "Зорка Керамика" д.о.о. Шабац, не користе се материје са снажно израженим мирисом.

Податке о емисијама у ваздух, мерама за смањење емисија, мониторингу, оператер је дао у захтеву у: Поглављу III.5. Емисије у ваздух, Прилогу 2., табеле 11 – 21 и Прилогу

4. План вршења мониторинга.

6.4. Емисије у воду и њихов утицај на животну средину

Фабрика "Зорка-Керамика" д.о.о. Шабац, поседује Решење о издавању водне дозволе за режим вода у кругу фабрике керамичких плочица у Јеленчи у Шапцу, утврђен изграђеним објектима за прикупљање, одвођење, пречишћавање и испуштање пречишћених отпадних технолошких вода на таложнику и атмосферских вода осим зауљених и загађених лаким течностима у реципијент Церски ободни канал и реку Саву, број 325-04-0460/2016-07 од 13.06.2016.године, издату од стране Републичке дирекције за воде. Ова дозвола је саставни део документације која је предата уз захтев за добијање интегрисане дозволе.

Оператер се снабдева водом и два сопствена бунара Б1 и Б2.

На подручју комплекса фабрике "Зорка Керамика" д.о.о. Шабац генеришу се следећи токови отпадних вода:

- технолошке отпадне воде
- атмосферске воде
- санитарне отпадне воде

Технолошке отпадне воде настале у процесу производње (садрже углавном глинене материјале, са малим уделом компонената глазури, који бивају суспендовани) као и током рада мокрих скрубера код атомизера, ове отпадне воде се сакупљају у сабирни базен, и поново користе за дозирање млинова, а вишак се испушта у Церски ободни канал. Наиме, ова вода се подном канализацијом сакупља, преко решетке у прихватни базен запремине 40 m³, и без третмана враћа у производни процес, а евентуални вишак се након примарног и секундарног таложења, испушта у реципијент Церски ободни канал.

Вода за хлађење преса рециркулише преко базена чисте воде од 100 m³.

Вода за хлађење клипних пумпи за сада не рециркулише преко базена чисте воде већ преко канала за шаржирање млинова.

Атмосферска канализација сакупља воду са кровова и околних површина и саобраћајница, без третмана се испушта у Церски ободни канал. Атмосферска отпадна вода, садржи највише суспендованих честица глине које спира кишница и као таква не представља загађење опасним материјама и не погоршава квалитет воде реципијента. У ову канализацију уведена је и атмосферска канализација са платоа. Тренутно се ова вода без третмана испушта у Церски ободни канал, али су планом оператера предвиђене мере за побољшање квалитета испуштене атмосферске отпадне воде, а што је предвиђено Планом мера прилагођавања најбоље доступним техникама, а израда пројектне документације је у току.

Санитарно фекалне отпадне воде испуштају се у градску канализациону мрежу, односно главни колектор ЈКП „Водовод-Шабац“, Шабац.

Фабрика "Зорка-Керамика" д.о.о. не поседује постројење за третман отпадних вода, такође не поседује мераче протока отпадних вода, па су количине дате на основу података о потрошњи воде и параметара индустријског процеса.

Оператер је добио Локацијске услове као и Водне услове за израду техничке документације за раздвајање технолошких отпадних вода и атмосферских отпадних вода, уградњу центрифугалног декантера (сепаратора) за пречишћавање технолошке отпадне воде, потпуну рецикулацију технолошких отпадних вода и третирање атмосферских отпадних вода путем таложника и сепаратора и након тога испуштања у

Церски ободни канал, као и изградњу надстрешнице за складиште глине. Надстрешница (наткривено складиште глине) ће служити као заштита простора за складиштење и депоновање материјала (глине) који се користи за производњу керамичких плочица. Реципијент отпадних вода са локације фабрике „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац је Церски ободни канал који се у непосредној близини улива у реку Саву. Контрола квалитета воде реципијента пре и после улива отпадних вода оператера врши се четири пута годишње од стране овлашћене акредитоване лабораторије. Извештаји о мерењу емисије загађујућих материја у воде достављају се квартално Републичкој инспекцији за заштиту животне средине - одељење у Шапцу, и надлежном предузећу за заштиту вода Србијаводе - Београд. Такође, годишњи извештај се доставља у оквиру извештаја за Национални регистар извора загађења Агенцији за заштиту животне средине.

На локацији фабрике "Зорка Керамика" д.о.о. Шабац нема испуштања отпадних вода у подземне воде.

Податке о емисијама у воду, мониторингу, оператер је дао у захтеву у: Поглављу III.6. Емисије штетних и опасних материја у воде, Прилогу 2., табеле 22 – 34 и Прилогу 4. План вршења мониторинга.

6.5 Заштита земљишта

Систематско праћење квалитета земљишта утврђено је Уредбом о програму праћења квалитета земљишта, индикаторима за оцену ризика од деградације земљишта и методологија за израду ремедијационих програма („Службени гласник РС“, бр.88/10) Одређивање квалитета непољопривредног земљишта у кругу фабрике керамичких плочица „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац вршила је овлашћена акредитована лабораторија, а резултати мерења које је вршено 2011.године, узети су као нулто стање. На локацији фабрике се не налазе подземни нити надземни резервоари у којима се складиште нафта, нафтни деривати или друге опасне материје.

Заштиту земљишта, испитивања и резултате испитивања, мере за спречавање загађења земљишта и мониторинг, оператер је обрадио у захтеву за добијање интегрисане дозволе у: Поглављу III.7. Заштита земљишта и подземних вода, Прилогу 2, табеле 23 – 31 и Прилогу 4. План вршења мониторинга.

6.6. Управљање отпадом

У постројењу "Зорка Керамика" д.о.о. током обављања редовних активности производње настају неопасан, опасан, интертан и комунални отпад.

У прилогу, заједно са Планом управљања отпадом, дата је и Евиденција отпада (ЗКЕ-446-101.04) и листа отпадних материјала (ЗКЕ-446-101.01), који се прате у оквиру система управљања квалитетом животне средине, у складу са SRPS ISO 14001.

Разврставање отпада

врши се на месту настанка отпада у производним јединицама, у складу са карактеризацијом отпада. На одговарајућим местима постављени су пунктови за привремено сакупљање појединих врста отпада, одакле се класификован отпад преноси у привремено складиште. Оператер прикупљени отпад предаје овлашћеном оператеру на даље збрињавање. Редовно се евидентира стање отпада у привременим магацинима за сакупљање отпада, преко Евиденције отпада (законом прописане форме), где се врши

евиденција произведеног и предатог отпада. Приликом предавања отпада издаје се Документ о кретању отпада у складу са прописима. Оператер има именовано Одговорно лице за управљање отпадом.

Привремено складиштење отпада

Са отпадом који настаје у процесу рада, поступа се у складу са документом Листа отпадних материјала (ЗКЕ-446-101.01), у којој је наведено место настајања, начин сакупљања и друге информације. Количине депонованих отпадних материјала из погона, као и стање складишта за отпадне материјале контролише Лице одговорно за управљање отпадом, које је дужно да редовно води документ Евиденција отпада (законом прописана форма), где се прате количине произведеног и предатог отпада и количине које постоје на складишту. Настали отпад се сакупља и складишти на обележеним местима (документ План управљања отпадом). Када су привремена складишта напуњена, Лице одговорно за отпад, у зависности од врсте, карактера и количине отпада организује одношење у складу са документом Листа отпадних материјала (ЗКЕ-446-101.01).

Превоз отпада

Оператер не врши транспорт отпада ван границе локације. За одношење отпада ангажује се овлашћени оператер који има дозволу за превоз отпада од стране надлежног органа и са којим је склопљен уговор. Приликом одношења отпада обавезно се издаје пратећи документ, за неопасан отпад Документ о кретању отпада, а за опасан отпад Документ о кретању опасног отпада (законом прописане форме). Попуњавање и достављање документа врши се у складу са важећом законском регулативом.

Прерада отпада: третман и рециклажа

Прашина из отпращивача, отпадне сирове плочице које нису термички обрађене, посебно се прикупљају и враћају у процес производње. Муљ који настаје услед пречишћавања отпадне воде, такође улази у састав масе керамичких плочица.

Оператер нема постројења на којима би се вршио прерада (третман или рециклажа) сопственог отпада, али печени шкарт упућује на третман млевењем, по Уговору који је приложен уз Захтев.

Оператер има склопљене уговоре са овлашћеним оператерима за преузимање, привремено складиштење и третман отпада који се генерише на локацији.

Одлагање отпада

Не врши се одлагање отпада на локацији, само привремено складиштење.

Контрола и мерење

Оператер спроводи следеће активности контроле и мерења у оквиру управљања отпадом:

- Дневна евиденција отпада (законом прописана форма)
- Класификација отпада - сврставање на једну или више листа утврђених законом
- Испитивање опасног отпада - односно отпада који по свом пореклу, саставу и карактеристикама може бити опасан, у акредитованој лабораторији
- Добијање извештаја о испитивању отпада и обнављању у случају промена технологије, промене порекла сировине или других активности које би утицале на промену карактера отпада и чување извештаја најмање пет година.

Податке о управљању отпадом, предузетим мерама за управљање отпадом, мониторингу, оператер је дао у захтеву у Поглављу III.8. Управљање отпадом, затим у Плану управљања отпадом, Плану вршења мониторинга и Табелама 15 – 16.

6.7 Бука и вибрације

Бука се јавља у неколико фаза производње керамичких процеса, и углавном потиче од рада машина и од извођења бучних операција током рада. Главни извори буке на локацији фабрике "Зорка-Керамика" д.о.о. су транспортна возила, дозатори, хомогенизатор, елеватори, млинови, вентилатори, пресе. Бука се дању јавља у свим деловима производног процеса, у свим производним погонима (прерада глине, сирова производња, сушење, печење и паковање). Такође, бука се јавља и при утовару и истовару готове робе у свим деловима магацинског простора (виљушкар, камиони). Производни циклус је смештен у затвореном простору, а производни простор се налази у индустријској зони, тако да нема утицаја на животну средину изван дозвољених граница.

У циљу смањења емисије буке у постројењу "Зорка-Керамика" д.о.о., до сада су примењене следеће мере које су у складу и са одговарајућим препорукама најбоље доступних техника и технологија, као што је:

- ✓ уградња опреме са заштитом од буке;
- ✓ затварање врата и прозора;
- ✓ бучне активности (на отвореном простору) се обављају само у току дана;
- ✓ добро одржавање простора и др.

Оператер је извршио мерење нивоа буке у животној средини око фабрике и мерење нивоа буке уређаја са континуалним режимом рада. Мерење је обавио, у складу са Уредбом о индикаторима буке, граничним вредностима, методама за оцењивање индикатора буке, узнемиравања и штетних ефеката буке у животној средини ("Службени гласник РС", бр.75/10). Мерење буке у животној средини је вршено 2016.године и резултати мерења су у дозвољеним границама. Мерна места постављена су на граници локације на 3 референтна мерна места, где је било могуће. Током свих мерења врата погона су била отворена. Мерење је извршено у дневним и ноћним условима од стране овлашћене акредитоване лабораторије.

Оператер у захтеву наводи и да током редовног рада фабрике нема значајних извора вибрација у животној средини.

Податке о буци и вибрацијама, мерама за смањење нивоа буке и мониторингу оператер је дао у захтеву у: Поглављу III.9. Бука и вибрације, у Прилогу Документација – План вршења мониторинга и Табели 38.

6.8 Ризик од удеса и план хитних мера

У складу са Листом опасних материја и њиховим количинама и критеријумима за одређивање врсте документа, Оператер не подлеже изради документа Политика превенције удеса, нити документа Извештај о безбедности и План заштите од удеса, која израђују оператери СЕВЕСО постројења. Такође не подлеже ни изради Плана заштите од удеса на основу Закона о ванредним ситуацијама и подзаконским актима Правилником о врстама и количинама опасних материја, објектима и другим критеријумима на основу којих се сачињава План заштите од удеса и предузимању мера за спречавање удеса и ограничавање утицаја удеса на живот и здравље људи, материјална добра и животну средину („Службени гласник РС“ бр.48/2016). О томе је

оператер доставио Извештај инспекције заштите животне средине - Инспекције Шабац (од 31.05.2011.године) као и Изјаву бр.233 (од 4.12.2017.године)

Могуће акцидентне односно хаваријске ситуације које се у фабрици могу јавити су: пожари, експлозије, цурење опасних материја или комбиновани акциденти. На основу могућих последица по живот и здравље људи, као и животну средину ризик се оцењује као средњи (III ниво удеса).

Уз захтев за добијање интегрисане дозволе оператер је доставио Решење о сагласности на План заштите од пожара за објекте на локацији фабрике керамике "Зорка-Керамика" д.о.о. у Шапцу, 07/35 број 217-8804/14-1 од 09.09.2014. године, издат од стране Министарства унутрашњих послова РС, Сектор за ванредне ситуације, Одељење за ванредне ситуације у Шапцу.

У Поглављу III.10. захтева оператер је дао Процену ризика од значајних удеса, где је обрадио мере заштите животне средине у току редовног рада објекта, мере заштите у случају удеса и мере заштите по престанку рада.

У Поглављу III.11. захтева, Оператер је обрадио мере у случају нестабилних начина рада постројења, којима се утврђују процедуре за осигуравање контролисаног начина рада у циљу заштите животне средине. У случају изненадног престанка производње или отказа опреме, систем аутоматски детектује квар и поступак заустављања производње тече по тачно утврђеном редоследу поступака.

6.9 Процена мера у случају престанка рада постројења

У Прилогу 6. захтева достављен је План мера за заштиту животне средине после престанка рада и затварања постројења. У поменутом плану описане су све мере које треба предузети у случају престанка рада постројења "Зорка-Керамика" д.о.о. у Шапцу. Овим планом дефинисани су кораци којима би се дефинитивни престанак рада постројења, демонтажа опреме и објеката и враћање земљишта у стање пре изградње фабрике, одвијао у четири фазе, а које би укључиле:

1.фаза обухвата: обустављање свих активности; продају и уступање залиха добављачима или прерађивачима; повећану продају свих секундарних сировина овлашћеним оператерима; благовремено уклањање свих опасних отпада и предаја овлашћеним оператерима; трајно уклањање и одлагање комуналног отпада;

2.фаза обухвата: обавештавање Надлежног органа о намерама престанка рада; прибављање услова за стављање ван снаге објеката по питању грађевинске/употребне дозволе.

3.фаза обухвата: израду техничке документације и испуњење услова које буде издао надлежни орган;

4.фаза обухвата: рушење објеката и враћање предметне локације у стање пре изградње фабрике. Ова фаза би укључила: пријаву престанка обављања делатности, прибављање потребних услова, сагласности и решења за уклањање постројења од надлежних органа, све активности обустављања процеса производње, демонтажу опреме, чишћење и обезбеђење локације, одлагање или продаја залиха метеријала и отпада насталог у процесу производње, као и отпада насталог у процесу демонтаже, продавање или одвожење демотиране опреме на предвиђену локацију, рекултивација и ремедијација и враћање локације односно привођење претходној намени или намени коју је одобрио надлежни орган.

6.10 Закључак процене

Захтев за издавање интегрисане дозволе који је оператер „Зорка-Керамика" д.о.о. Шабац предао Министарству заштите животне средине израђен је у складу са Законом о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС“, број 135/04 и 25/15) као 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“ бр.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, усклађеност рада постројења са најбољим доступним техникама.

III УСЛОВИ

1. Важност интегрисане дозволе и рок за подношење новог захтева

1.1 Важност

Ова дозвола важи 10 (десет) година.

1.2 Рок за подношење новог захтева

Октобар 2027.године

2. Рад и управљање постројењем

2.1 Рад и управљање

Оператер "Зорка Керамика" д.о.о. Шабац се бави производњом зидних и подних глазираних керамичких плочица, као и пратеће керамичке галантерије (специјалне комаде-листеле, степенишне елементе).

Основне сировинске компоненте за сировинску смешу као што је глина, фелдспат, сировине за глазуру, каолин и керамичке боје, оператер купује од спољних добављача.

Процес производње обухвата следеће технолошке поступке: пријем и складиштење сировина, припрема керамичке масе (шликер), атомизирање, пресовање, сушење, глазирање, печење и сортирање и паковање готових производа.

Максимални капацитет производње је 6.000.000 m² годишње. Тренутни максимални капацитет на дневном нивоу је 15500 m² готовог производа. Однос производње подних и зидних плочица процентуално 80:20. Ово одговара годишњем капацитету од 4.000.000 m² или око 300 тона утрошеног материјала на дневном нивоу.

Број запослених у "Зорка-Керамика" д.о.о. Шабац је 210 радника, од чега стално запослених 200 и 10 на одређено време.

Управљачка структура дефинисана је организационом шемом и описом послова.

2.2 Радно време

Процес производње обавља се у три смене, 24 сата дневно, 7 дана у недељи, у просеку око 300 радних дана годишње.

2.3 Услови за управљање заштитом животне средине

Оператер је установио и примењиваће Систем менаџмента квалитетом на основу међународног стандарда ISO 9001:2008, као и Систем управљања заштитом животне средине (ЕМС), у складу са међународним стандардом ISO 14001:2004.

Руководећи тим компаније "Зорка-Керамика" д.о.о. Шабац је опредељен за непрекидно унапређење система за управљање заштитом животне средине у складу са ISO 14001:2004, а сви запослени се усмервају да раде на постизању дефинисаних циљева.

Оператер инкорпорира принципе одрживог развоја у своје пословне активности, уважавајући друштвене и аспекте који се тичу очувања животне средине, једнако као и комерцијалне аспекте, и узима интересе животне средине у обзир у обављању свих активности и доношењу одлука.

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.

Оператер уводи и стандарде ISO 9001:2015 и ISO 14001:2015 у најскоријој будућности.

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 поступа у складу са Решењем о водној дозволи за режим вода у кругу фабрике утврђен изграђеним објектима за коришћење вода за пиће и технолошке процесе у фабрици, објектима за прикупљање, одвођење, пречишћавање и испуштање пречишћених отпадних вода на таложнику и атмосферских вода (осим зауљених и загађених лаким течностима) у реципијент Церски ободни канал и реку Саву.

Обавезује се оператер да врши сталну контролу коришћења потрошње воде кроз успостављен мониторинг потрошње и израду биланса вода, да о томе води редовно евиденцију и на основу тога, где год је то могуће, смањи количину употребљене воде у технолошком поступку.

3.3 Енергија

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

Обавезује се оператер да у циљу усаглашавања са захтевима најбољих доступних техника (БАТ), дефинисаним у референтном документу за производњу керамичких производа, у смислу смањења потрошње енергије, поступа у складу са Програмом мера прилагођавања рада постојећег постројења прописаним условима (Прилог 8. Захтева)

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 постројења за третман отпадних гасова задовоље прописане услове.

Обавезује се оператер да ће управљати, одржавати и контролисати рад система за третман отпадних гасова и о томе водити редовну евиденцију.

4.2 Граничне вредности емисија

Обавезује се оператер да емисије загађујућих материја не прелазе граничне вредности које су дефинисане у Табелама III-1-9:

1) Емисиона тачка : Е-1

Локација: Емитер атомизера SACMI АТМ 65 (нови атомизер)

Уређај за третман/пречишћавање: Батерије циклона и скруббер

Висина емитера: 22,5 m

Гориво: природни гас

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздуху: Е-1
(запремински удео O₂ у отпадном гасу 17%)

Загађујућа материја	Јединица мере	ГВЕ
Прашкасте материје	mg/Nm ³	50
Оксиди азота изражени као азотдиоксид - NO _x	mg/Nm ³	250
<i>Процесни параметри:</i> - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m ³ /h) - запремински удео кисеоника O ₂ (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)		

2) Емисиона тачка : Е-2

Локација: Емитер атомизера SITI FDS-30-SR (стари атомизер)

Уређај за третман/пречишћавање: врећасти филтер

Висина емитера: 30 m

Гориво: природни гас

Табела III-2 – Граничне вредности емисија у ваздуху: Е-2
(запремински удео O₂ у отпадном гасу 17%)

Загађујућа материја	Јединица мере	ГВЕ
Прашкасте материје	mg/Nm ³	30
Оксиди азота изражени као азотдиоксид - NO _x	mg/Nm ³	250
<i>Процесни параметри:</i> - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m ³ /h)		

- запремински удео кисеоника O ₂ (vol%)		
- притисак отпадног гаса (bar)		

Граничне вредности емисије у ваздух, на емитерима атомизера, прописане су на основу Уредбе о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање („Службени гласник РС“, бр.111/2015), Прилог I. Граничне вредности емисија за одређене врсте постројења, Део III, Тачка 6. Постојења за производњу керамичких производа печењем – атомизери (за параметар прашкасте материје), као и БРЕФ за керамичку индустрију *Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry, August 2007*, тачка 5.1.4.1 (за параметар азотдиоксид - NO₂)

3) Емисиона тачка : Е-3

Локација: Емитер сушаре SACMI ECP 2850/11.3 (Сушара 1)
 Уређај за третман/пречишћавање: Не поседује уређај за пречишћавање отпадних гасова
 Висина емитера: 10 m
 Гориво: природни гас

Табела III-3 – Граничне вредности емисија у ваздух: Е-3
 (запремински удео O₂ у отпадном гасу 17%)

Загађујућа материја	Јединица мере	ГВЕ
Прашкасте материје	mg/Nm ³	20
Оксиди азота изражени као азотдиоксид - NO _x	mg/Nm ³	250
Процесни параметри: - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m ³ /h) - запремински удео кисеоника O ₂ (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)		

4) Емисиона тачка : Е-4

Локација: Емитер сушаре SACMI ECP 2850/11.3 (Сушара 2)
 Уређај за третман/пречишћавање: Не поседује уређај за пречишћавање отпадних гасова
 Висина емитера: 10 m
 Гориво: природни гас

Табела III-4 – Граничне вредности емисија у ваздух: Е-4

(запремински удео O₂ у отпадном гасу 17%)

Загађујућа материја	Јединица мере	ГВЕ
Прашкасте материје	mg/Nm ³	20
Оксиди азота изражени као азотдиоксид - NO _x	mg/Nm ³	250
<i>Процесни параметри:</i> - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m ³ /h) - запремински удео кисеоника O ₂ (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)		

5) Емисиона тачка : Е-5

Локација: Емитер сушаре EVA 702 (Сушара 3)

Уређај за третман/пречишћавање: Не поседује уређај за пречишћавање отпадних гасова

Висина емитера: 10 m

Гориво: природни гас

Табела III-5 – Граничне вредности емисија у ваздух: Е-5
(запремински удео O₂ у отпадном гасу 17%)

Загађујућа материја	Јединица мере	ГВЕ
Прашкасте материје	mg/Nm ³	20
Оксиди азота изражени као азотдиоксид - NO _x	mg/Nm ³	250
<i>Процесни параметри:</i> - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m ³ /h) - запремински удео кисеоника O ₂ (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)		

6) Емисиона тачка : Е-6

Локација: Емитер сушаре SACMI ECP 2850/11.3 (Сушара 4)

Уређај за третман/пречишћавање: Не поседује уређај за пречишћавање отпадних гасова

Висина емитера: 10 m
Гориво: природни гас

Табела III-6 – Граничне вредности емисија у ваздух: Е-6
(запремински удео O₂ у отпадном гасу 17%)

Загађујућа материја	Јединица мере	ГВЕ
Прашкасте материје	mg/Nm ³	20
Оксиди азота изражени као азотдиоксид - NO _x	mg/Nm ³	250
Процесни параметри: - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m ³ /h) - запремински кисеоника O ₂ (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)		

Граничне вредности емисије у ваздух, на емитерима сушаре, прописане су на основу Уредбе о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање („Службени гласник РС“, бр.111/2015), Прилог I. Граничне вредности емисија за одређене врсте постројења, Део III, Тачка 6. Постојења за производњу керамичких производа печењем –сушаре (за параметар прашкасте материје), као и БРЕФ за керамичку индустрију *Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry, August 2007*, тачка 5.1.4.1 (за параметар азотдиоксид - NO₂)

7) Емисиона тачка : Е-7

Локација: Емитер пећи SACMI RKK 2500/756 (Тунелска двоканална пећ)
Уређај за третман/пречишћавање: Не поседује уређај за пречишћавање отпадних гасова
Висина емитера: 10 m
Гориво: природни гас
Година производње: 2007.
Капацитет: 9500 kg/h

Табела III-7 – Граничне вредности емисија у ваздух: Е-7
(запремински удео O₂ у отпадном гасу 17%)

Загађујућа материја	Јединица мере	ГВЕ
Прашкасте материје	mg/Nm ³	20
Оксиди сумпора изражени као сумпордиоксид - SO ₂ (при уделу сумпора у сировини до	mg/Nm ³	500

12%)		
Оксиди азота изражени као азотдиоксид - NO ₂	mg/Nm ³	250
Флуор и једињења флуора изражени као флуороводоник - HF	mg/Nm ³	5
Хлор и једињења хлора изражени као хлороводоник - HCl	mg/Nm ³	30
Бензен	mg/Nm ³	5 (3*)
Органске материје изражене као укупан угљеник – (TOC)	mg/Nm ³	50 (20*)
Олово- Pb *	mg/Nm ³	0,5* (за масени проток ≥2,5 g/h) 3* (за масени проток <2,5 g/h)
Процесни параметри: - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m ³ /h) - запремински удео кисеоника O ₂ (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)		

* након 1.01.2021.године на основу чл.19. Уредбе о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање („Службени гласник РС“, бр.111/2015)

Граничне вредности емисије у ваздух, на емитерима тунелске пећи, прописане су на основу Уредбе о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање („Службени гласник РС“, бр.111/2015), Прилог I. Граничне вредности емисија за одређене врсте постројења, Део III, Тачка 6. Постојења за производњу керамичких производа печењем – за пећи, као и БРЕФ за керамичку индустрију *Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry, August 2007*, тачка 5.1.4.1 (за параметар азотдиоксид - NO₂)

8) Емисиона тачка : Е-8

Локација: Емитер пећи SACMI FMS 2230/588 (Тунелска једноканална пећ)
Уређај за третман/пречишћавање: Не поседује уређај за пречишћавање отпадних гасова
Висина емитера: 10 m
Гориво: природни гас
Година производње: 1996.
Капацитет: 4400 kg/h

Табела III-8 – Граничне вредности емисија у ваздух: Е-8
(запремински удео O₂ у отпадном гасу 17%)

Загађујућа материја	Јединица мере	ГВЕ
Прашкасте материје	mg/Nm ³	20

Оксиди сумпора изражени као сумпордиоксид - SO ₂ (при уделу сумпора у сировини до 12%)	mg/Nm ³	500
Оксиди азота изражени као азотдиоксид - NO ₂	mg/Nm ³	250
Флуор и једињења флуора изражени као флуороводоник - HF	mg/Nm ³	5
Хлор и једињења хлора изражени као хлороводоник - HCl	mg/Nm ³	30
Бензен	mg/Nm ³	5 (3*)
Органске материје изражене као укупан угљеник – (TOC)	mg/Nm ³	50 (20*)
Олово - Pb*	mg/Nm ³	0,5* (за масени проток ≥2,5 g/h) 3* (за масени проток <2,5 g/h)
Процесни параметри: - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m ³ /h) - запремински удео кисеоника O ₂ (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)		

* након 1.01.2021.године, на основу чл.19. Уредбе о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање („Службени гласник РС“, бр.111/2015)

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 („Службени гласник РС“, бр.111/2015), Прилог I. Граничне вредности емисија за одређене врсте постројења, Део III, Тачка 6. Постојења за производњу керамичких производа печењем као и БРЕФ за керамичку индустрију *Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry, August 2007*, тачка 5.1.4.1 (за параметар азотдиоксид - NO₂)

9) Емисиона тачка : Е-9

Локација: Постојење за ректификацију
Уређај за третман/пречишћавање: врећасти филтер
Висина емитера: 11.0 m
Гориво: природни гас
Година производње: 2016.
Капацитет: 3 kg/дан

Табела III-9 – Граничне вредности емисија у ваздух: Е-9
(запремински удео O₂ у отпадном гасу 17%)

Загађујућа материја	Јединица мере	ГВЕ
Прашкасте материје	mg/Nm ³	20
<i>Процесни параметри:</i> - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m ³ /h) - запремински удео кисеоника O ₂ (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)		

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 („Службени гласник РС“, бр.111/2015), Прилог I. Граничне вредности емисија за одређене врсте постројења, Део III, Тачка 6. Постојења за производњу керамичких производа печењем и Прилог 2. Опште граничне вредности; Граничне вредности за укупне прашкасте материје. Граничне вредности су прописане за суви отпадни гас, при нормалним условима: T=273,15 K и P=101,3kPa.

4.3. Тачкасти извори емисија

Обавезује се оператер да води производњу тако да загађујуће материје које се испуштају у ваздух на свим тачкастим изворима буду у складу са вредностима у Табелама III-1-9.

У случају прекида рада уређаја за смањење емисија оператер мора о томе одмах обавестити надлежни орган, Министарство задужено за послове заштите животне средине, Сектор за контролу и надзор.

4.4. Дифузни извори емисија

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

Обавезује се оператер да утовар и истовар материјала осетљивог на дисперзију прашине, обавља искључиво у заштићеном простору од ветра.

Оператер ће предузети све неопходне мере да избегне дисперзију прашине ван граница постројења.

Обавезује се оператер да поступа у складу са мерама наведеним у документу Програм мера прилагођавања рада постројења, ради потпуног усаглашавања са захтевима најбоље доступних техника, а у циљу смањења дифузних емисија. Рок: крај 2019. године.

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 никаквих мириса ван граница постројења услед одвијања ових активности.

4.6. Контрола и мерење које врши оператер

Обавезује се оператер да врши контролу и мониторинг загађујућих материја сходно методама и динамици мерења дефинисаним у Табелама III 10-13.

1) Емисионе тачке: Е-1 и Е-2 - атомизери

Локација:

- Емитер атомизера SACMI (нови атомизер) и
- Емитер атомизера SITI FDS-30 (стари атомизер)

Уређај за третман/пречишћавање: Е-1: Батерије циклона и скрубер и
Е-2: Врећасти филтер

Табела III-10 - Праћење емисија у ваздух- Емисионе тачке Е-1 и Е-2

Загађујућа материја	Динамика мерења	Методe мерења
Прашкасте материје	2 x годишње	SRPS EN 9096 SRPS EN 13284
Оксиди азота изражени као азотдиоксид - NO ₂	2 x годишње	SRPS ISO 10849 SRPS ISO 11564 SRPS EN 14792
<i>Процесни параметри:</i> - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m ³ /h) - запремински удео кисеоника O ₂ (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)	2 x годишње	SRPS ISO 9096 ISO 12141

2) Емисионе тачке: Е-3, Е-4, Е-5 и Е-6 -сушаре

Локација:

- Емитер сушаре SACMI ECP 2850/11.3 ,
- Емитер сушаре SACMI ECP 2850/11.3,
- Емитер сушаре EVA 702 и
- Емитер сушаре SACMI ECP 2850/11.3

Уређај за третман/пречишћавање: ови емитери нису опремљени уређајима за пречишћавање отпадних гасова

Табела III-11 - Праћење емисија у ваздух- Емисионе тачке: Е-3, Е-4, Е-5 и Е-6

Загађујућа материја	Динамика мерења	Методe мерења
Прашкасте материје	2 x годишње	SRPS ISO 9096 SRPS EN 13284
Оксиди азота изражени као азотдиоксид -	2 x годишње	SRPS ISO 10849

NO ₂		SRPS ISO 11564 SRPS EN 14792
<i>Процесни параметри:</i> - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m ³ /h) - запремински удео кисеоника O ₂ (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)	2 x годишње	SRPS ISO 9096 ISO 12141

*уколико се, у првој години мерења, докаже да нема емисије овог параметра није неопходно даље мерити овај параметар

3) Емисионе тачке: Е-7 и Е-8 – пећи

Локација:

- Емитер пећи SACMI RKK 2500/756 и
- Емитер пећи SACMI FMS 2230/588

Уређај за третман/пречишћавање: емитери нису опремљени уређајима за пречишћавање отпадних гасова

Табела III-12 - Праћење емисија у ваздух- Емисионе тачке Е-7, Е-8

Загађујућа материја	Динамика мерења	Методe мерења
Прашкасте материје	2 x годишње	SRPS EN 9096 SRPS EN 13284
Оксиди сумпора изражени као сумпордиоксид - SO ₂ (при уделу сумпора у сировини до 12%)	2 x годишње	SRPS ISO 7934 SRPS ISO 7934/1 SRPS ISO 7935 SRPS ISO 11632 SRPS EN 14791
Оксиди азота изражени као азотдиоксид - NO ₂	2 x годишње	SRPS ISO 10849 SRPS ISO 11564 SRPS EN 14792
Флуор и једињења флуора изражени као флуороводоник - HF	2 x годишње	SRPS ISO 15713
Хлор и једињења хлора изражени као хлороводоник - HCl	2 x годишње	SRPS EN 1911
Бензен	2 x годишње	SRPS CEN/TS 13649:2015
Органске материје изражене као укупан угљеник – (ТОС)	2 x годишње	SRPS EN 12619
Олово - Pb	2 x годишње*	SRPS EN 14385
<i>Процесни параметри:</i> - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m ³ /h) - запремински удео кисеоника O ₂ (vol%)	2 x годишње	SRPS ISO 9096 ISO 12141

- притисак отпадног гаса (bar)		
--------------------------------	--	--

* Овај параметар се мери након 1.01.2021.године

4) Емисиона тачка : Е-9

Локација: Постројење за ректификацију
Уређај за третман/пречишћавање: врећасти филтер

Табела III-13 Праћење емисија у ваздух- Емисионе тачке Е-9

Загађујућа материја	Динамика мерења	Методe мерења
Прашкасте материје	2 x годишње	SRPS EN 9096 SRPS EN 13284
<i>Процесни параметри:</i> - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m³/h) - запремински удео кисеоника O ₂ (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)	2 x годишње	SRPS ISO 9096 ISO 12141

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

За мерење емисије загађујућих материја и параметара стања отпадних гасова које нису приказане у Табелама 1. и 2. Уредбе о мерењима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, могу се користити и друге стандардне методе које су акредитоване у складу са захтевима SRPS CEN/TS 15675.

Осим референтних метода, могу се користити и друге методе мерења ако се може доказати њихова еквивалентност.

Периодична мерења вршиће се од стране овлашћене стручне организације за обављање такве врсте мерења.

Обавезује се оператер да управља, одржава и контролише рад уређаја за третман отпадних гасова и о томе води редовну евиденцију.

Табела III-14 - Праћење рада уређаја за третман отпадних гасова – параметри који се контролишу, динамика и начин обављања контроле

Емитер	Е1	Е2 и Е9
Филтер	Циклон и скрубер	Врећасти филтери
Параметар који се контролише	Прашкасте материје Притисак излазних гасова из атомизера Постојање протока воде од прања	Прашкасте материје Потребан притисак компримованог ваздуха, који је неопходан за исправан рад филтера (притисак компримованог

		ваздуха за чишћење врећа). Диференцијални притисак се не мери.
Начин контроле	Визуелно праћење од стране оператера	Визуелно праћење од стране оператера.
Учесталост контроле	Визуелна контрола се врши свакодневно током редовног рада: - постојање проток воде од прања - проверава се појава прашине; Унутрашњост скрубера заједно са дизнама се проверава сваких 6 месеци. Детаљан преглед опреме се врши током ремонта годишње једном.	Визуелна контрола се врши свакодневно током редовног рада: проверава се појава прашине. Детаљан преглед опреме се врши током ремонта годишње једном.
Сигнална вредност	За визуелну контролу сигнална вредност је појава прашине, појава цурења из циклona, непостојање протока воде од прања.	За визуелну контролу сигналан вредност је појава прашине. Износ притиска компримованог ваздуха: 6 bara
Начин замене	Евентуалне грешке отклањају након заустављања процеса: - чишћење запушења, - замена истрошене дизне.	Евентуалне грешке отклањају након заустављања процеса: - замена пробушене филтер вреће; - поправка заптивања.
Збрињавање отпада	Муљ из скрубера се враћа у процес. Запрљане отпадне воде од прања се враћају у процес производње након пречишћавања.	Прашина која се издваја из филтера враћа се у процес производње. Истрошене вреће се предају овлашћеном оператеру за преузимање отпада.

4.7. Извештавање

Уколико дође до прекорачења граничних вредности емисија или удеса (неконтролисаног испуштања загађујућих материја у ваздух) оператер је дужан да одмах о томе обавести надлежни орган, Министарство задужено за послове заштите животне средине, Одељење за интегрисане дозволе и Сектор за контролу и надзор. Обавеза је оператера да Агенцију за заштиту животне средине извештава о мониторингу загађујућих материја које се емитују у ваздух до 31.03. текуће године за претходну годину.

5. Отпадне воде

5.1 Процес рада и постројења за третман

Обавезује се оператер да све објекте у систему за коришћење вода (бунаре 1 и 2), за прикупљање, пречишћавање (постројење за таложње муља из технолошких отпадних вода) и испуштање пречишћених отпадних вода, редовно чисти и одржава у функционалном и исправном стању, а издвојени исталожени муљ поново користи у производњи.

Обавезује се оператер да успостави систем потпуне рецикулације технолошких отпадних вода (постављање уређаја за пречишћавање технолошке отпадне воде са пратећом инсталацијом; изградња резервоара технолошке воде, израда новог цевовода унутар хале) у складу са Водним условима, Министарства пољопривреде, шумарства и водопривреде, Републичке дирекције за воде, бр.325-05-264/2017-07 од 21.08.2017.године, као и Локацијских услова, Министарства грађевинарства, саобраћаја и инфраструктуре бр.350-02-00266/2017-14 од 05.09.2017.године. Рок: до краја 2020.године.

Обавезује се оператер да угради мераче протока. Рок: до краја 2019.године.

Обавезује се оператер да изради сепарациони систем канализације за условно чисте атмосферске воде и потенцијално загађене (зауљене и суспендованим материјама оптерећене) атмосферске воде. Рок: до краја 2018.године.

Обавезује се оператер да изгради надстрешницу и додатну атмосферску канализациону мрежу, као и уређаје за пречишћавање отпадних вода (два таложника и два сепаратора масти и уља), како би загађене атмосферске воде са манипулативних површина комплекса, у складу са горе поменутим Локацијским и Водним условима, биле пречишћене, пре упуштања у Церски ободни канал и реку Саву. Рок: до краја 2019.године.

Обавезује се оператер да изграђене објекте за сакупљање, транспорт, каналисање, пречишћавање и испуштање атмосферских отпадних вода одржава у исправном и функционалном стању и у свему према техничкој документацији.

5.2 Емисије у воду

Обавезује се оператер да управља процесом рада на начин који ће омогућити да квалитет испуштених пречишћених отпадних вода, одговара условима за испуштање отпадних вода у Церски ободни канал, који по Уредби о граничним вредностима загађујућих материја у површинским и подземним водама и седименту и роковима за њихово достизање („Службени гласник РС" бр.50/12), обезбеђују одржавање II класе вода.

Обавезује се оператер да након изградње таложника и сепаратора масти и уља и у току њиховог пуштања у рад врши мерење квалитета атмосферских вода пре и после сепаратора и таложника, како би се утврдила ефикасност рада истих.

Обавезује се оператер да санитарне отпадне воде упушта у јавну градску канализацију ЈКП „Водовод-Шабац“, Шабац.

5.3 Граничне вредности емисија

Обавезује се оператер да квалитет испуштених отпадних вода у реципијент Церски ободни канал, задовољава услове прописане Уредбом о граничним вредностима емисија загађујућих материја у воде и роковима за њихово достизање („Службени гласник РС", бр. 67/2011, 48/2012 и 1/2016) датим у Табели III-15:

Табела III-15: Граничне вредности емисије на месту испуштања у Церски ободни канал (на испустима 1 и 2)

Параметар	Јединица мере	Гранична вредност емисије*
рН		6,5-9,0
Температура воде	°C	30
Суспендоване материје	mg/l	50
БПК ₅	mgO ₂ /l	20
ХПК	mgO ₂ /l	80
Укупни фосфор	mg/l	1,5
Угљоводонични индекс	mg/l	10

* Вредности се односе на двочасовни узорак

Вредности су прописане на основу Уредбе о граничним вредностима емисије загађујућих материја у водама и роковима за њихово достизање („Службени гласник РС“, број 67/2011, 48/12 и 1/16), Прилог 2, Део I. Технолошке отпадне воде, Тачка 11.1 Граничне вредности емисије отпадних вода из објеката и постројења за производњу керамичких производа, као и Део II. Друге отпадне воде, Тачка 4. Граничне вредности емисије отпадних вода које садрже минерална уља (за параметар Угљоводонични индекс);

Табела III-16: Граничне вредности емисије на месту испуштања технолошке отпадне воде из погона за глазирање у Церски ободни канал (испуст 1)

Загађујућа материја	Јединица мере	Гранична вредност емисије*
Олово	mg/l	0,3
Кадмијум	mg/l	0,07
Укупни хром	mg/l	0,1
Кобалт	mg/l	0,1
Бакар	mg/l	0,1
Никл	mg/l	0,1
Цинк	mg/l	2
АОХ** (адсорбујући органски халоген)	mg/l	0,1

* Вредности из табеле се односе на 2-часовни узорак

** Вредности за АОХ се не односе на случајне узорке.

Наведене граничне вредности се не примењују ако је дошло до мешања са другим отпадним водама.

Загађујуће материје су дефинисане на основу Уредбе о граничним вредностима емисије загађујућих материја у водама и роковима за њихово достизање („Службени гласник РС“, број 67/2011, 48/12 и 1/16), Прилог 2, Део I. Технолошке отпадне воде, Табела 11.2 Граничне вредности емисије пре мешања са осталим отпадним водама на нивоу погона.

Оператер се обавезује да након завршених мера, предвиђених Програмом мера, и престанка испуштања технолошких отпадних вода у реципијент, загађујуће материје у

пречишћеним *атмосферским отпадним водама*, које се упуштају у реципијент Церски ободни канал, не прелазе граничне вредности које су дефинисане у Табели III-17:

Табела III-17: Граничне вредности загађујућих материја у *атмосферским отпадним водама* на месту испуштања у Церски ободни канал (на испустима 1 и 2)

Загађујућа материја	Јединица мере	Граничне вредности
Суспендоване материје ⁽¹⁾⁽³⁾	mg/l	25
Укупни органски угљеник (ТОС)	mg/l	7
Нафтни угљоводоници ⁽¹⁾	-	(2)
Фенолна једињења (као C ₆ H ₅ OH)	µg/l	1

⁽¹⁾ Параметар се прати само у површинским водама које су именоване као салмонидне или ципринидне

⁽²⁾ Нафтни деривати не смеју бити присутни у води у таквим количинама да формирају видљиви филм на површини воде или превлаке,

⁽³⁾ Дозвољено је одступање од граничних вредности у случају специфичних географских услова

Вредности су прописане на основу *Уредбе о граничним вредностима загађујућих материја у површинским и подземним водама и седименту и роковима за њихово достизање („Службени гласник РС” број 50/12) Прилог 1, Табела 1. Граничне вредности загађујућих материја у површинским водама и Табела 3. Граничне вредности загађујућих материја за добар еколошки статус односно II класу површинских вода.*

Обавезује се оператер да уколико не задовољи граничне вредности прописане овом дозволом за отпадне воде које се испуштају у Церски ободни канал, предвиди одговарајуће мере за смањење загађења. Разређивање отпадних вода ради достизања граничних вредности емисија за испуштање у Церски ободни канал није дозвољено.

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

5.4 Контрола и мерење које врши оператер

Обавезује се оператер да сва мерења и испитивања квалитета отпадних вода врши у складу са одредбама Правилника о начину и условима за мерење количине и испитивање квалитета отпадних вода и садржини извештаја о извршеним мерењима („Службени гласник РС“, број 33/2016).

Обавезује се оператер да врши контролу и мониторинг загађујућих материја у отпадним водама (на испустима 1 и 2) сходно динамици дефинисаној у Табели III-18:

Табела III-18: Праћење емисија у воду

Параметар	Динамика мерења	Мерење
pH	квартално	SRPS.H.Z1.111:1987

Температура воде	квартално	SRPS.H.Z1.106:1970
Суспендоване материје	квартално	SRPS EN 872:2008 SRPS H.Z1.160:1987
БПК ₅	квартално	SRPS EN ISO 1899-1,2:2009
ХПК	квартално	SRPS ISO 6060:1989
Укупни фосфор	квартално	SRPS EN ISO 6878:2008
Угљоводонични индекс	квартално	SRPS EN ISO 9562:2008

Обавезује се оператер да врши контролу и мониторинг загађујућих материја у технолошким отпадним водама из погона за глазирање (на испусту 1), сходно динамици дефинисаној у Табели- III-19:

Табела III-19: Праћење емисија у воду

Загађујућа материја	Динамика мерења	Мерење
Олово	квартално	SRPS EN ISO 11885:2011 SRPS EN ISO 17294-2:2009
Кадмијум	квартално	SRPS EN ISO 11885:2011 SRPS EN ISO 17294-2:2009
Укупни хром	квартално	SRPS EN ISO 11885:2011 SRPS EN ISO 17294-2:2009 SRPS EN 1233:2008
Кобалт	квартално	SRPS EN ISO 11885:2011 SRPS EN ISO 17294-2:2009
Бакар	квартално	SRPS EN ISO 11885:2011 SRPS EN ISO 17294-2:2009
Никл	квартално	SRPS EN ISO 11885:2011 SRPS EN ISO 17294-2:2009
Цинк	квартално	SRPS EN ISO 11885:2011 SRPS EN ISO 17294-2:2009
АОХ** (адсорбујући органски халоген)	квартално	SRPS EN ISO 9562:2008

Након завршених мера, које су предвиђене Програмом мера, оператер се обавезује да врши контролу и мониторинг загађујућих материја у *атмосферским отпадним водама* на свим испустима сходно динамици дефинисаној у Табели III-20:

Табела III-20: Праћење емисија атмосферских отпадних вода

Загађујућа материја	Динамика мерења	Мерење
Суспендоване материје	квартално	SRPS EN 872:2008 SRPS H.Z1.160:1987
Укупни органски угљеник (ТОС)	квартално	SRPS ISO 8245:2007
Нафтни угљоводоници	квартално	/
Фенолна једињења	квартално	SRPS ISO 6439:1997

Мерење квалитета вода вршити на испустима пречишћених отпадних вода у Церски ободни канал.

Динамика мерења је исказана у складу са Правилником о начину и условима за мерење количине и испитивање квалитета отпадних вода и садржини извештаја о извршеним мерењима, Прилог 2. Узорковање отпадних вода, тачка 3. Минимални број узорковања код периодичних мерења и Прилог 3. Референтне методе за спровођење мониторинга отпадних вода ("Службени гласник РС", број 33/2016).

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 ГВЕ.

Мерења квалитета вода вршиће се од стране овлашћене стручне организације за обављање такве врсте мерења.

5.5 Извештавање

Обавезује се оператер да доставља редовне годишње извештаје о контроли и мерењима квалитета отпадних вода у фабрици „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац, Агенцији за заштиту животне средине најкасније до 31. марта текуће године за претходну годину.

Уколико дође до неконтролисаног испуштања загађујућих материја у Церски ободни канал, оператер је дужан да одмах о томе обавести Министарство задужено за послове заштите животне средине, Сектор за предострожност и надзор.

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 „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац.

Обавезује се оператер да у случају било каквог неконтролисаног испуштања загађујућих материја у земљиште одмах о томе обавести надлежни орган и у најкраћем року изврши санацију тог дела земљишта.

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

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

7. Управљање отпадом

Обавезује 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.

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.

Оператер ће свим врстама отпада који се генерише на локацији управљати у потпуности у складу са прописаним законским и подзаконским актима у области управљања отпадом.

Обавезује се оператер да са следећим идентификованим врстама отпада поступа у складу са прописаним операцијама наведеним у Табелама III-21 и 22:

Табела III-21: Опасан отпад

Индексни број	Врста отпада	Поновно искоришћење /депоновање
13 01 13* 13 02 08*	Отпадно редукторско уље	R12 - испорука овлашћеним трећим лицима
15 01 10*	Амбалажа која садржи остатке опасних супстанци или је контаминирана опасним супатанцама	R12 - испорука овлашћеним трећим лицима
15 02 02*	Апсорбенти, материјали за филтере (укључујући филтере за уље који нису другачији специфицирани) крпе за брисање, заштитна одећа, који су контаминирани опасним супатанцама	R12 - испорука овлашћеним трећим лицима
16 01 07*	Отпадни филтери	R12 - испорука овлашћеним трећим лицима
20 01 21*	Флуоресцентне цеве и други отпад који садржи живу	R12 - испорука овлашћеним трећим лицима
20 01 35*	Одбачена електрична и електронска опрема другачије од оне наведене у 20 01 21 и 21 01 23 која садржи опасне компоненете	R12 - испорука овлашћеним трећим лицима

Табела - III-22: Неопасан отпад

Индексни број	Врста отпада	Поновно искоришћење /депоновање
10 12 01	Отпад припремна мешавина пре термичког третмана (сува глина, суви производ)	R5- третман у постројењу
10 12 03	Чврсте честице и прашина	R5- третман у постројењу
10 12 08	Отпадна керамика, цигле, плочице и производи за грађевинарство (после термичког третмана) (печени шкарт)	R5- рециклажа
10 12 13	Муљ из третмана отпадне воде на месту настајања	R5- третман у постројењу
15 01 02	Пластична амбалажа	R12-испорука овлашћеним трећим лицима
16 01 03	Отпадне гуме	R12-испорука овлашћеним трећим лицима

17 01 03	Плочице и керамика	R12-испорука овлашћеним трећим лицима
17 02 03	Пластика	R12-испорука овлашћеним трећим лицима
17 04 01 17 04 02	Бакар, бронза и месинг Обојени метали	R12-испорука овлашћеним трећим лицима
17 04 03	Отпадно гвожђе	R12-испорука овлашћеним трећим лицима
19 12 01	Папирна и картонска амбалажа	R12-испорука овлашћеним трећим лицима
19 12 01	Дрво, другачије од оног наведеног у 19 12 06	R12-испорука овлашћеним трећим лицима
20 03 01	Мешани комунални отпад	R/D -предаја овлашћеном оператеру или уговор са комуналним предузећем

7.6 Одлагање отпада

Није дозвољено одлагање било које врсте отпада на локацији постројења.

7.7 Контрола отпада и мере

Обавеза је оператера да води тачну евиденцију врста и количина 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 стандарним методама.

7.9 Документовање и извештавање

Обавезује се оператер да води дневну евиденцију о отпаду.

Оператер је у обавези да обезбеди да свако кретање отпада прати посебан Документ о кретању отпада, док кретање опасног отпада прати Документ о кретању опасног отпада. Обавезује се оператер да 48h пре започињања кретања опасног отпада, електронским путем (попуњавањем документа о кретању опасног отпада који упућује другом оператеру на даљи третман/одлагање) најави кретање опасног отпада кроз апликацију Агенције за заштиту животне средине РС. Оператер је у обавези да након десет дана потврди пријем отпада и тачну количину предатог опасног отпада.

Обавезује се оператер да доставља Министарству надлежном за послове заштите животне средине и пети примерак документа о кретању опасног отпада.

Обавезује се оператер да доставља редовне годишње извештаје Агенцији за заштиту животне средине најкасније до 31. марта текуће године за предходну годину.

8. Бука и вибрације

У току редовног рада постројење „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац представља извор буке у животној средини. Бука потиче од рада постројења, машина и опрема, али и од транспортних средстава која опслужују локацију постројења.

Током редовног рада постројења „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац, нема значајних утицаја на вибрације 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 мерење буке спроводи у циљу испитивања усклађености емитованог нивоа буке са прописаним нивоима.

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 III-23:

Табела III-23: Дозвољени ниво буке:

Дозвољени ниво буке у dB(A) ДАН и ВЕЧЕ	Дозвољени ниво буке у dB(A) НОЋ
65	55

06-18ч-дан; 18-22ч –вече; 22-06ч-ноћ

Дозвољени нивои буке одређени 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. 75/10).

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 **пет 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 72/10).

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).

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 дефинисани су 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 мерењу 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 у складу са Планом мера за спречавање удеса и ограничавање њихових последица предузме све превентивне мере да до удеса не дође.

Обавезује се оператер да врши обуку запослених из области противпожарне заштите у складу са Планом заштите од пожара.

Обавезује се оператер да врши проверу исправности унутрашње и спољешње хидрантске мреже и мобилне опреме за гашење пожара у складу са динамиком прописаном у Плану заштите од пожара.

Обавезује се оператер да све опасне материје које се користе у процесу производње складишти на прописан начин, као и да рукује са истима у складу са прописаним постојећим процедурама.

Обавезује се оператер да врши посебну обуку запослених који раде са опасним материјама или рукују са истим, у циљу њихове сталне едукације ради спречавања акцидената те врсте.

Обавезује се оператер да редовно контролише исправност уређаја, инсталација, мерне опреме и исправност заштите на свим уређајима. На тај начин ће спречити евентуалне акциденте.

Обавезује се оператер да у случају акцидента, према прописаној процедури, утврди узрок акцидента, идентификује 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.

Обавезује се оператер да након акцидента предузме све потребне мере за отклањање последица који је исти изазвао по животну средину према прописаним процедурама.

Обавезује се оператер да предузме све превентивне мере и унесе све додатне активности у постојећим процедурама прописаним у Плану мера за спречавање удеса и ограничавање његових последица, а све у циљу спречавања да не дође до акцидента.

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, Министарство унутрашњих послова, као и јединицу локалне самоуправе.

Оператер је дужан да у најкраћем року обавести надлежне органе о планираним мерама за отклањање последица акцидента, а након завршене анализе свих аспеката акцидента, да да предлог превентивних мера за спречавање будућих акцидената.

10. Нестабилни (прелазни) начини рада

Пуштање у рад постројења и подешавање радних параметара вршити по утврђеном редоследу поступака којима ће се осигурати сигурност процеса.

Редовно одржавати, прегледати и тестирати опрему према стандардним процедурама.

Престанак рада постројења вршити по утврђеном редоследу поступака.

Одржавати систем аутоматске регулације и контроле који детектује сваки изненадни престанак производње или отказивање опреме.

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 приложеног у захтеву за издавање интегрисане дозволе.

Престанак обављања процеса производње, монтажу опреме и објеката и враћање земљишта у стање пре изградње фабрике обавити следећим редоследом:

1. Обавестити надлежне органе о престанку рада постројења
2. Неискоришћене сировине, хемикалије и материјале уколико је могуће вратити добављачима или предати другом оператеру на коришћење.
3. Извршити монтажу опреме и објеката
4. Инфраструктурне објекте и складишта преуредити, реконструисати, привести другој наменни или уклонити.
5. Отпад настао од процесних активности, као и отпад настао након престанка рада постројења услед монтаже и рашчишћавања локације, уклонити на законски прописан начин у складу са врстом и карактером отпада.
6. Извршити испитивање земљишта и санацију терена на локацији.
7. Довести локацију у прихватљиво стање сходно њеној планираној намени.

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 фабрике дошло до загађења, тј контаминације земљишта.

ОБРАЗЛОЖЕЊЕ

Оператер „Зорка - Керамика“ д.о.о. Нови Сад, поднео је дана 17.01.2011.године, Министарству животне средине и просторног планирања, захтев за издавање интегрисане дозволе, број 353-01-00063/2011-02, за рад целокупног постројења и обављање активности производње зидних и подних керамичких плочица и украсних елемената (листела и бордура), на локацији Североисточна индустријска зона у Шапцу, на катастарским парцелама 1/1, 1/5, 1/14 и 1/15 К.О. Јеленча. С обзиром да захтев није био потпун, надлежни орган, је затражио допуну захтева дописима од 14.04.2011.; 27.10.2011.; 11.06.2013. и 12.06.2014.године.

Допуном захтева од 27.04.2012.године, Оператер је послао обавештење о извршеној статусној промени података у Регистру привредних субјеката које се односе на промену пословног имена и седишта оператера. Као доказ приложио је извод из АПР: Решењем Агенције за привредне регистре БД 14414/2013 од 18.02.2013.године, усвојена је регистрациона пријава те је у регистар привредних субјеката уписана статусна промена података код: „Зорка – Керамика“ д.о.о. за производњу керамике Шабац. Такође је дошло до статусне промене припајањем од БД 97/2017 од 06.01.2017.године, кад је „Зорка – Керамика“ д.о.о. за производњу керамике Шабац, матични број 17550829, као

друштва стицаоца и његовог потпуно зависног друштва „ИМ-МО Керамика“ д.о.о., Шабац као друштва које престаје припајањем.

Након допуна захтева од 09.04. и 25.12.2014.године и 17.07.2017.године, као и коригованог Програма мера прилагођавања рада од 23.11.2017.године, Оператер је предао захтев за издавање интегрисане дозволе који је урађен у складу са чланом 8. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине и Правилником о садржини, изгледу и начину попуњавања захтева за издавање интегрисане дозволе.

Обилазак локације на којој се налази постројење обављен је од стране надлежног органа 26.10.2017.године.

Оператер је уз захтев приложио и сву потребну документацију дефинисану чланом 9. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине, као и све потребне дозволе и сагласности издате од стране других органа и организација, затим изјаву којом потврђује да су информације садржане у захтеву истините, тачне, потпуне и доступне јавности.

Након низа састанака одржаних са представницима оператера, започета је процедура издавања интегрисане дозволе.

Министарство заштите животне средине је, у вези са члановима 11. и 23. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине, у дневном листу „Српски Телеграф“, дана 20.12.2017.године, огласило обавештење о пријему захтева за издавање интегрисане дозволе. Такође, о пријему захтева упућено је писмено обавештење јединици локалне самоуправе, Граду Шапцу, Заводу за заштиту природе Републике Србије, Министарству пољопривреде шумарства и водопривреде, Републичкој дирекцији за воде. 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 доставити своја мишљења Министарству заштите животне средине 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.

Узевши у обзир горе наведено надлежни орган је израдио нацрт интегрисане дозволе, регистарски број 12, оператеру „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац. Након урађеног нацрта дозволе надлежни орган је на основу члана 12., а у складу са чланом 23. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине, у дневном листу „Српски Телеграф“, дана 22. јануара 2018.године, огласио обавештење о урађеном нацрту интегрисане дозволе за оператера „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац. Нацрт интегрисане дозволе објављен је и на сајту Министарства заштите животне средине, како би заинтересована јавност, органи и организације имале увид у текст нацрта. Такође, о урађеном нацрту дозволе упућено је писмено обавештење јединици локалне самоуправе – Граду Шабац, Заводу за заштиту природе РС, Републичкој дирекцији за воде Министарства пољопривреде и шумарства и водопривреде. Јавни увид у израђен нацрт 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 доставити своја мишљења Министарству заштите животне средине у року од 15 дана од дана пријема обавештења о урађеном нацрту дозволе. У законском року, Министарству заштите животне средине, достављено је позитивно мишљење Завода за заштиту природе РС на нацрт интегрисане дозволе.

Министарство заштите животне средине је 29. јануара 2018.године, образовало Техничку комисију за оцену услова утврђених у нацрту интегрисане дозволе за

оператера „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац. Решењем о образовању Техничке комисије, на основу члана 13. и 14. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине, за председника Техничке комисије именована је Нада Лукачевић, дипл.инж.технологије, начелник Одељења за интегрисане дозволе, а за чланове техничке комисије Цвјетан Митровић, дипл.инж.технологије, независни стручњак, Светлана Марушић, дипл.инж.технологије, виши саветник у Покрајинском секретаријату за урбанизам и заштиту животне средине, мр Александра Вучинић, дипл. хемичар, самостални саветник у Одељењу за интегрисане дозволе и Синиша Стојковић, дипл.инж.рударства, саветник у Одељењу за процену утицаја. Након разматрања захтева оператера и приложене документације уз захтев за интегрисану дозволу, нацрта интегрисане дозволе, мишљења других органа и организација и заинтересоване јавности, Техничка комисија је одржала састанак 1. марта 2018.године. Након састанка, Техничка комисија је сачинила извештај са оценом услова утврђених у нацрту интегрисане дозволе и исти доставила надлежном органу без одлагања. Техничка комисија је закључила да се након уношења измена у дозволу у делу на састанку усаглашених граничних вредности емисија у ваздух и воду, оператеру „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац, може издати интегрисана дозвола. Овакав став Техничка комисија је проследила надлежном органу.

На основу захтева оператера за издавање интегрисане дозволе, приложене документације уз захтев, обиласка локације, извештаја и оцене Техничке комисије, као и мишљења других органа и организација и заинтересоване јавности, Министарство за заштиту животне средине је донео одлуку о издавању интегрисане дозволе, регистарски број 12, оператеру „Зорка Керамика“ д.о.о. Шабац, Улица Хајдук Вељкова бр.1, Шабац, као што је дато у диспозитиву овога решења.

Трошкове Републичке административне таксе поступка издавања интегрисане дозволе у износу од 151,420.00 РСД сноси оператер, који је потврду о уплати исте приложио уз захтев за интегрисану дозволу.

Поука о правном леку: Ово решење је коначно у управном поступку и против њега се може покренути управни спор пред Управним судом Београду у року од 30 дана од дана достављања решења.

Прилози:

1. Листа докумената
2. Нетехнички приказ података на којима се захтев заснива
3. Листа правних прописа

МИНИСТАР

Горан Триван

Доставити:

- Оператеру
- у регистар издатих дозвола
- републичкој инспекцији за заштиту животне средине
- Архиви

ПРИЛОЗИ

1. **Zahtev za izdavanje Integrisane dozvole „Zorka-Keramika“ doo Šabac**
2. **Izjava član 9. stav 1. tačka 10. Zakona o integrisanom sprečavanju i kontroli zagađivanja životne sredine**
3. **Tabele sa rezultatima merenja od br. 1 do br. 38**
4. **Prilog broj 1**
 - Izvod o registraciji privrednog subjekta „Zorka-Keramika“ doo Šabac izdata od strane Agencije za privredne registre od 19.01.2017. godine
 - Rešenje Agencije za privredne registre br. BD 97/2017 od 06.01.2017. godine
 - Prepis lista nepokretnosti broj: 926, k.o. Jelenča koju je izdao Republički geodetski zavod, Služba za katastar nepokretnosti Šabac broj 912-1/2017.1258 od 15.03.2017. godine
 - Prepis lista nepokretnosti broj: 1000, k.o. Jelenča koju je izdao Republički geodetski zavod, Služba za katastar nepokretnosti Šabac broj 951-1/2017-1258 od 15.03.2017. godine
 - Prepis lista nepokretnosti broj: 951, k.o. Jelenča koju je izdao Republički geodetski zavod, Služba za katastar nepokretnosti Šabac broj 952-1/2017-1172 od 14.03.2017. godine
 - Kopija plana
5. **Prilog broj 2**
 - Informacija o lokaciji za katastarsku parcelu: 1/1 K.O. Jelenča broj: 950-1-236/16-11 izdata od Odeljenja za urbanizam Gradske uprave grada Šapca od 21.12.2016. godine
6. **Prilog broj 3**
 - Rešenje broj 354-117/76-08 izdato od Sekretarijata za stambeno komunalne i imovinsko pravne poslove SO Šabac od 23.12.1976. godine
 - Rešenje broj 354-20/77-08 izdato od Sekretarijata za stambeno komunalne i imovinsko pravne poslove SO Šabac od 27.06.1977. godine
 - Rešenje broj 351-536/2008-08 izdato od Odeljenja za inspekcijske i komunalno-stambene poslove Opštinske uprave Opštine Šabac od 09.04.2008. godine
 - Rešenje broj 351-846/2009-07 izdato od Odeljenja za urbanizam Gradske uprave Grada Šapca od 09.07.2009. godine
 - Rešenje broj 351-4-31/2011-07 izdato od Odeljenja za urbanizam Gradske uprave Grada Šapca od 08.07.2011. godine
 - Rešenje broj 119-01-00138/2013-04 izdato od Ministarstva građevinarstva, saobraćaja i infrastrukture od 07.07.2015. godine
7. **Prilog broj 4**
 - Rešenje o izdavanju vodne dozvole broj 325-04-0460/2016-07 izdato od Ministarstva poljoprivrede i zaštite životne sredine, Republička direkcija za vode od 13.06.2016. godine

8. Prilog broj 5

- Rešenje o građevinskoj dozvoli broj 351-03-00873/2014-07 izdato od Ministarstva građevinarstva, saobraćaja i infrastrukture od 20.10.2014. godine
- Ugovor sa JKP „VODOVOD – ŠABAC“ Šabac broj 65 od 08.04.2010. godine
- Glavni projekta PPOV Šabac

9. Prilog broj 6

- Vodni uslovi broj 325-05-478/2016-07 izdati od Ministarstva poljoprivrede i zaštite životne sredine od 17.06.2016. godine
- Lokacijski uslovi broj 350-02-02085/2016-14 izdati od Ministarstva građevinarstva, saobraćaja i infrastrukture od 22.06.2016. godine

10. Prilog broj 7

- Izveštaj o merenju emisije u vazduhu izdata od Instituta Vatrogas doo Novi Sad

11. Prilog broj 8

- Ugovor o poslovnoj saradnji broj 1-1 od 09.01.2017. zaključen sa „Pro Kalk“ doo Šabac
- Ugovor o poslovnoj i tehničkoj saradnji – otkup sekundarnih sirovina zaključen sa „Inos-Napredak“ doo Mišar od 28.08.2014. godine
- Ugovor o preuzimanju otpadnih materijala broj 1213/05 zaključen 04.09.2013. godine sa „Eko-Metal“ doo Vrdnik
- Ugovor o preuzimanju i zbrinjavanju otpadne ambalaže broj 203 od 08.12.2014. godine zaključen sa „Cleanik Systems“ doo Šabac
- Ugovor o preuzimanju obaveza po osnovu Zakona o ambalaži i ambalažnom otpadu broj 84 od 04.04.2011. godine zaključen sa „Ekostar Pak“ doo Beograd

12. Prilog broj 9

- Izveštaj o merenju nivoa buke u životnoj sredini Instituta Vatrogas doo Novi Sad

13. Prilog broj 10

- Izveštaj o redovnom inspekcijskom pregledu izvršenom dana 05.05.2012. godine od strane Republičkog inspektora za zaštitu životne sredine broj 352-353-43-1/2011-04 od 31.05.2011. godine

14. Prilog broj 11

- Uslovi čuvanja, održavanja i korišćenja za izradu urbanističkog projekta za izgradnju kat. parc. broj 1/1 k.o. Jelenča – Fabrika keramičkih pločica u Šapcu Opština Šabac izdati od Zavoda za zaštitu spomenika kulture „Valjevo“ broj 603/1 od 15.01.2008. godine

15. Prilog broj 12

- Rešenje Ministarstva životne sredine, rudarstva i prostornog planiranja broj 310/02/00502/2012-03 od 03.05.2012. godine

16. Prilog broj 13

- Plan upravljanja otpadom
- Karakterizacija otpada

- Lice odgovorno za upravljanje otpadom

17. Prilog broj 14

- Izveštaj o ispitivanju otpadne vode Instituta Vatrogas doo Novi Sad

18. **Rešenje o ozakonjenju** poslovnog objekta – linija pakovanja i skladištenja dnevno – smenske proizvodnje keramičkih pločica izdato od Ministarstva građevinarstva, saobraćaja i infrastrukture Rs broj 354-00-00878/2016-09 od 08.06.2017. godine

19. **Rešenje o kategorizaciji ugroženosti od požara** izdato od Ministarstva unutrašnjih poslova RS, Sektor za vanredne situacije – Odeljenje za vanredne situacije u Šapcu 07/35 broj 217-7381/14 od 17.07.2014. godine

20. **Rešenje o saglasnosti na Plan zaštite od požara** za objekte na lokaciji u Šapcu, ul. Hajduk Veljkova broj 1 izdate od Ministarstva unutrašnjih poslova RS, Sektor za vanredne situacije – Odeljenje za vanredne situacije u Šapcu 07/35 broj 217-8804/14-1 od 09.09.2014. godine

21. **Izveštaj o redovnom pregledu unutrašnje gasne instalacije**

22. **Ugovor o radu sa licem odgovornim za upravljanjem otpadom**

III.13. Netehnički prikaz podataka na kojima se zasniva zahtev za izdavanje integrisane dozvole

III.13.1.	Podaci o operateru, postrojenju, lokaciji	„Zorka Keramika“ d.o.o. 15000 Šabac, Hajduk Veljkova 1		
III.13.2.	Karakteristike aktivnosti zbog kojih je podnet zahtev za izdavanje integrisane dozvole (opis proizvodnog procesa)	Postrojenja za proizvodnju keramičkih proizvoda pečenjem, pločica, sa proizvodnim kapacitetom koji prelazi 75 t dnevno, i/ili sa kapacitetom peći koji prelazi 4 m ³ , sa gustinom punjenje peći koja prelazi 300 kg/m ³ .		
III.13.3.	Opis aktivnosti koje imaju značajan uticaj na životnu sredinu	Aktivnosti koje imaju značajan uticaj na životnu sredinu su: povremeno ispuštanje viška otpadne vode iz tehnološkog procesa (nepotpuna recirkulacija), Neznatan uticaj – vazduh I otpad – postupanje prema zakonskim propisima		
III.13.3.1.	Resursi, energija i voda koji se koriste i opis mera za smanjenje njihovog korišćenja	Energent	Jedinica	Utrošak
		Prirodni gas	Sm ³ /god	10.280.640
		El.energija	kWh/god	13.039.291
		Voda	m ³ /god	81.697
		Evro dizel	t/god	57,5
		Minimalna potrošnja osnovnog energenta (gasa) je dostignuta primenom sledećih mera Instalacijom opreme (atomizera, sušara i peći) najnovije generacije, koja zadovoljava evropske BAT standarde EU. Ugradnjom sistema za rekuperaciju na pećima Smanjenje potrošnje električne energije postignuto je - Rekonstrukcijom interne trafostanice - Ugradnjom opreme za mlevenje i druge opreme sa elektromotorima visoke energetske efikasnosti sa ugrađenim frekventnim regulatorima.		
III.13.3.2.	Glavne sirovine i pomoćni materijali i njihovo korišćenje	Glavne sirovine za proizvodnju keramičkih pločica su gline, feldspat, frite, kaolin, keramički pigmenti, aditivi.		
III.13.3.3.	Upotreba opasnih hemijskih supstanci i preparata i planirane mere za njihovu supstituciju	Upotreba opasnih hemijskih supstanci je znatno ispod propisanih kriterijuma za Seveso postrojenje nižeg reda. Radi se o malim količinama, a za iste se vodi uredna evidencija i sa istima se rukuje u skladu sa merama definisanim u sigurnosno-bezbenosnim listovima. Zorka-Keramika d.o.o sa opasnim materijama postupa u skladu prema ISO standardu 14001 i		

		proceduri Upravljanje opasnim materijama (ZK-P28). Spisak opasnih materija nalazi se u prilogu pomenute procedure, pod nazivom Registar opasnih materija i ažurira se jednom godišnje.			
III.13.3.4.	Korišćenje tehnologija, odnosno primena najboljih dostupnih tehnika Dopuniti po potrebi	Tehnologije koje se koriste u procesu proizvodnje keramičkih pločica Zorka Keramike spadaju u red savremenijih tehnologija koje omogućavaju ispunjavanje najboljih dostupnih tehnika kao što su: Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry, August 2007 Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques in Waste Treatment Industries, August 2006 Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques on Emissions on storage, August 2006 Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency, August 2009			
III.13.3.5.	Prikaz glavnih emisija (koncentracije i godišnje količine) za vazduh, vode, zemljište, glavne tokove otpada i njihov tretman, buku i vibracije	VAZDUH			
		Merno mesto emiter	Parametar monitoringa	Rezultati merenja emisija u 2016. god. (mg/m ³)	Godišnja emitovana količina (kg/god.)
		Tunelska dvokanalna peć	NO ₂	55,88	13050
			CO	51,6	
			Praškaste materije	8,1	2159,82
			HF	0,14	73,49
			HCl	1,46	1020,65
			TOC	15,02	
		Tunelska jednokanalna peć	NO ₂	70,68	5108,1
			CO	37,5	
			Praškaste materije	3,38	253,7
			HF	0,69	48,36
			HCl	1,74	120,6

			TOC	27,8	
		Sušara I	NO ₂	59,7	571,51
		Sušara II	NO ₂	26,79	256,36
		Sušara III	NO ₂	89,78	341,68
		Sušara IV	NO ₂	60,55	579,58
		Atomizer SITI FDS-30-SR	Praškaste materije	1,81	152,96
		Atomizer SACMI ATM65	Praškaste materije	41,03	2838,1
		Maksimalne vrednosti emitovane koncentracije nalaze se ispod GVE i zadovoljavaju BAT			
		VODA			
		Merno mesto	Parametar monitoringa	Rezultati merenja emisija u 2016. god. (mg/m ³)	Godišnja emitovana količina (kg/god.)
		Izliv tehnološke otpadne vode	PH vrednost	7,42	
			Temperatura	20	
			Hemijska potrošnja kiseonika (HPK)	15,2	
			Petodnevna biološka potrošnja kiseonika (BPK)	20	
			Suspendovane materije	39,33	
			Olovo (Pb)	0,066	2,4
			Kadmijum Cd	0,012	0,43
			Cink (Zn)	0,839	30,6
			Bakar (Cu)	0,009	0,33
			Hrom (Cr)	0,022	0,51
			Nikl (Ni)	0,014	0,35
			Kobalt (Co)	0,009	0,33

			Fosfor (P)	0,07	2,5																																							
		OTPAD																																										
		Glavni tokovi otpada su Industrijski otpad i to:																																										
		<table><tr><td>Vrsta otpada</td><td>Indeksni broj</td><td>Generisana količina u 2016. (t/god)</td></tr><tr><td>Papir i karton</td><td>19 12 01</td><td>11,860</td></tr><tr><td>Plastika</td><td>17 02 03</td><td>2,840</td></tr><tr><td>Gvožđe i čelik</td><td>17 04 05</td><td>20,020</td></tr><tr><td>Aluminijum</td><td>17 04 02</td><td>0,270</td></tr><tr><td>Bakar, bronza i mesing</td><td>17 04 01</td><td>0,187</td></tr><tr><td>Drvo, drugačije od onog navedenog u 19 12 06</td><td>19 12 07</td><td>16,800</td></tr><tr><td>Plastična ambalaža</td><td>15 01 02</td><td>1,200</td></tr><tr><td>Potrošene gume</td><td>16 01 03</td><td>3,090</td></tr><tr><td>Apsorbenti, filterski materijali</td><td>15 02 02*</td><td>0,621</td></tr><tr><td>Odbačena električna i elektronska oprema</td><td>20 01 35*</td><td>0,788</td></tr><tr><td>Fluorescentne cevi i drugi otpad koji sadrži živu</td><td>20 01 21*</td><td>0,043</td></tr><tr><td>Ambalaža koja sadrži ostatke opasnih supstanci ili je</td><td>15 01 10*</td><td>0,018</td></tr></table>				Vrsta otpada	Indeksni broj	Generisana količina u 2016. (t/god)	Papir i karton	19 12 01	11,860	Plastika	17 02 03	2,840	Gvožđe i čelik	17 04 05	20,020	Aluminijum	17 04 02	0,270	Bakar, bronza i mesing	17 04 01	0,187	Drvo, drugačije od onog navedenog u 19 12 06	19 12 07	16,800	Plastična ambalaža	15 01 02	1,200	Potrošene gume	16 01 03	3,090	Apsorbenti, filterski materijali	15 02 02*	0,621	Odbačena električna i elektronska oprema	20 01 35*	0,788	Fluorescentne cevi i drugi otpad koji sadrži živu	20 01 21*	0,043	Ambalaža koja sadrži ostatke opasnih supstanci ili je	15 01 10*	0,018
Vrsta otpada	Indeksni broj	Generisana količina u 2016. (t/god)																																										
Papir i karton	19 12 01	11,860																																										
Plastika	17 02 03	2,840																																										
Gvožđe i čelik	17 04 05	20,020																																										
Aluminijum	17 04 02	0,270																																										
Bakar, bronza i mesing	17 04 01	0,187																																										
Drvo, drugačije od onog navedenog u 19 12 06	19 12 07	16,800																																										
Plastična ambalaža	15 01 02	1,200																																										
Potrošene gume	16 01 03	3,090																																										
Apsorbenti, filterski materijali	15 02 02*	0,621																																										
Odbačena električna i elektronska oprema	20 01 35*	0,788																																										
Fluorescentne cevi i drugi otpad koji sadrži živu	20 01 21*	0,043																																										
Ambalaža koja sadrži ostatke opasnih supstanci ili je	15 01 10*	0,018																																										

		kontaminirana opasnim supstancama			
III.13.3.6.	Mogući uticaj zagađivanja na zdravlje ljudi, kvalitet vazduha, vode i zemljišta				
III.13.3.7.	Mere za sprečavanje udesa i smanjenje posledica	Proizvodnja keramike ne podleže zakonskoj obavezi izrade dokumenta, Procene opasnosti od hemijskog udesa i dobijanja saglasnosti na procenjeni rizik, jer ne koristi opasne materije sa liste, niti poseduje količine koje su propisane u listi pravilnika o metodologiji za procenu opasnosti od hemijskog udesa i od zagađivanja životne sredine, merama pripreme i merama za otklanjanje posledica (sl.gl. RS br. 60/94 i 63/94).			
III.13.3.8.	Ugradnja uređaja za prečišćavanje tehnološke otpadne vode i obezbeđivanje potpune recirkulacije tehnološke vode				
III.13.4.	Sažet opis procene drugi, sa planiranim merama, kao i prekograničnim uticajima	Na osnovu opisanih aktivnosti i merenja jednog medijuma u drugi. Kontrola reke Save nizvodno, pokazuje da je kvalitet vode u dozvoljenim granicama, za II kategoriju vode, tako da ne postoji mogućnost prekograničnih uticaja na životnu sredinu.			
III.13.5.	Opravdanost predloženih nivoa emisija	Sve vrste emisija iz procesa proizvodnje Fabrike keramičkih pločica u Šapcu su ispod graničnih vrednosti propisanih zakonskom regulativom Republike Srbije i ispod nivoa preporučenih vrednosti definisanih dokumentom; Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) i Environmental Management Strengthening, IPPC Guidance notes for Ceramics Productions , march 2007. I za sada se njima može efikasno upravljati.			

ЛИСТА КОРИШЋЕНИХ ПРОПИСА

ЗАКОНИ

- Закон о заштити животне средине („Службени гласник РС“, бр. 135/04, 36/09-др.закон, 72/09-др. закон, 43/11-одлука УС и 14/16)
- Закон о планирању и изградњи („Службени гласник РС“, бр.72/09, 81/2009-испр., 64/10-одлука УС, 24/11, 121/12, 42/13-одлука УС, 50/13-одлука УС, 98/13-одлука УС, 132/14 и 145/14)
- Закон о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС“, бр. 135/04 и 25/15);
- Закон о општем управном поступку („Службени гласник СРЈ“, бр.33/97 и „Службени гласник РС“, бр.31/01 и 30/10)
- Закон о процени утицаја на животну средину („Службени гласник РС“, бр. 135/04 и 36/09);
- Закон о стратешкој процени утицаја на животну средину („Службени гласник РС“ бр. 135/04 и 88/10)
- Закон о заштити ваздуха („Службени гласник РС“, бр. 36/2009 и 10/13);
- Закон о водама („Службени гласник РС“, бр. 30/10, 93/12 и 101/16);
- Закон о управљању отпадом („Службени гласник РС“, бр. 36/2009, 88/10 и 14/16);
- Закон о амбалажи и амбалажном отпаду („Службени гласник РС“, бр. 36/09);
- Закон о заштити од буке у животној средини („Службени гласник РС“, бр.36/09 и 88/10);
- Закон о хемикалијама („Службени гласник РС“, бр.36/2009, 88/10, 92/11, 93/12 и 25/15);
- Закон о заштити од пожара („Службени гласник РС“, бр.111/09 и 20/15)
- Закон о ванредним ситуацијама („Службени гласник РС“, бр.111/09, 92/11 и 93/12)
- Закон о заштити природе („Службени гласник РС“, бр.36/09, 88/10 и 14/16);
- Закон о заштити од јонизујећег зрачења и о нуклеарној сигурности („Службени гласник РС“, бр.36/09 и 93/12);
- Закон о заштити од нејонизујућих зрачења („Службени гласник РС“, бр. 36/09);

УРЕДБЕ

- Уредба о врстама активности и постројења за које се издаје интегрисана дозвола („Службени гласник РС“, бр. 84/05);
- Уредба о садржини програма мера прилагођавања рада постојећег постројења или активности прописаним условима („Службени гласник РС“, бр. 84/05);
- Уредба о критеријумима за одређивање најбољих доступних техника, за примену стандарда квалитета, као и за одређивање граничних вредности емисија у интегрисаној дозволи („Службени гласник РС“, бр. 84/05);
- Уредба о утврђивању програма динамике подношења захтева за издавање интегрисане дозволе („Службени гласник РС, бр. 108/08)
- Уредба о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из постројења за сагоревање („Службени гласник РС“, бр.06/2016)
- Уредба о мерењима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања („Службени гласник РС“, бр. 05/2016)
- Уредба о условима за мониторинг и захтевима квалитета ваздуха („Службени гласник РС“, бр.11/10 и 75/10)

- Уредба о граничним вредностима емисија загађујућих материја у воде и роковима за њихово достизање („Службени гласник РС“, бр.67/11, 48/12 и 1/2016)
- Уредба о граничним вредностима приоритетних и приоритено хазардних супстанци које загађују површинске воде и рокови за њихово достизање („Службени гласник РС“, бр.24/14)
- Уредба о граничним вредностима загађујућих материја у површинским и подземним водама и седименту и роковима за њихово достизање („Службени гласник РС“, бр.50/2012)
- Уредба о одлагању отпада на депоније („Службени гласник РС“, бр. 92/10)
- Уредба о производима који после употребе постају посебни токови отпада, обрасцу дневне евиденције о количини и врсти произведених и увезених производа и годишњег извештаја, начину и роковима достављања годишњег извештаја, обвезницима плаћања накнаде, критеријумима за обрачун, висину и начин обрачунавања и плаћања накнаде („Службени гласник РС“, бр.54/10, 86/11, 15/12, 3/14, 31/15 и 44/16)
- Уредба о индикаторима буке, граничним вредностима, методама за оцењивање индикатора буке, узнемиравања и штетних ефеката буке у животној средини („Службени гласник РС“ бр.75/10)
- Уредба о производима који после употребе постају посебни токови отпада, обрасцу дневне евиденције о количинама и врсти произведеноих и увезених производа и годишњег извештаја, начину и роковима достављања годишњег извештаја, обвезницима плаћања накнаде, критеријумима за обрачун, висину и начин обрачунавања и плаћања накнаде („Службени гласник РС“, бр.54/10, 86/11, 15/12)

ПРАВИЛНИЦИ

- Правилник о садржини и начину вођења регистра издатих интегрисаних дозвола („Службени гласник РС“, бр.69/05)
- Правилник о садржини и изгледу интегрисане дозволе („Службени гласник РС“, бр.30/06)
- Правилник о садржини, изгледу и начину попуњавања захтева за издавање интегрисане дозволе („Службени гласник РС“, бр. 30/06 и 32/2016)
- Правилник о начину и условима за мерење количине и испитивање квалитета отпадних вода и садржини извештаја о извршеним мерењима („Службени гласник РС“, бр. 33/2016)
- Правилник о Листи опасних материја и њиховим количинама и критеријумима за одређивање врсте документа који израђује оператер севесо постројења, односно комплекса („Службени гласник РС“, бр.41/10)
- Правилник о садржини Политике превенције удеса и садржини и методологији израде Извештаја о безбедности и Плана заштите од удеса („Службени гласник РС“ бр.41/10)
- Правилник о дозвољеном нивоу буке у животној средини („Службени гласник РС“, бр. 54/92)
- Правилник о условима које мора да испуњава стручна организација за мерење буке као и документацији која се подноси уз захтев за добијање овлашћења за мерење буке („Службени гласник РС“, бр.72/10)
- Правилник о категоријама, испитивању и класификацији отпада („Службени гласник РС“, бр.56/10)

- Правилник о начину складиштења, паковања и обележавања опасног отпада („Службени гласник РС“, бр.92/10)
- Правилнику о категоријама, испитивањима и класификацији отпада („Службени гласник РС“, број 56/2010)
- Правилник о условима и начину сакупљања, транспорта, складиштења и третмана отпада који се користи као секундарна сировина или за добијање енергије („Службени гласник РС“, бр.98/10)
- Правилник о обрасцу дневне евиденције и годишњег извештаја о отпаду са упутством за његово попуњавање („Службени гласник РС“, бр.95/10)
- Правилник о обрасцу Документа о кретању отпада и упутства за његово попуњавање („Службени гласник РС“, бр.72/09)
- Правилник о обрасцу Документа о кретању опасног отпада и упутства за његово попуњавање („Службени гласник РС“, бр.72/09)
- Правилник о годишњој количини амбалажног отпада по врстама за које се обавезно обезбеђује простор за преузимање, сакупљање, разврставање и привремено складиштење (Службени гласник РС, бр.72/09);
- Правилник о условима које морају да испуњавају стручне организације за испитивање отпада („Службени гласник РС“, бр.53/06)
- Правилник о начину и поступку управљања истрошеним батеријама и акумулаторима („Службени гласник РС“, бр.86/10)
- Правилник о методама мерења буке, садржини и обиму извештаја о мерењу буке („Службени гласник РС“, бр.72/10)
- Правилник о методологији за одређивање акустичких зона („Службени гласник РС“, бр.72/10)
- Правилник о обрасцу Документа о кретању опасног отпада и упутству за његово попуњавање („Службени гласник РС“, бр. 72/09)
- Правилник о садржини захтева о потреби процене утицаја и садржини захтева за одређивање обима и садржаја студије о процени утицаја на животну средину („Службени гласник РС“, бр. 69/05)
- Правилник о садржини студије о процени утицаја на животну средину („Службени гласник РС“, бр. 69/05)
- Правилник о садржини, изгледу и начину вођења јавне књиге о спроведеним поступцима и донетим одлукама о процени утицаја на животну средину („Службени гласник РС“, бр. 69/05)
- Правилник о изради и садржају плана заштите од удеса („Службени гласник РС“ бр.82/12)
- Правилник о садржају безбедносног листа („Службени гласник РС“, број 81/10 и 100/11)
- Правилник о класификацији, паковању, обележавању и рекламирању хемикалије и одређеног производа („Службени гласник РС“, бр.59/10, 25/11 и 5/12)
- Правилник о класификацији, паковању, обележавању и рекламирању хемикалије и одређеног производа у складу са Глобално хармонизованим системом за класификацију и обележавање УН („Службени гласник РС“, бр.64/10 и 26/11)
- Правилник о Регистру хемикалија („Службени гласник РС“, бр. 100/11, 16/12, 47/12 и 15/13)
- Одлука о санитарно-техничким условима за испуштања отпадних вода у јавну канализацију ("Сл. лист општине Шабац", број 29/07 и "Сл. лист града Шапца", бр. 28/10, 5/14)