



Република Србија  
Аутономна покрајина Војводина  
**Покрајински секретаријат за урбанизам  
и заштиту животне средине**  
Булевар Михајла Пупина 16, 21000 Нови Сад  
Т: +381 21 487 4719F: +381 21 456 238  
ekourb@vojvodina.gov.rs | www.ekourbapv.vojvodina.gov.rs

БРОЈ:140-501-1227/2022-05

ДАТУМ: 21.03.2023. год.

## НАЦРТ

Покрајински секретаријат за урбанизам и заштиту животне средине, Нови Сад, на основу члана 5., 11., 15. став 4. и 21. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС“ бр. 135/04, 25/15 и 109/21), члана 39. Покрајинске скупштинске одлуке о покрајинској управи ("Службени лист АПВ", број 37/14, 54/14–др. одлука, 37/16, 29/2017, 24/19, 66/20 и 38/21) и члана 136. став 1. Закона о општем управном поступку („Службени гласник РС“, број 18/16, 95/18-аутентично тумачење и 2/2023 - одлука УС), а решавајући по захтеву оператера KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ, Новосадска 202, Бечеј, матичног броја 08803374 за издавање интегрисане дозволе, број 13 (бр. захтева: 140-501-1227/2022-05 од 29.11.2022. године), Покрајински секретаријат за урбанизам и заштиту животне средине, доноси:

## РЕШЕЊЕ

### о издавању интегрисане дозволе

**Издаје се интегрисана дозвола рег. број 13 оператеру KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ, Новосадска 202, Бечеј, за рад целокупног постројења и обављање активности ТОПЛО ЦИНКОВАЊЕ ПОТАПАЊЕМ, на локацији у Бечеју, ул. Новосадска 202, катастарска парцела 7929/31 К.О. Бечеј, и утврђује следеће:**

## I ОПШТИ ПОДАЦИ

### 1. Општи подаци о интегрисаној дозволи

Интегрисана дозвола рег. број 13 издаје се оператеру KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ, Новосадска 202, Бечеј, сходно Закону о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС“ бр. 135/04, 25/15 и 109/21), 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, 32/2016 и 44/2018. др. закон) 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 (Службени гласник РС, бр.84/05), KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ, Новосадска 202, Бечеј, припада постројењима и активностима за које се издаје интегрисана дозвола и то дефинисана под тачком: 2. Производња и прерада метала, подтачка 2.6 Постројења за површинску обраду метала и пластичних материјала коришћењем електролитичких или хемијских процеса, где запремина каде за третман прелази 30 m<sup>3</sup>

У складу са тим KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, Новосадска 202, Бечеј, обратио се надлежном органу, Покрајинском секретаријату за урбанизам и заштиту животне средине, за издавање интегрисане дозволе.

## **2. Општи подаци о постројењу**

Активност постројења у склопу предузећа KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ је антикорозивна заштита метала (профилисани челик, челични материјали, челични елементи и сл.), урањањем конструкционих елемената у растоп цинка у погону топлог цинковања.

Постројење се налази на локацији у Бечеју, Новосадска 202, на катастарској парцели бр.: 7929/31 К.О. Бечеј.

Максимални капацитет постројења за топло цинковање је 8 t/h, а планирани обим годишње производње је између 15 000 и 20 000 тона. Што се тиче другог производног погона, годишње Број запослених у KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ је око 260.

Квалификациона структура је следећа: VIII степен – 1 запослен VII степен – 26 запослених VI степен – 16 запослена V степен – 1 запослен IV степен – 146 запослених III степен – 10 запослена НКВ – 54 запослених

При горе наведеном капацитету, процес производње се обавља у три смене, 24 сати дневно, 6 дана у недељи, што је укупно 312 радних дана са просечно 7488 сати рада 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 („Службени гласник РС“, број 135/04, 25/15 и 109/21) KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, Новосадска 202, Бечеј, 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. Овом изјавом потврђено је да јавност има приступ захтеву за издавање интегрисане дозволе у целини.

### **1. Информација о усаглашености**

Захтев за добијање интегрисане дозволе, број 140-501-1227/2022-05, од 29.11.2022. године, који је поднео оператер KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, Новосадска 202, Бечеј, у складу је са одредбама Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС“, број 135/04, 25/15 и 109/21) и Правилником о садржини, изгледу и начину попуњавања захтева за издавање интегрисане дозволе ("Службени гласник РС" бр. 30/2006, 32/2016 и 44/2018 – др.закон). 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**

Активност предузећа KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ је производња каросерија за моторна возила, приколице и полуприколице као и антикорозивна заштита метала потапањем у растоп цинка, при чему је материјал прво хемијски темељно очишћен у поступку предтретмана.

Главни производи који се производе у погонима предузећа су делови за аутоприколице као што су блатобрани, осовине, странице за аутоприколице као и готове аутоприколице, односно монтажа делова аутоприколице. Најчешћи производи који се цинкују су делови за аутоприколице, програм отпадног система, цеви, програм за путеве, конструкције за хале,

кровне конструкције, коване ограде, заштитне мреже, бандере, стајска опрема итд. Производња се изводи у складу са стандардима ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 и ISO 45001:2018. Топло цинковање се изводи у сагласности са стандардом SRPS EN ISO 1461, као и SRPS EN ISO 14713-1 и SRPS EN ISO 14713-2.

Технолошки процес производње комплекса обухвата: производњу блатобрана, монтажу Z- торзионих рамена, упресавање торзионих осовина и монтажу делова аутоприколица.

#### **Производња блатобрана**

Производни циклус блатобрана почиње сечењем поцинкованих лимова из котура као сировине. Исечени лимови се дубоко извлаче, потом се скраћују и заобљавају на пресама. На карају се порубљавају односно зитују. Као готов производ се пакују на дрвене палете и облажу фолијом.

#### **Монтажа Z- торзионих рамена**

Монтажа се састоји од упресавања лежајева у главчине и монтирања на сама Z- рамена која долазе као полупроизводи.

#### **Упресавање торзионих рамена**

Овај производни процес се састоји од контролисања плаштова који стижу из погона за топло цинковање као полупроизводи, упресавања монтираних Z-торзионих рамена у поцинковане плаштове помоћу торзионих гума и на крају паковање на дрвене палете.

#### **Производња и монтажа делова аутоприколица**

Као делове аутоприколица разликујемо странице и остале носеће делове. Производња страница започиње се сечењем поцинкованих лимова из котура у табли, као улазне сировине. Исечени лимови се савијају на CNC апкант пресама, а после тога се склапају заковизама на монтажи. На крају се пакују на металне или дрвене палете. Такође, врши се и њихова монтажа на аутоприколице.

**Топло цинковање** се изводи у сагласности са стандардом SRPS EN ISO 1461, као и SRPS EN ISO 14713-1 и SRPS EN ISO 14713-2.

У складу са тим могу се цинковати све челичне конструкције које димензионо одговарају кадама и технолошки су припремљене за топло цинковање. Технологија захтева три основна услова припреме конструкције:

- а) бушење отвора за проток ваздуха кроз затворене делове и џепове
- б) површина без боје или остатака других површинских заштита
- в) очишћене и непорозне варове

Процес антикорозивне заштите метала топлим цинковањем потапањем у предузећу KNOTT-AUTOFLEX YUG DOO BEČEJ који је предмет интегрисане дозволе, обухвата следеће технолошке поступке:

1. Допрема и припрема металних конструкција за топло цинковање
2. Качење
3. Хемијски предтретман
4. Потапање у растопљени цинк
5. Хлађење са или без пасивизације
6. Скидање, дорада, чишћење и паковање

#### **Допрема и припрема металних конструкција за топло цинковање**

Основна сировина за антикорозивну заштиту топлим цинковањем су профилисани челик, челични елементи, разне конструкције. Топло цинковање као завршна операција у изради производа врши се за сопствене потребе у производњи као и услужна делатност за спољњег купца. Купац своје производе допрема сопственим возилом. Утовар и истовар транспортног возила/камиона врши се виљушкарком. Непоцинковани и поцинковани елементи складиште се на отвореном простору са надстрешницом. За специјалне захтеве купаца, обезбеђује се

складиштење у затвореном простору ради заштите поцинковане конструкције од беле рђе. При пријему робе врши се контрола, где се установљава да ли је прихватљива за цинковање (тежина, димензије, без остатака боје, са свим потребним технолошким отворима на конструкцији, квалитетно заваривање, итд.). Припремљена роба се потом транспортује до погона виљушкарном, где се качи на греде које се налазе на станицама за качење. Сва роба се превози краном.

### **Качење**

Качење се врши жицом одговарајуће носивости, ланцима или специјалним алатима. У зависности од облика и масе појединачних комада, роба се подиже ручно или виљушкарима.

Елементи се постављају вертикално или хоризонтално, у зависности од облика и димензија. Ради што бољег сливања цинка са елемената, нагиб мора да буде што већи. Такође мора да се узме у обзир позиција отвора за ваздух.

За постављање елемента употребљава се жица дебљине (2-5mm) и дужине (500-3000mm), у зависности од масе и облика елемента.

Када је материјал окачен на греду, оператери који рукују са краном преносе греду на воз траверзи (греда) који преноси греду са линије качења на транспортер црне робе. Са транспортера црне роб кран узима аутоматски греду и преноси је у тунел киселинске припреме по задатој рецептури.

### **Хемијски предтретман**

Греде се постављају на посебне стационарне станице за качење. Станице за качење - лоциране су тако да су 7 у линији А, и 7 у линији Б. Такође, на линији Б налази се и једна мобилна станица за качење. Свака има свој транспортер црних (непоцинкованих) греда. Обе линије – А и Б – повезује воз, на који се стави греду, када је качење конструкције завршено. Транспортер греда Б линије одлаже греду на воз, који из линије Б вози греду на линију А, и ставља је на транспортер линије А. Тај транспортер шаље греду на други воз, који је транспортује у хемијски тунел. Поступак је аутоматски. За сваку греду уноси се рецепт хемијског чишћења који представља унапред одређено време стајања конструкције у свакој од када за хемијски предтретман појединачно.

Кад воз транспортује греду у тунел за хемијску припрему, преузима је 1. кран и вози је по одређеном рецепту у једну од када одмашћивања, онда у каду бајцовања, каду 1 и 2 испирања, у флуks и на крају у сушару. Поступак се одвија аутоматски, а код киселина греду преузме други кран. Одговорна лица за хемијски предтретман проверавају визуелно након завршеног поступка депирања да ли су елементи очишћени. Ако нису, греду са конструкцијом се враћа на почетак, тј. на поновно чишћење помоћу софтверског програма.

После сушења, један од два крана на котлу, преузима греду из сушаре и транспортује је у каду са растопљеним цинком. Спуштање и дизање из цинковог котла ради се мануално. Након цинковања елементи се пребацују на хлађење/и или пасивацију, или одмах на транспортер поцинкованих греда на природно хлађење. На крају кран преузима греду којим се рукује мануално и потом се врши постављање на мобилну станицу или једну од седам стационарних станица за скидање материјала. Са ове линије елементи се могу мерити на станици, паковати, очистити и возити ван на терминал ради привременог складиштења или утовара.

### **Одмашћивање**

Приликом хемијске припреме материјала прво се елементи потапају у једну од две када одмашћивача. За одмашћивање третираног елемента употребљава се хемикалија за одмашћивање (одмашћивач), која је киселог карактера и на бази је фосфорне киселине (15-25%), а концентрација у радној кади је између 10 и 15%. Хемикалија такође садржи и одређену количину поврински активних материја ради бољег чишћења конструкције. Радна температура се одржава на 35 °C. Потребно време задржавања материјала у одмашћивачу зависи од самог материјала и његове замашћености, али просечно време задржавања је око 15 мин.

### **Декапирање**

После процеса одмашћивања елементи се урањају у једну од 6 када са хлороводоничном киселином, која је разблажена са водом тако да почетна концентрација хлороводоничне киселине у радној кади буде 18%, загрејане до оптималне температуре од 22° С. Време потапања зависи од степена корозије површине и отприлике траје око 1 сат. Временом се киселина троши и засићује гвожђем па је потребно киселину освежавати додатком концентроване киселине, а након пар освежавања киселина се пусти да се потпуно истроши и да се прогласи отпадом (концентрација киселине испод 4%). Тада се киселина привремено складишти у резервоаре предвиђене за то. Са истрошеном течношћу се поступа у складу са важећим прописима везаним за хемикалије и отпад. Киселини се додаје инхибитор као средство које спречава нагризање самог челика третираног елемента и он се дозира као 1% у односу на додату концентровану киселину. Такође, у каде са киселинама се додаје и антивапор (2% у односу на додату концентровану киселину) ради смањивања испаравања поменуте киселине.

### **Отклањање превлаке цинка – децинковање**

У случају да се превлака цинка скида са лоше цинкованог елемента или специјалног алата (децинковање), употребљава се киселина истог састава као и за процес декапирања која се налази у посебној кади (1 када) и искључиво се користи у ову сврху, а не и за поступак декапирања. Реакцијом која настаје приликом потапања поцинкованих елемената у хлороводоничну киселину производи се цинк хлорид који се задржава у купки. Садржај битних параметара се контролише, и када садржај више није у оптималном опсегу, течност се пребацује у резервор који је намењен привременом складиштењу. Са истрошеном течношћу се поступа у складу са важећим прописима везаним за хемикалије и отпад.

### **Испирање**

После потапања у киселину, третирани елементи се потапају у каду са водом, испирајућа вода (1 када). Овај поступак користи се за отклањање соли – гвожђе хлорида са површине, која може негативно да делује у следећој фази технолошког поступка. Вода која се користи за испирање, се контролише, и у случају када контролисани параметри нису у оптималном опсегу, садржај каде се пребацује у резервоаре и користи се приликом формирања свежих купки са киселином.

### **Флуксирање**

Последња етапа чишћења је потапање у каду са флуksom (1 када). Садржај каде чини купка са раствором соли цинк-амонијак хлорид, рН од 4 и 4,5 и температуре на око 45 °С. Елементи се потапају у флуks купку за кратко време, а у току овог процеса формира се танка превлака, која која штити материјал од тренутне корозије и обезбеђује боље пријањање цинкове превлаке. Иако је елемент испран у води, гвожђе хлорид у малој количини са елемената прелази у флуks, а одатле у отопљени цинк, где утиче на повећавање формирања тврдог цинка (мешавина цинка и гвожђа) који се може задржати на поцинкованој превлаци у форми грудве и визуелно је уочљив. Да би се смањило преношење гвожђа из флуksа у цинк котао у склопу постројења налази се филтер преса за регенерацију флуksа која се налази у анексном делу погона за топло цинковање. Она ради на принципу да се у реакционом суду дозира одређена количина флуksа из каде, амонијачна вода тако да рН буде око 4,2 и додаје се водоник-пероксид као редокс средство односно под овим условима се гвожђе (II) преводи у гвожђе (III) и таложи се у преси у виду гвожђе-хидроксида, док се пречишћени флуks враћа у каду. Преса се периодично чисти и настали гвожђе-хидроксид у виду пресованих погача се третира као отпад и са њим се поступа у складу са важећим прописима за отпад.

Сви поменути поступци хемијског предтретмана се одвијају у кадама које се налазе у затвореној комори, одакле се испарења одсисавају и пролазе кроз уређај за пречишћавање-водени скрубер. Засићена вода из скрубера се користи даље у технолошком поступку за допуњавање нивоа као и за формирање нових када са киселинама. За рад овог постројења прописано Упутство за пречишћавање киселинских испарења. Свакодневно се врши превентивни преглед рада скрубер од стране задужене особе.

## **Сушење**

Након завршетка процеса флуковања, греда са материјалом се премешта у сушару у којој се налази 6 позиција. У сушари се елементи суше и врши се њихово предгревање пред цинк котлао. Овим предгревањем се спречава температурни шок у материјалу и прискање приликом урањања материјала јер температура у цинк котлу износи око 450 °С.

## **Потапање у растопљен цинк**

Топљени цинк се одржава на температури од 440-450°C. У котлао се поред цинка додају још легура алуминијума, олова и никл таблете, при чему се постиже оптималан састав у котлу применом поступка ТЕХНИГАЛВА ПЛУС. Овај поступак значајно смањује штетни ефекат силицијума на дебљину превлаке цинка. Цинк који се користи за формирање растопа садржи 99,99% цинка. Други елементи који се налазе у растопу су: Pb, Fe, Cd, Cu, Sn, Al, Ni.

Потапањем елемента у растопљени цинк, долази до сагоревања танке превлаке флука са површине конструкције, формира се бео дим, који између осталог садржи и оксиде цинка. Током потапања врата и прозори коморе са цинк котлом су затворени тако да бели демови не одлазе у околину нити су радници изложени њима већ се они одсисавају из коморе у филтерско постројење. Поступак потапања траје отприлике 5 минута, а у случају дебљих елемената, потребно је дуже потапање, па због већег капацитета грејања, време може да се повећа на 10 минута или више по потреби, што зависи од састава материјала. Димензије цинк котла 7,5 m (дужина) x 1,5 m (ширина) x 3 m (дубина). На основу димензија цинк котла материјал који се жели цинковати мора да задовољава радне димензије које износе 7,35 m (дужина) x 1,4 m (ширина) x 2,8 m (висина).

Филтерско постројење је са врећастим филтрима и за њега је прописано Упуство за суви филтер белих димова. Превентивни прегледи се обављају у складу са планом.

## **Финализирање - хлађење**

После цинковања елементи се хладе у води или на ваздуху на белом ланцу тј. на транспортеру поцинковане робе .

Хлађење спречава повишену експанзију цинкованих слојева према површини чистог цинка, смањује мутност и сивило које се јавља коришћењем челика са високим садржајем силицијума. Хлађење се врши због високих температура цинковања како би се процес скидања производа брже одвијао. Вишак енергије коју вода производи употребљава се за загревање производних хала, а у летњим месецима мора да се укључује уређај за хлађење воде у виду расхладног торња.

После хлађења у води осовина са елементом се пребацује на ланац транспортера са 5 заустављања. Одавде их оперативац крана сортира, потом их радници дорађују, чисте и пакују. Ово се ради виљушкарком у спољном складишту за поцинковане елементе.

## **Пасивизација и хлађење**

После цинковања се, за поједине елементе, врши додатна заштита пасивизацијом. Пасивизатор (квенч адитив) се користи у ретким случајевима за посебне купце, а коришћено средство је на бази хром три соли. Он штити поцинковану робу од појаве беле рђе док се на површини не формира заштитни слој цинк патина. Димензије каде за хемијску припрему, хлађење и пасивизацију су 8 m (дужина) x 1,5 m (ширина) x 3 m (дубина) Садржај каде се не мења, већ се врши само доконцентрање, као и повремено чишћење накупљеног талога са дна каде. Концентрација средства је ~5 ml/l.

## **Дорада, чишћење и паковање**

Након хлађења следи скидање поцинкованих елемената, њихово чишћење и одлагање на плато испред производне хале. Пошиљке се складиште на отвореном складишном простору, како непоцинковане, тако и поцинковане. За специјалне захтеве купаца, у зависности од специфичности производа постоји такође и део затвореног складишног простора за поцинковане пошиљке, како би се спречило формирање беле рђе.

## 2. Опис локације на којој се активност обавља

Фабрика KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ, налази се на територији општине Бечеј, у индустријској зони, на катастарској парцели број 7929/31 К.О Бечеј. Парцела спада у остале намене- радне површине. У непосредном окружењу ове парцеле налазе се:

Са северозападне стране налазе се објекти фирме "МГМ Пламен", која производи делове за механизацију, и силоси за житарице фирме "Сојапротеин".

Са југозападне стране комплекса налазе се парцеле јавне намене и парцела на којој су предвиђене привредне активности.

Са јужне стране су неизграђене парцеле.

Са југоисточне стране су парцеле јавне намене, саобраћајница са које се приступа комплексу, а иза ових парцела налазе се силоси за житарице фирме "БИМАЛ".

Са североисточне стране налази се површина јавне намене – подручје насељске саобраћајнице.

Са северне стране комплекса налазе се објекти за галванско цинковање и механичке радионице

На комплексу фабрике KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ су изграђени следећи објекти:

- Управне зграде, укупне површине 1 321 m<sup>2</sup>
- Паркинг простор за аутомобиле (око 200 паркинг места)
- Производне хале, укупне површине 11 694,2 m<sup>2</sup>
- Котларница, површине 167,3 m<sup>2</sup>
- 2 колске ваге: колска једноосовинска 0,8x3 m и колска 18x3 m
- Сабраћајне површине и платои за манипулацију возила
- 2 Трафо станице, снаге: 2x1000 kVA
- 2 Надземна резервоара за ТНГ од 5 m<sup>3</sup> са пратећим инсталацијама
- Сепаратор масти и уља
- Слободне зелене површине
- Ограда око комплекса
- Објекат за складиштење отпада, површине 56,85 m<sup>2</sup>

Локација на којој се комплекс налази опремљена је основним елементима инфраструктуре. Систем снабдевања санитарном водом (прикључење на градски водовод), спољна и унутрашња хидрантска мрежа (прикључење на градски водовод), фекална канализација повезана са градском канализацијом, има колектор атмосферске канализације који су изведени око објекта у виду прстена и тим колекторима се одводи вода у реципијент, тј. путни канал. Напајање електричном енергијом је према техничким условима добијеним од ЕПС Дистрибуције д.о.о. Београд, ЕД Нови Сад. Од телекомуникационих инсталација постоји: рачунарска и телефонска мрежа, алармни систем, систем видео надзора, систем контроле приступа и систем за дојаву пожара. Комплекс је повезан приступном саобраћајницом са локалним путем.

Према подацима Републичког завода за заштиту природе, на подручју које обухвата Регулациони план нема званично заштићених природних добара.

На подручју општине Бечеј налазе се следећа посебно заштићена подручја:

- Просторна културно – историјска целина „Старо језгро Бечеја – Трг Погача“
- Устава на Великом бачком каналу „Шлајз“ – непокретно културно добро од изузетног значаја;
- Дворац "Фантаст" – споменик културе
- Зоне археолошких налазишта
- У општини Бечеј заступљене су велике површине археолошких налазишта, нарочито су заступљени простори у великом делу грађевинских подручја насеља Бечеј, Бачко Петрово Село и Бачко Градиште. Археолошки локалитети се такође пружају дуж целог водотока Бељанске баре и речице Чик и канала ДТД.
- Подручје посебне намене мултифункционалног еколошког коридора Тисе
- Парк природе Стара Тиса код Бисерног острва
- Парк природе Бељанска бара
- Споменик природе "Дрворед храстова код Бачког Петровог Села"

Станишта заштићених и строго заштићених врста од националног значаја која су регистрована у бази података Покрајинског завода за заштиту природе, а налазе се на територији општине Бечеј су:

- ВЕС01, назив "Рибњак Бечеј", тип станишта: ободна вегетација водених система, рибњак;
- ВЕС02, назив "Чик доњи ток", тип станишта: акумулације, ливаде, ободна вегетација водених система, хигрофилне шуме и жбуње;
- NBC06с,d, назив "Стара Тиса са Медењачом", тип станишта: мочваре и ритови, екстензивне агрикултуре, рурални мозаици, ободна вегетација водених система. потребно је ускладити коришћење тих простора са режимом и мерама заштите.

Оператер је у захтеву за издавање интегрисане дозволе, у Поглављу III.1. Локација, дао потребне податке.

### 3. Постојеће дозволе, одобрења и сагласности

Фабрика KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, поседује следеће:

- Решење о употребној дозволи, Покрајински секретаријат за енергетику, грађевинарство и саобраћај, Број: 143-351-76/2022-04 од 05.04.2022. године
- Решење о издавању водне дозволе, Покрајински секретаријат за пољопривреду, водопривреду и шумарство, број: 104-325-1180/2022-04 од 11.08.2022. године
- Решење о давању сагласности на Студију о процени утицаја на животну средину, Покрајински секретаријат за урбанизам и заштиту животне средине, број: 140-501-401/2019-05 од 11.09.2019. године
- Решење да носилац пројекта није у обавези да изради нову студију о процени утицаја на животну средину за Пројекат Изградња комплекса поцинковаонице и доградња инфраструктурних инсталација у оквиру постојећег комплекса KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO у Бечеју, Покрајински секретаријат за урбанизам и заштиту животне средине, број: 140-501-722/2020-05 од 19.08.2020. године

У прилогу нацрта 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 фабрици KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, у процесу топлог цинковања, главни технолошки процес, као и из процеса подршке, настају загађујуће материје које се могу наћи у емисијама у ваздух.

У самом погону за топло цинковање као енергент користи се природни гас, а као алтернативно гориво користи се ТНГ, течни нафтни гас. Пелет се користи као гориво за топоводне котлове, за грејање комплекса. У објекту котларнице налазе се 2 котла капацитета  $Q = 490 \text{ kW}$ . Постоји пет емитера за мерење емисије загађујућих материја које потичу од процеса сагоревања горива. То су:

1. E1 - Емитер топоводног котла 1
2. E2- Емитер топоводног котла 2
3. E3- Емитер пећи за топло цинковање
4. E4- Емитер филтера белих димова
5. E5- Емитер скрубера киселих пара

Продукти сагоревања су прашкасте материје и гасови угљен-моноксид, азотни оксиди и сумпор-диоксид. Мерење емисије се редовно раде и није утврђено прекорачење ГВЕ.

Емисије из погона потичу из две коморе. У једној су смештене каде са хемикалијама за хемијски предтретман, а у другој када са растопљеним цинком. За обе коморе је предвиђено пречишћавање одговарајућим поступцима и уређајима. Прикупљени гасови из коморе за хемијски предтретман се испирају у воденом скрубери, а бели димови коморе из каде са цинком се пречишћавају сувим поступком помоћу креча. За постројење за пречишћавање се редовно раде превентивни прегледи, а и воде се дневници за оба постројења. Мерење емисије из погона се редовно раде и није утврђено прекорачење ГВЕ.



На подручју комплекса фабрике KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO BEČEJ, генеришу се следећи токови отпадних вода:

- Технолошке тј. процесне отпадне воде
- атмосферске отпадне воде,
- санитарне отпадне воде.

Атмосферске отпадне воде се усмеравају на предtretман на сепаратору-таложнику са решетком, где се врши издвајање пливајућих и грубље лебдећих материја минералних и других уља и таложне суспендоване материје, и као условно чисте испуштају. Наталожени муљни концентрат из сепаратора минералних уља се празни и чисти од стране овлашћене и специјализоване организације која поседује дозволе и сертификате за управљање оваквом врстом отпада.

Санитарне отпадне воде се одводе у градску канализацију без претходног пречишћавања.

Постројење примењује такву технологију да није предвиђено испуштање технолошких/процесних отпадних вода. Максимално се користи систем поновног искоришћења свих процесних купки, затим се користи поступак регенерације флуksа, а остали течни отпади се предају у том облику без претходног третмана на локацији.

Снабдевање водом комплекса врши се преко полиетиленског прикључка који је повезан на јавни водовод. Годишња потрошња воде износи 17526 m<sup>3</sup>.

У процесу топлог цинковања у фабрици се током редовног рада, генеришу разне врсте отпада који је по карактеру: неопасан и опасан отпад, по агрегатном стању: чврст, течан или гасовит. Сви видови отпада се могу грубо раздвојити на: отпад из процеса производње, амбалажни отпад, отпад из процеса одржавања процесне опреме као и комунални отпад.

У фабрици KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO BEČEJ отпад се одлаже на привременим складиштима до предаје истог овлашћеним оператерима на даљу рециклажу, одлагање или уништавање. Привремено складиштење отпада се врши само до тренутка предаје отпада кућама овлашћеним за поступање са отпадом. За ову сврху се користе посебно одређени простори који одговарају врсти и карактеристикама самих отпада. За привремено складиштење се користи одговарајућа амбалажа, зависно од врсте отпада. За течне отпаде обезбеђене су танкване или одговарајуће еко палете. Постоји магацин опасног отпада унутар објекта. Планом управљања отпадом су одређена места за складиштење сваке врсте отпада који се продукује у току одвијања активности у постројењу.

Предузеће се не бави превозом отпада и за потребе превоза отпада ангажује куће овлашћене за транспорт отпада.

Предузеће нема сопствених постројења за прераду, третман или рециклажу генерисаног отпада.

Комунални отпад преузима POTISJE-BEČEJ DOO из Бечеја.

KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO BEČEJ, нема сопствену локацију за одлагање отпада, већ само привремено одлагање до испоруке овлашћеним оператерима.

На локацији фабрике нема директног испуштања отпадних вода у подземно водно тело.

Земљиште и подземне воде максимално су заштићене примењеним мерама одговарајућег складиштења и чврстих и течних опасних материја.

У фабрици KNOTT- AUTOFLEX YUG DOO BEČEJ, извори буке су уређаји и машине у производном погону, возила за унутрашњи транспорт оператера и возила купаца, добављача и других странака за допрему и отпрему робе. Сви делови опреме који у раду стварају буку одабрани су тако да интензитет буке не прелази прописане границе.

Сва опрема, осим возила за транспорт, се налазе у затвореној хали тако да је емисија буке у животној средини мала.

Акцидентне односно хаваријске ситуацију које се могу произвести у фабрици су : пожари, експлозије, цурење опасних материја у воду и земљиште, неконтролисане емисије у атмосферу 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, ватрогасна опрема и табле упозорења. Дефекти цурења су могући, али сви подови објекта за сакупљање евентуално исцурелих течности (заштитини базени) су водонепропусни. Предузеће KNOTT Autoflex YUG из Бечеја не потпада под SEBECO постројење и за њега није потребна израда Политике превенције од удеса, Извештаја о безбедности и Плана заштите од удеса јер су количине и врсте опасности хемикалија које се користе у процесу, испод граничних количина.

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 стране KNOTT AUTOFLEX YUG DOO БЕЏЕЈ, број 140-501-1227/2022-05, надлежни орган, Покрајински секретаријат за урбанизам и заштиту животне средине, издало је обавештење за јавност о пријему комплетног захтева за издавање интегрисане дозволе у листу "Дневник" дана 08. фебруара 2023.године.

Такође, о пријему захтева упућено је писмено обавештење јединици локалне самоуправе Општини Бечеј, Министарству заштите животне средине, Покрајинском заводу за заштиту природе, Покрајинском секретаријату за пољопривреду, шумарство и водопривреду и Покрајинском секретаријату за енергетику, грађевинарство и саобраћај.

### 5.1. Органа аутономне покрајине

- Нема коментара

### 5.2. Органа локалне самоуправе (општина/град)

- Нема коментара.

### 5.3. Јавних и других институција

Покрајински завод за заштиту природе је послао Мишљење бр. 020-394/2 од 22.02.2023. године у ком се наводи да се комплекс не налази у просторном обухвату заштићених подручја за које је спроведен или покренут поступак заштите, утврђених еколошки значајних подручја и еколошких коридора од међународног значаја, као и других елемената еколошке мреже Републике Србије, те надлежни може да одлучи о могућности издавања интегрисане дозволе.

### 5.4. Надлежних органа других држава у случају прекограничног загађивања

Рад постројења KNOTT AUTOFLEX YUG DOO БЕЏЕЈ, 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 постројењу KNOTT AUTOFLEX YUG DOO БЕЏЕЈ и усаглашености са најбољим доступним техникама (БАТ) оператер је урадио анализу усклађености са Референтни документом о најбољим доступним техникама за ову врсту индустрије - ***Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022.***

Када је у питању складиштење хемикалија поређењем су обухваћене и најбоље доступне технике, БАТ, дати у референтном документу - ***Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, July 2006.***

Мониторинг емисија који се спроводи у постројењу оператер је поредио са БАТ захтевима датим у референтном документу - ***Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations, 2018.***

Усклађеност је постигнута код следећих релевантних најбољих доступних техника поменутих референтних докумената:

**Опште најбоље технике примењиве на индустрију прераде - црне металургије:**

**Увођење Систем заштите животне средине** - У постројењу су одређена стручна лица за заштиту животне средине, дефинисане су процедуре и у предузећу се примењује ISO 14001:2015 за постизања циљева заштите животне средине и смањења ризика по животну средину.. Примењена је политика управљања квалитетом и животном средином, што води сталном побољшању ситета управљања и усклађивања са законским захтевима везаним за животну средину, безбедност на раду и др. Запошљава се стручно оспособљено и квалификовано особље и редовно се врше одговарајуће обуке запослених како би се повећала свест и знање у области животне средине. Успостављена је комуникација на нивоу предузећа на свим нивоима, консултације међу запосленима, као и са спољним сарадницима. Запослени и њихови представници укључују се у развој, планирање и унапређење производње, посебно у делу заштите животне средине. Примењују се прописане процедуре управљања у предузећу и воде се дневне евиденције о раду постојења, спроведеним мерама, мониторингу, насталом отпаду. Уведена је стандардна пракса чишћења и одржавања постројења, донети су планови у вези одржавања опреме. Израђен је План мера за спречавање удеса и ограничење његових последица и Упутство за поступање у ванредним ситуацијама. Приликом изградње новог постројења или реконструкцији постојећег, разматраће се о његовом утицају на животну средину још у фази пројектовања. Израђен је План вршења мониторинга који се у потпуности примењује. Прате се постигнути резултати у свим деловима производног процеса. Редовно се врши мониторинг емисија у све медијуме, од стране спољних акредитованих и овлашћених лабораторија у складу са прописима. Доносе се Извештаји, на основу којих се уводе потребне корективне мере, након чега се контролише примена истих и евидентирају резултати истих. Лица задужена за заштиту животне средине организују периодично прегледе, ангажујући овлашћене установе. Прати се развој чистијих технологија ради побољшања постојећих.

У постројењу се управља хемикалијама у складу са прописима и врши се стална обука запослених о поступању са истима. Редовно се прати потрошња воде, контролише ниво буке која се производи током рада постројења, донет је План управљања отпадом. Испитује се ефикасност рада сепаратора, води се редовна евиденција о хемикалијама, опасне хемикалије се настоје заменити мање штетним, спроводи се њихово одговарајуће складиштење, спроводе се мере у циљу превенције акцидената. *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и *Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry, Поглавље 9.5, Део 9.5.1, БАТ 1, 2 и 3.*

Израђен је План мера за спречавање удеса и ограничење његових последица и Упутство за поступање у ванредним ситуацијама. Дефинисана су одговорна лица. Руковооци процесним хемикалијама пролазе одговарајуће обуке. Дефинисана су подручја у предузећу где може доћи до изливања и/или истицања опасних материја и ова подручја су опремљена са одговарајућом доступном опремом за задржавање и чишћење изливања. У случају евентуалног изливања донета су упутства како збрињавати настао отпад.

Усклађеност је постигнута и оптималним избором локације за складиштење сировина, избором оптималног материјала и боје резервоара (танкова) за складиштење киселине, минимизацијом емисија из резервоара, вентилацијом складишта, применом сигурносних вентила, сигналне опреме, запошљавањем компетентног особља. Све хемикалије се адекватно складиште у посудама (резервоарима, ИВС контејнерима и др.), смештеним у адекватним танкванама које могу да прихвате целокупни складиштени садржај у случају евентуалног цурења. Резервоари за свежу и истрошену киселину су направљени од кисело отпорног материјала, опремљени су са одговарајућим вентилима и цевоводно повезани са крајњим одредиштима. Место утовара и истовара киселине је пројектовано тако да се заустави евентуално изливање, да се изливени садржај задржи на месту изливања, начин чишћења локације на којој је дошло до акцидента (пројектован је нагиб тако да евентуално исцурела киселина се сакупља у предвиђеном сабирном базену, а на месту складиштења хемикалија бетон је пресвучен гумираним епоксидним премазом, чиме се спречава истицање хемикалија и продор у бетон).

*Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, July 2006.*, Поглавље 5.1, 5.2 и 5.3, Део 5.1.1, 5.1.2, 5.3.2, 5.3.4, *Reference Document on Best Available Techniques in*

*ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и *Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry*, Поглавље 9.5, Део 9.5.1, БАТ 4 и 5.

**Мониторинг** - Месечно се прати потрошња воде, енергената и материјала. У постројењу нема технолошки отпадних вода. Води се дневна евиденција насталог отпада, као и количина отпада предата другом оператеру на складиштење или третман.

Мерење емисије CO, који се емитује приликом загревања котла за галванизацију, емисије прашине која настаје топлим потапањем материјала након флукса, емисије HCl из влажног филтера – скрубера, које настају из декапирања и децинковања хлороводоничном киселином и емисија NOx, изражених као NO<sub>2</sub>, које настају приликом загревања котла за галванизацију, врши се два пута годишње у складу са прописима.

Прати се емисија атмосферских отпадних вода и то мерењем ефикасности сепаратора за атмосферске отпадне воде, четири пута годишње, у складу са мерама у Студији о процени утицаја на животну средину.

Праћење емисија у ваздух и воду врши се од стране спољне акредитоване и овлашћене лабораторије, у складу са прописима. Лабораторије морају испуњавати захтеве стандарда SRPS ISO/IEC 17025. *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и *Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry*, Поглавље 9.5, Део 9.5.1, БАТ 6, 7 и 8 и *Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations, 2018*, Поглавље 3, 4, и 5, Део 3.2, 3.3.3.3, 3.3.3.2.1.2, 3,5, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 5.3.

**Опасне материје** - Избегнута је употреба хексавалентних једињења хрома у пасивизацији, јер се користи пасиватор на бази хрома (III). *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и *Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry*, Поглавље 9.5, Део 9.5.3, БАТ 9.

**Енергетска ефикасност** - Током пројектовања постројења примењени су сви алати енергетске ефикасности. Такође, израђен је План мера за ефикасно коришћење енергије и месечно се прати потрошња енергената. У циљу повећања енергетске ефикасности приликом грејања (укључујући грејање и сушење улазног материјала као и загревање купки и котлова за галванизацију), усклађеност је постигнута оптималном конструкцијом када са растопљеним цинком, употребом изолованог поклопца током неактивности, вршењем аутоматске контроле температуре пећи са растопљеним цинком и тиме што се за загревање када користи вишак топлоте. *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и *Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry*, Поглавље 9.5, Део 9.5.4, БАТ 10 и 11.

**Ефикасно коришћење материјала** - Како би се повећала ефикасност приликом одмашћивања и смањило стварање истрошеног раствора за одмашћивање користе се сировине са ниским садржајем уља и масноће. Редовно се прати оптимизација температуре и концентрација средства за одмашћивање. Материјал се споро диже из када одмашћивача како би се осигурало довољно време за цеђење.

Како би се повећала ефикасност материјала при декапирању и смањило стварање потрошене киселина за декапирање при загревању киселина, користе се измењиваче топлоте за загревање када са киселинама. Примењује се: оптимизација температуре киселине за декапирање, оптимизација састава купке за декапирање (концентрација киселине и гвожђа), оптимизација

трајања декапирања, како би се избегло прекомерно декапирање. Избегава се драстична промена у саставу купке. Користе се инхибитори чиме се чисти, метални делови сировине штите од прекомерног декапирања.

У циљу повећања ефикасности материјала у флуксу и смањења количине утрошеног флукса који се шаље на одлагање, радни комади се испирају у води након декапирања, а пре потапања у каду са флуском. Хемијски састав флукса се редовно прати и прилагођава. Осигурава се довољно времена за цеђење, тако што се комади споро дижу из каде. Врши се континуална регенерација флукса, чиме се уклања гвожђе, применом филтер пресе уз додатке водоник-пероксида и воденог раствора амонијака.

У циљу повећања материјалне ефикасности топлог потапања при пресвлачењу жица и приликом галванизирања у купкама, као и за смањење стварања отпада, стварање тврдог цинка (доње шљаке) смањује се довољним испирањем након декапирања и уклањањем гвожђа из флукса. Цинк који се избацује из каде прскањем се враћа назад у каду са растопљеним цинком како би се поново употребио. Стварање цинк пепела смањује се довољним сушењем радних комада пре урањања и избегавањем непотребног мешања купке током производње

У циљу повећања ефикасности материјала и смањења количине отпада који се шаље на одлагање од фосфатирања и пасивирања, примењени одмашћивачи су на бази хлороводоничне и фосфорне киселине. Како би се смањила количина отпада и продужио век одмашћивачима, једном годишње се чисте муљеви са дна каде одмашћивача, а радни ниво се надокнађује свежеом водом и одговарајућим додатком одмашћивача. Пасиватор на бази хрома (III) каде се засити хлоридним јонима, неутралише се, при чему се у муљ таложе сви метали и овај муљ се предаје овлашћеној кући на складиштење и збрињавање, док се течност изнад муља користи за допуну каде са киселинама за декапирање.

Истрошена киселина од декапирања се предаје овлашћеном оператеру на складиштење.

*Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и *Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry, Поглавље 9.5, Део 9.5.5, БАТ 12, 13, 14, 15, 16, 17 и 18.*

**Коришћење воде и стварање отпадних вода** - Да би се оптимизовала потрошња воде, побољшала могућност рециклаже воде и смањила запремина произведене отпадне воде, вода која се користи за испирање након декапирања поново се употребљава за допуну нивоа каде или приликом формирања нове киселине за декапирање. Месечно се прати потрошња воде. Нема технолошки отпадних вода. *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и *Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry, Поглавље 9.5, Део 9.5.6, БАТ 19.*

**Емисије у ваздух** - Како би се спречиле или смањиле емисије прашине и сумпових оксида, изражених као SO<sub>2</sub>, у ваздух услед грејања, као и да би се спречиле или смањиле емисије NO<sub>x</sub> у ваздух услед загревања, уз истовремено ограничавање емисије CO и емисије NH<sub>3</sub> из примене SNCR-а и/или SCR-а, као енергент се користи природни гас. Поступак загревања оптимизован је компјутерски, а компјутерски се, такође, прате и контролишу кључни параметри. Пећ је добро дизајнирана, врши се оптимизација температуре и време задржавања, као и примена аутоматизације и контроле пећи.

Да би се смањиле емисије прашине, киселина (HCl, HF, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) и SO<sub>x</sub> у ваздух из поступка декапирања при топлом ваљању, хладном ваљању, пресвлачену топлим потапањем и извлачењу жице, декапирање се врши у купкама које су смештене у комори одакле се извлаче испарења у мокри филтер – скруббер. Да би се смањиле емисије прашине и цинка у ваздух од топлог потапања након флукса у врућем потапању, премазивање жица и у серијском цинковању, оставља се довољно времена да се флукс оцеди тако што се споро одиже материјал из каде са флуском. Материјал се суши након флукса, а пре урањања у растопљени цинк. Ваздух

из котла се усисава и одлази у суви филтер - филтер белих димова, где се применом врећастих филтера врши пречишћавање. *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry, Поглавље 9.5, Део 9.5.7, 9.5.7.1, 9.5.7.3, 9.5.7.4, БАТ 20, 21, 22, 24, 26.

**Емисије у воду** - Како би се смањиле емисије у воду, атмосферске отпадне воде се пречишћавају применом сепаратора. *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry, Поглавље 9.5, Део 9.5.8., БАТ 31.

**Бука и вибрације** - У циљу смањење емисије буке и вибрација, сви се технолошки процеси одвијају у затвореном простору. Врши се редовно прегледање и одржавање опреме. Опремом управљају искусни радници. Избегавају се бучне активности ноћу. *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry* и *European Commission* и Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry, Поглавље 9.5, Део 9.5.9, БАТ 32 и 33.

**Остаци из производње** - Како би се смањила количина отпада који се шаље на одлагање, посебно оног од топлог потапања, и избегло одлагање остатака који садрже цинк израђен је и примењује се Плана управљања отпадом. Цинк пепео и тврди цинк се предају на рециклажу. Да би се побољшала могућности рециклаже и поновног коришћења остатака од топлог потапања који садрже цинк (тј. цинк пепео, горња шљака, доња шљака, прскање цинка и прашина из филтера од тканине), као и за спречавање или смањење еколошког ризика повезаног са њиховим складиштењем, прашина из врећастог филтера се складишти у затвореном, непропусном простору и у затвореним врећама. Цинк пепео и тврди цинк (доња шљака) складиште се на непропусним површинама и у наткривеним просторима заштићеним од кише. *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry, Поглавље 9.5, Део 9.5.10, БАТ 34, 35 и 36.

#### **БАТ закључци за серијско цинковање**

**Остаци од производње** - Да би се спречило стварање истрошених киселина са високим концентрацијама цинка и гвожђа или, где то није изводљиво, да се смањи њихова количина која се шаље на одлагање, декапирање је одвојено од децинковања. Истрошена киселина децинковања се предаје овлашћеном оператеру на даље збрињавање. *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry, Поглавље 9.10, Део 9.10.1, БАТ 58.

**Ефикасно коришћење материјала** - Како би се повећала ефикасност материјала у топлом потапању, време потапања је ограничено на трајање неопходно да се постигне одговарајућа дебљина превлаке. Полаганим извлачењем поцинкованих делова из растопа цинка побољшава се одвод и смањење прскања цинка. У циљу повећања ефикасности материјала и смањења

количине отпада који се шаље на одлагање од издувавања вишка цинка из поцинкованих цеви, врши се поновна употреба цинка који заостаје након завршне обраде, тако што се враћа у каду са растопљеним цинком. *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry, Поглавље 9.10, Део 9.10.2, БАТ 60 и 61.

**Емисије у ваздух** - Да би се смањиле емисије HCl у ваздух од декапирања и децинковања у серијском цинковању, цела хемијска припрема (одмашћивање, декапирање, децинковање, флуковање) се врши у затвореном простору одакле се одводе паре у скрубер. Константно се компјутерски контролише температура у купкама, и редовно се контролишу концентрације садржаја у кадама. *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry, Поглавље 9.10, Део 9.10.3, БАТ 62.

**Испуштање отпадних вода** - Нема технолошки отпадних вода. *Reference Document on Best Available Techniques in ferrous metals processing industry, European Commission, 2022* и Commission Implementing Decision (EU) 2022/2110 of 11 October 2022 establishing the best available techniques (BAT) conclusions, under Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council on industrial emissions, for the ferrous metals processing industry, Поглавље 9.10, Део 9.10.4, БАТ 63.

#### **Програм мера побољшања рада постројења**

У складу са програмом побољшања оператер спроводи:

- Пројекат изградње – проширења складишта опасног отпада, планирани рок завршетка пројекта је 31.12.2027. године

## **6.2. Коришћење ресурса**

### **Сировине и помоћни материјали**

Улазни материјали који се употребљавају у процесу топлог цинковања су: легура цинка, никл таблете, цинк-алуминијум легура, олово, техничка хлороводонична киселина, одмашћивач на бази фосфорне киселине, флукс (со амонијум и цинк хлорида), пасиватор на бази хрома (III) и друге хемикалије које се користе у мањим количинама (инхибитор, антивапор, средства за подешавање рН). Цинк легура чистоће минимум 99,995% се испоручује у бунтовима од око 1000 kg у којем се налазе плоче цинк легуре масе око 25 kg. Алуминијум се испоручује као цинк-алуминијум легура која садржи 10% алуминијума у виду табли масе око 12 kg. Олово се испоручује као рафинисано олово чистоће  $\leq 99,99\%$  у таблама масе око 24 kg. Никл се испоручује у виду никл таблети обложених са парафином, свака таблета има 135 g од чега је 100 g никл праха. Коришћење помоћних легура представља специјални поступак ТЕХНИГАЛВА ПЛУС - који има за циљ смањење потрошње цинка.

За одмашћивање третираног елемента употребљава се хемикалија за одмашћивање (одмашћивач), која је киселог карактера и на бази је фосфорне киселине (15-25%), а концентрација у радној кади је између 10 и 15%. Хемикалија такође садржи и одређену количину површински активних материја ради бољег чишћења конструкције. Хемикалија се допрема у течном стању у ИБЦ контејнерима.

За отклањање оксидних превлака (рђе) са третираног елемента, употребљава се раствор техничке хлороводоничне киселине, која је разблажена са водом тако да почетна концентрација хлороводоничне киселине у радној кади буде 18%. Киселина се довози у цистернама.

Структура основних материјала у дневној преради, прерачунато на потрошњу по тони поцинковане конструкције је следећа:

- Цинк 56 kg/t
- Алуминијум 0,17 kg/t
- Никл таблете(ком) 0,8 kg/t

- Олово 0,4 kg/t
- Хлороводонична киселина 20 kg/t
- Флукс 1 kg/t
- Одмашћивач 1 kg/t
- Цинк спреј 0,13 kg/t
- Жица 5 kg/t

Сировине се допремају наменским возилима, а превоз материјала, сировина, поцинковане робе, отпада врше добављачи, купци и овлашћене куће сопственим возилима, а фреквенција ових превоза је 10-20 пута дневно.

Сировине и полупроизводи који се користе у процесу производње осовина, блатобрана и монтираних шасија у дневној преради на годишњем нивоу је следећа:

- Главчине 1 000 000 ком/годишње
- Рамена 1 000 000 ком/годишње
- Поцинковани омотачи 350 000 годишње
- Торзионе гуме 3 000 000 ком/годишње
- Лежајеви 1 000 000 ком/годишње
- Поцинковани блатобрани 250 000 ком/годишње
- Поцинковане шасије 18 000 ком/годишње

Податке о коришћењу сировина и помоћних материјала са максимално предвиђеном годишњом потрошњом истих оператер је дао у Прилогу захтева, Табела бр.1 Коришћење сировина и помоћних материјала.

У процесу производње користе се и опасне хемијске супстанце чија се потрошња редовно прати. Податке о њиховом коришћењу са максимално предвиђеном годишњом потрошњом истих оператер је дао у Прилогу захтева, Табела бр.2 Коришћење опасних хемијских супстанци и хемијских производа у процесу производње као сировина или помоћних материјала.

## **Вода**

У самом производном погону вода се користи за:

- технолошки процес
- санитарне сврхе
- за хидрантску мрежу

Код процеса цинковања вода се употребљава за почетно пуњење када и базена за хлађење а после тога за допуну оба система. Снабдевање водом целог комплекса врши се преко прикључка који је повезан на јавни водовод. Максимална потреба за потрошњом воде на целом комплексу је око 18 000 m<sup>3</sup> и ту су укључене и санитарне потребе.

## **Енергија**

KNOTT AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, као енергент у процесу производње користи:

- природни гас – користи се за сагоревање у гасном котлу за производњу топле воде која се користи за технолошки процес топлог цинковања и на горионцима за топлење цинка и одржавања топлоте у кадама. Годишња потрошња природног гаса износи 520.000 m<sup>3</sup>.
- течни нафтни гас - Као алтернативно гориво у погону за топло цинковање
- електрична енергија – користи за потребе рада опреме, осветљења. Такође, електрична енергија се користи за напајање термотехничке опреме размештене по објекту и осветљење објекта котларнице. Потрошња електричне енергије на годишњем нивоу износи 1.926.419 kWh/год
- за потребе транспорта користи се дизел гориво.
- котларница за грејање је на дрвени пелет

Податке о коришћењу енергије оператер је дао у Поглављу III.4.2. и у Прилогу 2. Табеле 5-9 захтева.

Уз захтев за добијање интегрисане дозволе оператер је приложио и План мера за ефикасно коришћење енергије као посебан документ.



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

У фабрици KNOTT AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, у процесу топлог цинковања, као и из процеса подршке, настају загађујуће материје које се могу наћи у емисијама у ваздух.

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 Плану вршења мониторинга.

Сви емитери представљају тачкасте изворе емисије и има их укупно 5, два са котловског постројења и три из погона за топло цинковање.

Емисије загађујућих материја у ваздух врше се на следећим емитерима:

1. E1- Емитер топоводног котла 1 – поседује циклоне за смањење емисија прашкастих материја у ваздух
2. E2- Емитер топоводног котла 2 – поседује циклоне за смањење емисија прашкастих материја у ваздух
3. E3- Емитер пећи за топло цинковање – не садржи уређаје за смањење емисија загађујућих материја у ваздух
4. E4- Емитер филтера белих димова – садржи врећасти филтер за смањење емисија прашкастих материја
5. E5- Емитер скрубера киселих пара – садржи водени скрубер за смањење испарења из процеса припреме за топло цинковање

На емитеру E3 прате се вредности загађујућих материја у ваздух: угљен моноксид, оксиди азота изражени као  $\text{NO}_2$  и оксиди сумпора изражени као  $\text{SO}_2$ . На емитеру E4 прате се вредности загађујућих материја у ваздух: прашкасте материје и гасовита неорганска једињења хлора изражена као хлороводоник  $\text{HCl}$ . На емитеру E5 прате се вредности загађујућих материја у ваздух: гасовита неорганска једињења хлора изражена као хлороводоник  $\text{HCl}$ .

Инвеститор је кроз одговарајућа технолошка решења предвидео све мере заштите када је у питању емисија загађујућих материја у ваздух.

У фабрици постоје два постројења за третман гасова емитованих у ваздух.

Одсисавање и пречишћавање киселинских пара из киселинског тунела за хемијску припрему материјала се врши у скрубери-мокром филтеру за киселинске паре. Све каде хемијског чишћења су постављене у бетонском базену, а њихов горњи ниво подудара се са нивоом - подом на којем се креће руковалац. Каде се налазе у тунелу. Око каде је стаза, чиме је омогућен периферан преглед, било унутрашњости или спољашности каде. Кров тунела има отвор заптивен гумом где каблови дизалице улазе у тунел чиме се одржава заптивеност тунела. Сва електромеханичка опрема је постављена изван тунела тако да је потпуно заштићена од корозије киселинама. Систем киселинских пара које се сакупљају и избацују, базира се на принципу одржавања негативног притиска целокупног тунела. Киселинске паре пролазе кроз торањ за пречишћавање – скрубери. Овај систем је веома ефикасан и потпуно без сметњи; захтева веома једноставно одржавање. Када рециклирајућа вода достигне подешену концентрацију киселине, она се избацује у резервоар за киселинску воду, а скрубери напуни свежем водом за пречишћавање. Киселинска вода употребљава се за разређивање свеже киселине. У резервору мокрог пречистача налази се део попуњен пластичним испунама преко којих се слива вода, која се помоћу рециркулационе пумпе шаље у горњи радни део пречистача. Млазнице постављене под одговарајућим углом образују водену завесу и не дозвољавају излазак аеросола ван пречистача.

Друго постројење је филтер за пречишћавање емисија из коморе у којој се налази цинк катао у којој се врши потапање конструкције у растопљен цинк.

Сакупљање и филтрирање белих димова из цинк котла се врши у сувом филтеру. Флуковани и осушени материјал потопљен у каду са цинком развија реакционе производе соли флукса са цинком у облику праха (амонијум-хлорид, цинк-хлорид, цинк-оксид, гвожђе-оксид) или аеросола (амонијак, хидролитичка киселина). Цинк катао је опремљен фиксном кабином за сакупљање белих димова која је постављена око горње ивице каде цинка. Ова кабина има два клизна прозора монтирана на уздужним странама за проверу свих фаза цинка. Померање прозора се контролише сигурносном фотоћелијом. Кабина је такође опремљена са двоје

двокрилних врата монтираних на чеоној страни за улаз и излаз материјала. Гасови настали приликом урањања и вађења делова у растоп цинка изнад цинк котла сакупљају се у вентилационе одсисне водове и одводе се преко система за пречишћавање у атмосферу. Гасови на месту настајања имају температуру изнад 450 °C. Мешањем са великом количином хладнијег ваздуха и великом дужином одсисних вентилационих водова гасови се пре уласка у врећасте филтере охладе на температуру коју дозвољава употребљени материјл врећастог филтера. Врећаста филтер је направљен од 432 ком појединачних врећа израђених од РРН. Вреће су навучене на металне носаче и вертикално уграђене у одговарајућа кућишта (секције). Материјал врећастог филтера је хемијски отпоран на долазне гасове до температуре од 200 °C. Филтер кућиште се завршава косим дном и отвором за пражњење праха. Рад филтер врећа прати се помоћу промене притиска на манометрима. Истресање филтер врећа изводи се помоћу компримованог ваздуха. У циљу спречавања кондензације водене паре у вентилационим водовима у њих се додаје прорачуната количина креча помоћу аутоматског дозатора. Настали прахови се сакупљају у посебне непропусне вреће и одлажу у посебној просторији. Овај прах се предаје специјализованим фирмама за третирање одпада.

На емитерима котлова налази се систем за смањење емисија датих топоводних котлова котларнице.

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

За ову фабрику **дифузни или фугативни извори емисија**, емисије са складишта сировина, привремених складишта отпада, издувних гасова возила, нису карактеристични, јер се сировине и различити отпади (већином чврсте материје) држе у складиштима намењеним за то и прописаној амбалажи.

У процесу топлог цинковања у фабрици се не користе материје са снажно израженим мирисима.

#### **-Постројења за третман загађујућих материја у ваздух**

##### **1. ВЛАЖНИ ФИЛТЕР КИСЕЛИНСКИХ ИСПАРЕЊА – СКРУБЕР**

Одсисавање и пречишћавање киселинских пара из киселинског тунела за хемијску припрему материјала се врши у скрубери- влажном филтеру за киселинске паре. Киселинска испарења настају у процесу хемијског предтретмана челичних елемената намењених топлим цинковању. Каде хемијског предтретмана се налазе у затвореној комори (кисели одмашћивач – 2 каде, хлороводонична киселина – 6 каде, вода за испирање – 1 каде, хлороводонична киселина за децинковање – 1 каде, флуks – 1 каде). Каде се греју.

Рад пречистача је потпуно аутоматски и ради 24 h/дан.

Настале паре се извлаче кроз 4 усисне цеви уз помоћ подпритиска, кога ствара усисни вентилатор. Проток ваздуха износи 55 000-60 000 m<sup>3</sup>/h. Настале паре се одводе у торањ пречистача.

У доњем делу пречистача се налази базен за воду. У базену се налази рН сонда и ниво сонда. рН сонда мери рН воде и повезана је са рН модулом – индикатором. Ниво сонда мери ниво воде. У случају да је ниво воде пренизак укључи се дозатор воде. Вода пршти из горњег дела димњака надоле. У димњаку су коморе и куглице, које обезбеђују оптимално контактну површину између испарења и воде. Вода пада назад у базен, одакле је пумпа враћа у оптицај. Након контакта са водом гасови напуштају димњак.

Пречистач је повезан са командним орманом у производњи цинкаре, да би га могли искључити или укључити, и са јављачем грешака.

За правилан рад пречистача потребно је:

- командни орман са јављачем грешака (алармирање)
- ниво сонда
- рН сонда
- рН модул
- дозатор свеже воде
- рН сонда која мери рН воде је повезана са рН модулом, који има подешену горњу и доњу границу:

Доња граница: рН 1,00

Горња граница: рН 7,00

На њој је могуће директно очитати тренутни рН. Када је стварни рН изван подешене доње или горње вредности оглашава се аларм.

У случају, да је рН изван граница, аутоматски се пали аларм. У том случају је потребно пре него што се поново покрене, заменити засићену воду пречистача свежем водом. Засићена вода се пребацује у резервоар "Кисела вода" и касније се употребљава за разређивање свеже концентрисане киселине и допуну када са киселином.

Ниво сонда мери ниво воде, који може бити између 50% и 100% од нивоа. Подешени ниво је 85%. Сонда даје директну информацију дозатору свеже воде, који по потреби почне доzirати свежу воду. У случају, да је ниво пренизак, укључује се аларм. Пречистач није могуће поново покренути уколико ниво воде није оптималан.

Предвиђени учинак пречистача – скрубера је:  $\text{HCl} < 5 \text{ ppm}$  на излазу из димњака.



Слика 6.3.1: Изглед скрубера

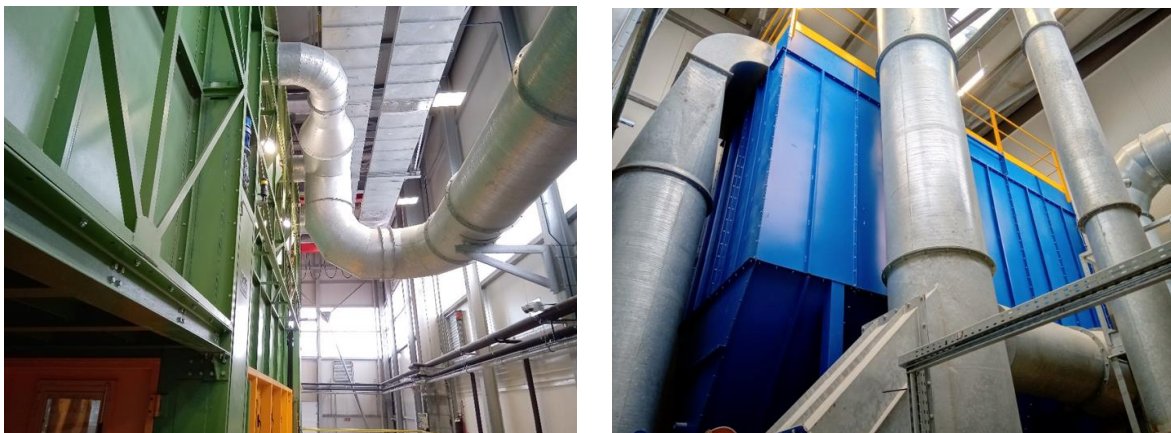
## 2. СУВИ ФИЛТЕР БЕЛИХ ДИМОВА

Бели димови настају при процесу потапања челичних елемената у растоп цинка. При процесу потапања у растопљени цинк, са површине челичних елемената сагорева филм хемикалије цинкхлорид - амонијумхлорид (флуks). При томе настају паре, које се називају бели димови. Када је потапање елемената завршено, интензитет димова опада нагло. Када је формирана превлака изгорелог флуksа на површини растопа, практично више нема емисије.

Деловање сувог филтера је потпуно аутоматско. Ради само у току рада производње. Паре настале у тренутку потапања елемената одсисавају се кроз одсисне цеви, које напуштају кабину цинкове пећи на врху. Током потапања су излазна врата, улазна врата и бочни отвори затворени. Одсисни вентилатор, који се налази у непосредној близини филтера пуном снагом усисава паре из кабине цинкове пећи. Ради у две брзине – у нижој, када су бочни отвори и врата кабине пећи затворени, и у вишој када су отворени. Укључивање је аутоматско. Капацитет усисног вентилатора је  $40\,000 \text{ m}^3/\text{h}$ . Усисани димови путују по ваздушном цевоводу до филтера. Пре филтера се директно у цевовод дозира креч. Овако се спречава стварање кондензата, који би запушио филтер вреће. За дозирање креча се користи дозатор креча. Бели димови помешани с кречом путују у горњи део сувог филтера, кога чине коморе опремљене са полипропиленским филтер врећама. Вреће задржавају прашкасте материје. Оне падају на хоризонтални транспортер и напред кроз отвор у врећу за отпад. Профилтрирани дим напушта филтер кроз усисни вентилатор и димњак. Суви филтер контролише командни орман поред цинкове пећи. На њему га можемо искључити, укључити, посматрати рад и бележити аларм.

Проток ваздуха кроз филтер мери вакууметар. Што је већи отпор ваздуха кроз вреће, већи је потпритисак и више показује показивач на индикатору. Ако при пуном раду приказује 1,7 kPa, значи да су вреће пуне и да је потребна њихова замена. Индикатор је намештен на главни командни ормар поред цинковог котла.

Предвиђена ефикасност филтера је: прах < 3 ppm на излазу из димњака.



*Слика 6.3.2 изглед филтера белих димова*

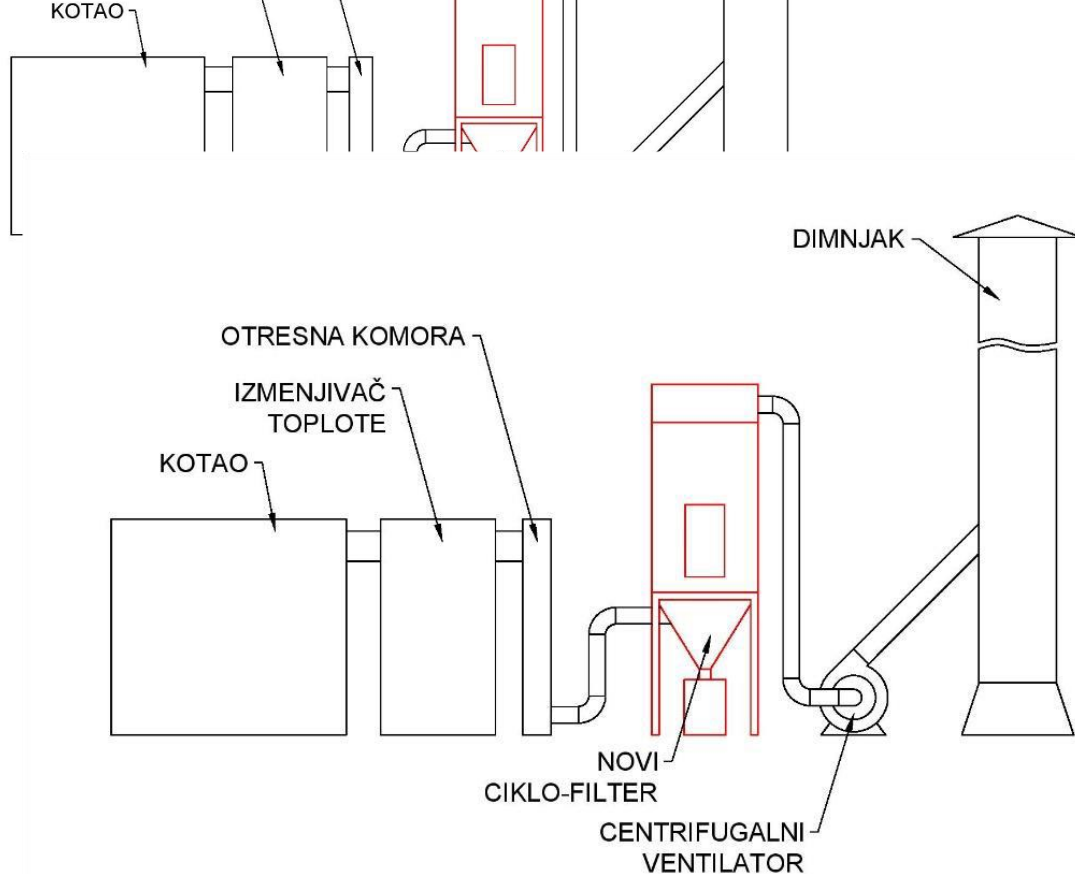
### **3. ЦИКЛО ФИЛТЕР**

У склопу комплекса предузећа KNOTT Autoflex YUG из Бечеја изграђена је и котларница. У објекту котларнице уграђена су два котла капацитета по  $Q=490$  kW. Као основна сировина користи се дрвени пелет.

У саставу котла инсталиран је измењивач топлоте, као и отресна комора (таложник) која има за функцију грубо одвајање крупнијих чврстих честица из продуката сагоревања. Вентилатор обезбеђује промају кроз катао, измењивач топлоте као и отресну комору, и димне гасове транспортује у димњак.

Како би се излазна емисија чврстих честица из димних гасова у атмосферу довела на Законом прописане границе уграђен је филтерски уређај који може да задовољи Законом прописану границу.

За филтрацију излазних чврстих честица димних гасова из котларнице уграђен је цикло-филтер, јединствени комбиновани уређај састављен из циклона (грубог пречистача) и филтера (финог пречистача), цилиндричног облика израђеног у сегментима са прирубничким спојевима ради лакше монтаже. Филтерски уређај, цикло-филтер, смештен је иза отресне коморе а пре центрифугалног вентилатора. Центрифугални вентилатор прави промају кроз катао, измењивач топлоте, отресну комору, новоуграђени цикло-филтер и пречишћени ваздух транспортује у постојећи димњак.



Слика 6.3.3 Шематски приказ цикло филтера

Да би се обезбедила захтевана излазна емисија чврстих честица на основу анализе излазних гасова изабрано је филтерско платно XW551SA специфичне тежине  $500 \text{ g/m}^2$ .

Цикло-филтер инсталиран је између постојеће отресне коморе и постојећег вентилатора. Димни гасови са чврстим честицама се помоћу постојећег вентилатора повлаче из котла, после котла пролазе кроз измењивач топлоте и отресну комору. Новом цевном инсталацијом отресна комора је повезана са цикло-филтером. Димни гасови тангентијално улазе у конусни део цикло-филтера где се врши прво пречишћавање, крупније честице падају у посуду док ситније одлазе у горњи део цикло-филтера где прелазе преко филтерских врећа где се врши фино пречишћавање.

Ситне честице задржавају се на спољашњој (радној) страни филтерске вреће, док ваздух пролази кроз филтерску врећу и системом цевовода помоћу вентилатора одлази у димњак и касније у атмосферу. Задржане честице на спољашњој страни филтерске вреће отресају се помоћу компримованог ваздуха. Компримовани ваздух наизменично се пусти у филтерску врећу кратким импулсом који омогућава електромагнетни вентил.

Компримовани ваздух улази у врећу великом брзином са унутрашње стране, пролази кроз филтерско платно и удара у честице димних гасова те их отреса са вреће. Чврсте честице тако гравитационо падају у конусни део цикло-филтера а потом у посуду за сакупљање која се налази испод конусног дела цикло-филтера. Систем цевовода је предвиђен са уграђеним обилазним цевоводом „бајпасом“. Обилазни цевовод предвиђен је за случајеве ремонта цикло-филтера и/или евентуалног дефекта и немогућности рада цикло-филтера.

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

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 Плану вршења мониторинга.

Фабрика KNOTT AUTOFLEX YUG DOO БЕЏЕЈ, поседује водну дозволу за комплекс поцинковаонице која обухвата објекте: производне хале са пратећим садржајем, управне зграде, две колске ваге, саобраћајне површине, трафо станица, надземне резервоаре за ТНГ, сепаратор масти и уља, котларницу, слободне зелене површине, надстрешница за складиштење отпада и ограда. Водна дозвола прописује услове за испуштање отпадне воде у јавну канализацију, као и услове за третман зауљених атмосферских вода са манипулативних површина.

Водна дозвола је саставни део документације која је предата уз захтев за добијање интегрисане дозволе.

Отпадне воде које се генеришу у предузећу KNOTT Autoflex YUG су:

- технолошке отпадне воде (рецикулација),
- чисте атмосферске отпадне воде,
- Зауљене атмосферске воде (пречишћавају се на сепаратору уља и масти),
- санитарне отпадне воде (испуштају се у градску канализациону мрежу).

Постројење примењује такву технологију да није предвиђено испуштање технолошких/процесних отпадних вода. Максимално се користи систем поновног искоришћења свих процесних купки, затим се користи поступак регенерације флуksа, а остали течни отпади се предају у том облику без претходног третмана на локацији. Воде од испирања и вода из мокрог скрубера се чувају у посебном резервоару и користе за разређивање свеже киселине. Садржај купке за флуksирање се континуално регенерише. Параметри свих купки редовно се контролишу и по потреби доводе у оптималне вредности неопходне за процес.

Отпадне воде са локације су санитарне отпадне воде и отпадне атмосферске воде. Условно чисте атмосферске са кровова, без претходног третмана, упуштају се у реципијент- путни канал. Зауљене атмосферске воде са постојећих и новоизграђених саобраћајних и манипулативних пречишћавају се на два сепаратора. Након пречишћавања, пречишћена вода се упушта у колектор чисте атмосферске канализације чији је реципијент путни канал. Сепаратор уља се редовно превентивно прегледа, а овлашћена кућа ради повремено чишћење накупљеног муља. Са прикупљеним муљем се поступа у складу са прописима који уређују област отпада. Мерење и анализа отпадне воде се такође ради. Мониторинг није показао одступања од задатих МДК вредности.

Санитарне отпадне воде се одводе у градску канализацију без претходног третмана.

На локацији фабрике KNOTT Autoflex YUG, нема испуштања отпадних вода у подземно водно тело. Испушта се условно чиста атмосферска отпадна вода.

## **6.5 Заштита земљишта и подземних вода**

Заштиту земљишта, 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 и у Прилогу II, табеле 23 – 31.

У кругу фирме је уграђен један пијезометар како би се пратио квалитет подземних вода. Пијезометар је постављен у непосредној близини погона топлот цинковања, иза хемиског одељења.

Испитивање квалитета подземних вода из пијезобунара врши се једном годишње, на 12 месеци, од стране овлашћене организације.

У близини пијезометра, између погона топлот цинковања и пољопривредног земљишта врши се узорковање земљишта једном годишње у складу са законским прописима, како би се пратио квалитет земљишта, односно граничне и ремедијационе вредности.

План мониторинга квалитета отпадних вода, квалитета површинских и подземних вода и земљишта који је израдио оператер чини саставни део документације која је предата уз захтев.

Уз захтев за добијање интегрисане дозволе оператер је приложио и ситуациону карту – Диспозиција емитера/димњака, испуста воде и положаја бунара у комплексу (Прилог 3 - Мапе и скице).

У нормалним радним условима не може доћи до испуштања загађујућих материја у земљиште и подземне воде. Процесних отпадних вода нема, а у постројењу су предвиђене све превентивне мере да до изливања које би доспело до земљишта не дође. Постројење је опремљено базенима у којима су смештене процесне течности, и спречено је испуштање у канализацију или површинске и подземне воде предузимањем свих предвиђених заштитних мера.

## **6.6. Управљање отпадом**

Податке о управљању отпадом, предузетим мерама за управљање отпадом, мониторингу,

оператер је дао у захтеву у: Поглављу III.8. Управљање отпадом, Плану управљања отпадом , Прилогу Документација – План вршења мониторинга и Табелама 35 – 37.

У процесу топлог цинковања у фабрици, током редовног рада, генеришу се разне врсте отпада који је по карактеру: неопасан и опасан отпад, по агрегатном стању: чврст, течан или гасовит. Чврсти су: цинк шљака, прахови, честице Zn, ZnO, ZnCl<sub>2</sub>, NH<sub>4</sub>Cl. Гасовити отпадни материјали су: аеросоли, HCl, H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>. Течне материје су отпадне воде и истрошени раствори (HCl са Fe<sup>2+</sup> и HCl са Zn<sup>2+</sup>). Сви видови отпада су производ начина производње и грубо се могу раздвојити на: отпад из процеса производње (садржи сировине), отпад настао од помоћних средстава, амбалажни отпад, отпад из процеса одржавања, отпад из канцеларија, кухиње и гардеробе.

Сви отпади се разврставају одмах након генерисања и одвојено одлажу до коначног збрињавања. Одређена су лица која су директно одговорна за разврставање, коришћење одговарајуће адекватне амбалаже, за транспорт отпада до збирних локација привременог складиштења, као и за обележавање амбалажних јединица. Над разврставањем отпада повремено надзор врши лице одређено за управљање отпадом.

Привремено складиштење отпада се врши само до тренутка предаје отпада кућама овлашћеним за поступање са отпадом. За ову сврху се користе посебно одређени простори који одговарају врсти и карактеристикама самих отпада. За привремено складиштење се користи одговарајућа амбалажа, зависно од врсте отпада.

Планом управљања отпадом су одређена места за складиштење сваке врсте отпада који се генерише у току одвијања активности у постројењу.

Када се сакупи довољна (транспортна) количина опасног отпада, лице одговорно за отпад, организује одвожење код овлашћене институције са којом је претходно направљен договор. Приликом сваког одвожења лице одговорно за отпад припрема и испуњава: Документ о кретању опасног отпада. Када кућа која је збринула отпад врати попуњени и потписани документ о кретању отпада, лице одговорно за отпад га архивира и уноси потврду документа на сајт министарства, у нриз. Понуде и уговоре за одношење опасног отпада прикупља лице одговорно за отпад. Лице одговорно за отпад врши надзор над количинама опасног отпада које су предате кућама на збрињавање отпада и чува актуелне документе о испитивању отпада, документе о кретању отпада 2 године за неопасан, а трајно за опасан отпад.

Предузеће се за сада не бави било каквим третманом отпада, али приликом избора овлашћених кућа за збрињавање отпада прати хијерархију управљања отпадом па предност приликом склапања уговора има поновно коришћење отпада, регенерација, рециклажа, коришћење енергије из отпада, а тек на крају је депоновање.

Примељују се начела о управљању отпадом наведена у члану 6. Закона о управљању отпадом (Сл.гл.РС 36/2009 и 88/2010, 14/2016 и 95/2018 - др. закон). Сталним праћењем и прописивањем мера поштује се пре свега начело превенције стварања отпада. Сви отпади који се могу рециклирати шаљу се на рециклажу (тврди цинк, пепео од цинка, жица), само отпад који више није могуће употребити на комерцијалан начин, се преко овлашћених кућа шаље на депоновање или на одговарајући третман, регенерацију (киселина од декапирања), спаљивање ради добијања енергије (отпадна уља) или другачије зависно од подтупка за који је кућа са којом се уговори преузимање има дозволу од стране овлашћених органа.

Отпад који није могуће даље користити регенерацијом и рециклажом упућују се на одлагање код другог оператера.

Сав неопасан отпад који се генерише у фабрици, продаје се оператерима овлашћеним за третман те врсте отпада.

KNOTT AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ, нема сопствених постројења за прераду, третман или рециклажу генерисаног отпада.

У фабрици KNOTT AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ, анализа отпада се врши једном у пет година код овлашћених институција, и увек приликом припреме документације потребне за дозволу за извоз отпада. Прописани су параметри у производњи, као и оптималне вредности одређених параметара који се стално прате, ради минимизације продукване количине отпада. У годишњим циљевима се одређују планске количине отпада и оне се прате редовно на месечним и годишњим састанцима. У случају прекорачења планских количина отпада, врши се анализа разлога и предузимају се активности на враћању продукване количине отпада на планиран ниво.

## 6.7 Бука и вибрације

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

Бука у производној хали потиче од рада компресора, вентилатора, производних машина, дизел агрегата, крана и остале опреме која се налази у затвореном објекту. Бука може да потиче и од покретних извора, возила која допремају робу, као и возила која се користе за унутрашњи транспорт.

Извори буке су уређаји и машине у производном погону, возила за унутрашњи транспорт оператера и возила купаца, добављача и других странака за допрему и отпрему робе.

У току редовног извођења технолошких процеса, долази до појаве врло ниског интензитета буке и вибрација. Ове појаве се свде на радну средину и у дозвољеним су границама, па нема потребе коришћења посебних личних заштитних средстава за рад.

При нормалном раду фабрике, моторна возила која долазе и одлазе из круга објекта емитују буку која је по дужини трајања и интензитету много мања од дозвољене, тако да није потребно предузимати било какве посебне мере у циљу њеног елиминисања.

Сва опрема, осим возила за транспорт, се налазе у затвореној хали тако да је емисија буке у животној средини мала. Први стамбени објекти који се налазе у околини су на растојању од мин 700m. Редовна мерења емисије буке у радној околини и животној средини су у границама дозвољених вредности.

Сви делови опреме који у раду стварају буку одабрани су тако да интензитет буке не прелази границе прописане Законом о безбедности и здрављу на раду ("Сл. гласник РС" бр. 101/2005, 91/2015 и 113/2017-др. закон).

Мерење буке се ради редовно по плану мониторинга, који је сачињен на основу важеће законске регулативе. Мерења се изводе на два мерна места, на сваке три године. Мерна места су бирана тако да буду најближа животном простору тј. најближе стамбеним објектима, а да су у зони утицаја извора буке.

Мерења буке у кругу фабрике и у животној средини врше се од стране овлашћене организације. У захтеву за добијање интегрисане дозволе оператер је приложио и план вршења мониторинга нивоа буке.

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

## 6.8 Ризик од удеса и план хитних мера

У складу са Листом опасних материја и њиховим количинама и критеријумима за одређивање врсте документа које израђује оператер севесо постројења, односно комплекса, оператер KNOTT AUTOFLEX YUG DOO ВЕЏЕЈ, не подлеже изради документа Политика превенције удеса, нити документа Извештај о безбедности и План заштите од удеса (Поглавље III.10. захтева).

Под могућношћу појаве удеса у акцидентним ситуацијама подразумевају се следећи случајеви: настајање пожара и експлозије, испуштање опасних материја у воде и земљишта, неконтролисане емисије у атмосферу, опасност. Предузеће је уредило поступање са опасним хемикалијама, поштујући све законски дефинисане обавезе, Упутством за руковање хемикалијама, предвидело је поступке спречавања неочекиваних догађаја одговарајућим писаним интерним процедурама, као и поступке поступања након евентуалних догађаја. За све хемикалије су сачињена упутства за безбедан рад и примењене су све потребне превентивне мере.

Уз захтев за добијање интегрисане дозволе оператер је доставио и План заштите од удеса.

За случајеве могућих отказа и кварова развијене су процедуре и корективне мере које су уграђене у систем управљања процесом производње.

Редовно одржавање, прегледи и тестирања опреме врше се према стандардним процедурама.



## 6.9 Мере за нестабилне (прелазне) начине рада постројења

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.

На нивоу фабрике, дефинисани су услови за прелазне начине рада постројења

### Почетак рада постројења

Пуштање у рад постројења и подешавање параметара се врши по утврђеном редоследу поступака којима се осигурава сигурност процеса.

Постројење се пушта у рад према усаглашеној процедури и овај поступак се може изводити и више пута у току радне године. У поступку почетка рада не постоји ризик излагања животне средине негативним утицајима, јер су сви системи прилагођени да прихвате отпадне материје које настају у процесу

### Дефекти цурења

KNOTT AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, дефекте цурења обезбеђује планираним и превентивним прегледом опреме, а примењене су и све мере за спречавање ширења евентуалних изливања (танкване, заштитни базени, еко-палете, средства за упијање, упутства за примену мера приликом неочекиваних догађаја). Евентуална цурења предвиђеним мерама би се задржала у оквиру складишних простора, а цурење ван складишних простора, организационим мерама је сведено на минимум.

### Тренутно заустављање рада постројења

Као и пуштање у рад, тако и престанак рада постројења се врши по утврђеном редоследу поступака, чиме се обезбеђује сигурност процеса у циљу заштите животне средине.

KNOTT AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, случају изненадног престанка процеса производње или отказа опреме, је обезбедила да се када са цинком мора грејати непрестано, јер постоји могућност да цинк из растопљеног пређе у чврсто стање. За овај случај је предвиђено алтернативно гориво, а у крајњој линији коришћење пумпе за препумпавање цинка у кокиле. На тај начин би цинк после очвршћавања могао поново бити коришћен као пуњење каде.

### Обустава рада

Обустава рада се врши по утврђеном редоследу активности, на основу упутстава произвођача инсталисане опреме.

Дуже обуставе рада нису уобичајене. До краћих застоја може доћи у случају неодложних поправки опреме или делова опреме.

## 6.10 Процена мера у случају престанка рада постројења

План мера за заштиту животне средине после престанка рада и затварања постројења којим се умањују или у потпуности уклањају негативни утицаји рада фабрике KNOTT AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, на животну средину приложен је у склопу захтева за добијање интегрисане дозволе у Поглављу III.12. Дефинитивни престанак рада постројења или његових делова.

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 пет корака: корак 1 - би обухватио обавештење надлежних органа о престанку рада постројења, корак 2 – би обухватио збрињавање отпада са локације постројења, корак 3 – напуштање објеката и локације, корак 4 – испитивање земљишта и корак 5 – санација терена на локацији.

Разлози за коначно затварање постројења могу бити економска и финансијска неликвидност и немогућност пласирања услуге на тржишту.

Све активности обустављања процеса производње, демонтажу опреме, уклањање инфраструктурних објеката са темељима, као и складишта, одлагање или продаја залиха материјала и отпада насталог у процесу производње, као и отпада насталог у процесу демонтаже и уклањања објеката, продавање или одвожење демонтиране опреме на предвиђену локацију, враћање предметне површине у стање у коме се она може користити сходно њеној планираној намени оператер је детаљно описао у приложеном Плану мера за заштиту животне средине после престанка рада и затварања постројења.

## 6.11 Закључак процене

Захтев за издавање интегрисане дозволе који је оператер KNOTT AUTOFLEX YUG DOO VEČEJ предао Покрајинском секретаријату за урбанизам и заштиту животне средине, израђен је у складу са Законом о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине („Службени гласник РС“, бр. 135/04, 25/15 и 109/21) и Правилником о садржини, изгледу и начину попуњавања захтева за издавање интегрисане дозволе („Службени гласник РС“, број 30/06, 32/16 и 44/2018 – др.закон)

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. Датум истека дозволе је -----

##### 1.2 Рок за подношење новог захтева

----- 2033.године

#### 2. Рад и управљање постројењем

##### 2.1 Рад и управљање

Главна активност фабрике KNOTT AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, Новосадска 202, Бечеј, који је предмет ове интегрисане дозволе, је антикорозивна заштита метала, урањањем конструкционих елемената у растоп цинка и финални производ су поцинковани челични елементи и конструкције.

Процес топлог цинковања у KNOTT AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, Новосадска 202, Бечеј, обухвата следеће технолошке поступке: допрема и припрема металних конструкција за топло цинковање, качење, хемијски предтретман (одмашћивање, декапирање, отклањање превлаке цинка-децинковање, испирање, флуксирање, сушење), потапање у растопљени цинк, хлађење и/или пасивизација, дорада, чишћење и паковање

Инсталирани максимални капацитет постројења је 8 t/h, а између 15.000t и 20000t је планирани обим годишње производње у садашњим условима потражње и са радом радника у три смене. Број запослених у KNOTT AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, Новосадска 202, Бечеј, је око 260.

##### 2.2 Радно време

Процес производње се обавља у три смене, шест дана у недељи, што је у зависности од године укупно око 312 радних дана.

##### 2.3 Услови за управљање заштитом животне средине

Фабрика KNOTT AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ, имплементирала је и примењује систем менаџмента квалитетом, менаџмента животне средине и менаџмента безбедношћу и здрављем на раду, која испуњава захтеве стандарда ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 и ISO 45001:2018.

Системом ISO 14001: 2004, у оквиру кога је дефинисана и Политика заштите животне средине на нивоу компаније су обухваћени сви аспекти заштите животне средине који се односе на целокупан рад постројења.

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

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

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

Контролом производних процеса обезбедиће се ефикасност мера заштите животне средине.

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

Обавезује се Оператер је да поступа у складу са добијеним сертификатом за ISO 14001:2015 и да спроводи све усвојене елементе заштите животне средине.

### 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 врши сталну контролу коришћења потрошње воде кроз успостављен мониторинг потрошње и израду биланса вода и да о томе води редовно евиденцију.

Обавезује се оператер да у току рада фабрике и спровођења технолошког процеса свуда где је то могуће смањи количине воде из градског водовода која се користи и да обезбеди максимално могућу рецикулацију воде у технолошким поступцима.

#### 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 повећања енергетске ефикасности, поступа у складу са Планом за ефикасно коришћење енергије, који је достављен уз Захтев за издавање интегрисане дозволе.

### 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.

Обавезује се оператер да мери емисије загађујућих материја на емитерима:

- E1- Емитер топоводног котла 1
- E2- Емитер топоводног котла 2
- E3- Емитер пећи за топло цинковање
- E4- Емитер филтера белих димова
- E5- Емитер скрубера киселих пара

#### 4.2 Граничне вредности емисија

Обавезује се оператер да емисије загађујућих материја не прелазе граничне вредности које су дефинисане у Табелама III-1-5:

Емисиона тачка : **E1** Емитер топоводног котла 1  
Локација: Енергетско постројење - Котларница  
Снага котла: 490 kW  
Уређај за третман/  
пречишћавање: Циклони

Висина емитера: 17 m  
Гориво: Дрвени пелет

Табела III-1 – Граничне вредности емисија у ваздуху (запремински удео O<sub>2</sub> у отпадном гасу 13%)

<i>Загађујућа материја</i>	<i>Јединица мере</i>	<i>ГВЕ</i>
СО - угљен моноксид	mg/Nm <sup>3</sup>	<b>800</b>
ПМ- Прашкасте материје	mg/Nm <sup>3</sup>	<b>60</b>
Процесни параметри: - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m <sup>3</sup> /h) - проценат кисеоника O <sub>2</sub> (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)		

Граничне вредности емисије у ваздух прописане су на основу Уредбе о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из постројења за сагоревање (Службени гласник РС, бр.06/2016 и бр. 67/2021), Прилог 3. Граничне вредности емисија за мала постројења за сагоревање, под Б) Нова мала постројења, Део I Граничне вредности емисија за чврста горива. Граничне вредности су прописане за суви отпадни гас, при нормалним условима: T=273,15 K и P=101,3kPa

Емисиона тачка : **E2** Емитер топоводног котла 2  
Локација: Енергетско постројење - Котларница  
Снага котла: 490 kW  
Уређај за третман/  
пречишћавање: циклони  
Висина емитера: 17 m  
Гориво: Дрвени пелет

Табела III-2 – Граничне вредности емисија у ваздуху (запремински удео O<sub>2</sub> у отпадном гасу 13%)

<i>Загађујућа материја</i>	<i>Јединица мере</i>	<i>ГВЕ</i>
СО - угљен моноксид	mg/Nm <sup>3</sup>	<b>800</b>
ПМ- Прашкасте материје	mg/Nm <sup>3</sup>	<b>60</b>
Процесни параметри: - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m <sup>3</sup> /h) - проценат кисеоника O <sub>2</sub> (vol%)		

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

Граничне вредности емисије у ваздух прописане су на основу Уредбе о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из постројења за сагоревање (Службени гласник РС, бр.06/2016 и бр. 67/2021), Прилог 3. Граничне вредности емисија за мала постројења за сагоревање, под Б) Нова мала постројења, Део I Граничне вредности емисија за чврста горива. Граничне вредности су прописане за суви отпадни гас, при нормалним условима: T=273,15 K и P=101,3kPa

Емисиона тачка : **Е3** Емитер пећи за топло цинковање

Локација: Погон за топло цинковање

Снага пећи/

горионика: 2 MW

Уређај за третман/

пречишћавање: Нема

Висина емитера: 18 m

Гориво: Природни гас

Табела III-3 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

<i>Загађујућа материја</i>	<i>Јединица мере</i>	<i>ГВЕ</i>
Прашкасте материје	mg/Nm <sup>3</sup>	<b>5</b>
HCl – Гасовита неорганска једињења хлора изражена као хлороводонична киселина	mg/Nm <sup>3</sup>	<b>10</b>
Процесни параметри: - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m <sup>3</sup> /h) - проценат кисеоника O <sub>2</sub> (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)		

Граничне вредности емисије у ваздух прописане су на основу Уредба о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање (Сл. гл. РС бр. 111/2015 и 83/2021), Прилог 1. Граничне вредности емисија за одређене врсте постројења, Део II производња и прерада метала, табела 33- постројење за топло цинковање.

Емисиона тачка : **Е4** Емитер филтера белих димова

Локација: Хала за топло цинковање

Уређај за третман/ Суви/Врећасти филтер

пречишћавање:

Висина емитера: 17.5 m

Табела III-4 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

<i>Загађујућа материја</i>	<i>Јединица мере</i>	<i>ГВЕ</i>
----------------------------	----------------------	------------

Прашкaste материје	mg/Nm <sup>3</sup>	<b>5</b>
HCl – Гасовита неорганска једињења хлора изражена као хлороводонична киселина	mg/Nm <sup>3</sup>	<b>10</b>
Процесни параметри: - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m <sup>3</sup> /h) - проценат кисеоника O <sub>2</sub> (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)		

Граничне вредности емисије у ваздух прописане су на основу Уредба о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање (Сл. гл. РС бр. 111/2015 и 83/2021), Прилог 1. Граничне вредности емисија за одређене врсте постројења, Део II производња и прерада метала, табела 33- постројење за топло цинковање.

Емисиона тачка : **E5** Емитер скрубера киселих пара  
Локација: Емитер постројења киселинског тунела (хемијски предтретман)  
Уређај за третман/ : Водени скрубер  
пречишћавање:  
Висина емитера: 17.5 m

Табела III-5 – Граничне вредности емисија у ваздух (резултати су прерачунати на нормалне услове сувог отпадног ваздуха)

<i>Загађујућа материја</i>	<i>Јединица мере</i>	<i>ГВЕ</i>
Прашкaste материје	mg/Nm <sup>3</sup>	<b>5</b>
HCl – Гасовита неорганска једињења хлора изражена као хлороводонична киселина	mg/Nm <sup>3</sup>	<b>10</b>
Процесни параметри: - температура гаса (°C) - средња брзина струјања гаса (m/s) - проток сувог отпадног ваздуха (m <sup>3</sup> /h) - проценат кисеоника O <sub>2</sub> (vol%) - притисак отпадног гаса (bar)		

Граничне вредности емисије у ваздух прописане су на основу Уредба о граничним вредностима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања, осим постројења за сагоревање (Сл. гл. РС бр. 111/2015 и 83/2021), Прилог 1. Граничне вредности емисија за одређене врсте постројења, Део II производња и прерада метала, табела 33- постројење за топло цинковање.

#### 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-1-5. У случају прекида рада уређаја за смањење емисија оператер мора о томе одмах обавестити надлежни орган, Покрајински секретаријат за урбанизам и заштиту животне средине., Сектор за инспекцијске послове.

#### 4.4. Дифузни извори емисија

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

#### 4.5. Мириси

Обавезује се оператер да обезбеди да се све активности у постројењу које резултирају емисијама у атмосферу одвијају на начин који обезбеђује да нема 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 динамици дефинисаној у Табелама III-6-10:

Емисиона тачка : **E1** Емитер топловодног котла 1  
Локација: Енергетско постројење - Котларница  
Снага котла: 490 kW  
Уређај за третман/  
пречишћавање: Циклони  
Висина емитера: 17 m

Табела III-6 – Праћење емисија у ваздух – Емисиона тачка E1

<i>Параметри који се контролишу</i>	<i>Динамика мерења</i>	<i>Мерење</i>
<i>Загађујуће материје</i>		
СО - угљен моноксид	2 x годишње	SRPS EN 15058
ПМ- Прашкасте материје	2 x годишње	SRPS EN 9096 SRPS EN 13284-1
Процесни параметри:	2 x годишње	SRPS ISO 10780 SRPS EN 14789 SRPS ISO 12039 SRPS ISO 14790 SRPS ISO 16911-1,2 SRPS ISO 14164

Емисиона тачка : **E2** Емитер топловодног котла 2



Локација: Енергетско постројење - Котларница  
 Снага котла: 490 kW  
 Уређај за третман/  
 пречишћавање: циклони  
 Висина емитера: 17 m  
 Гориво: Дрвени пелет

Табела III-7- Праћење емисија у ваздух – Емисиона тачка Е2

<i>Параметри који се контролишу</i>	<i>Динамика мерења</i>	<i>Мерење</i>
<i>Загађујуће материје</i>		
СО - угљен моноксид	2 x годишње	SRPS EN 15058
ПМ- Прашкасте материје	2 x годишње	SRPS EN 9096 SRPS EN 13284-1
Процесни параметри:	2 x годишње	SRPS ISO 10780 SRPS EN 14789 SRPS ISO 12039 SRPS ISO 14790 SRPS ISO 16911-1,2 SRPS ISO 14164

Емисиона тачка : **Е3** Емитер пећи за топло цинковање  
 Локација: Погон за топло цинковање  
 Снага пећи/  
 горионика: 2 MW  
 Уређај за третман/  
 пречишћавање: Нема  
 Висина емитера: 18 m

Табела III-8- Праћење емисија у ваздух – Емисиона тачка Е3

<i>Параметри који се контролишу</i>	<i>Динамика мерења</i>	<i>Мерење</i>
<i>Загађујуће материје</i>		
Прашкасте материје	2 x годишње	SRPS EN 9096 SRPS EN 13284-1
HCl – Гасовита неорганска једињења хлора изражена као хлороводонична киселина	2 x годишње	SRPS EN 1911
Процесни параметри	2 x годишње	SRPS ISO 10780 SRPS EN 14789 SRPS ISO 12039 SRPS ISO 14790 SRPS ISO 16911-1,2

Емисиона тачка : **E4** Емитер филтера белих димова

Локација: Хала за топло цинковање

Уређај за третман/ Суви филтер

пречишћавање:

Висина емитера: 17.5 m

Табела III-9- Праћење емисија у ваздух – Емисионе тачке E4

<i>Параметри који се контролишу</i>	<i>Динамика мерења</i>	<i>Мерење</i>
<i>Загађујуће материје</i>		
Прашкасте материје	2 x годишње	SRPS EN 9096 SRPS EN 13284-1
HCl – Гасовита неорганска једињења хлора изражена као хлороводонична киселина	2 x годишње	SRPS EN 1911
Процесни параметри	2 x годишње	SRPS ISO 10780 SRPS EN 14789 SRPS ISO 12039 SRPS ISO 14790 SRPS ISO 16911-1,2 SRPS ISO 14164

Емисиона тачка : **E5** Емитер скрубера киселих пара

Локација: емитер постројења киселинског тунела (хемијски предтретман)

Уређај за третман/ : Водени скрубер

пречишћавање:

Висина емитера: 17.5 m

Табела III-10 - Праћење емисија у ваздух – Емисионе тачке E5

<i>Параметри који се контролишу</i>	<i>Динамика мерења</i>	<i>Мерење</i>
<i>Загађујуће материје</i>		
Прашкасте материје	2 x годишње	SRPS EN 9096 SRPS EN 13284-1
HCl – Гасовита неорганска једињења хлора изражена као хлороводонична киселина	2 x годишње	SRPS EN 1911
Процесни параметри	2 x годишње	SRPS ISO 10780 SRPS EN 14789 SRPS ISO 12039 SRPS ISO 14790

		SRPS ISO 16911-1,2 SRPS ISO 14164
--	--	--------------------------------------

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 05/2016).

Осим референтних метода, могу се користити и друге методе мерења ако се може доказати њихова еквивалентност тј. ако је спроведен тест еквивалентности у складу са стандардом SRPS CEN/TS 14793.

Мерења емисија ће се вршити у складу са захтевима и препорукама стандарда SRPS EN 15259. Повремена мерења емисије вршиће се два пута у току календарске године са минималним размаком од шест месеци између два мерења, од којих једно повремено мерење у првих шест календарских месеци, а друго повремено мерење у других шест календарских месеци. Повремена мерења вршиће се од стране овлашћене стручне организације за обављање такве врсте мерења и у складу са Уредбом о мерењима емисија загађујућих материја у ваздух из стационарних извора загађивања (Службени гласник РС, број 05/2016). Обавезује се оператер да ће управљати, одржавати и контролисати рад уређаја за третман отпадних гасова и о томе водити редовну евиденцију.

У табели III-11 дати су параметри који се контролишу, динамика и начин обављања контроле.

Табела III-11 - Праћење рада уређаја за третман отпадних гасова

Емитер	Е1,Е2	Е4	Е5
Филтер	Циклони	Филтер белих димова Врећасти филтер	Водени скруббер
Параметар који се контролише	Честице прашине	Притисак	рН вредност
Начин контроле	Визуелни	Визуелни, читавање инструмента. Проток ваздуха кроз филтер мери вакуметар. Што је већи отпор ваздуха кроз вреће, већи је потпритисак и више показује показивач на индикатору Ако при пуном раду приказује 1,7 kPa, значи да су вреће пуне и да је потребна њихова замена. Индикатор је намештен на главни командни ормар поред цинковог котла.	Визуелни, читавање инструмента. Компјутерски путем сензора – електроде која је повезана са контролном таблом. рН сонда која мери рН воде је повезана са рН модулом, који има подешену горњу и доњу границу: Доња граница: рН 1,00 Горња граница: рН 7,00 На њој можемо директно прочитати тренутни рН. Када је стварни рН изван подешене доње или горње вредности оглашава се аларм.
Учесталост контроле	Свакодневно	Свакодневно	Свакодневно
Сигнална вредност	/	Испод 0,7 kPa и изнад 1,7 kPa	Испод рН 1,00
Начин замене	Чишћење једном	Замена филтер врећа	Засићена вода из

	годишње - замена филтера по потреби		скрубера се складишти у резервоару "Кисела вода" и користи се за допуну одговарајућих када, а нова, свежа вода се сипа у скрубер.
<b>Збрињавање отпада</b>	За збрињавање насталог пепела надлежно је Јавно комунално предузеће према склопљеном Анексу Уговора.  Филтери-предаја овлашћеној установи, након категоризације, када се стекну услови.	Врећасти филтер - предаје се овлашћеној установи, када се стекну услови након категоризације.  Чврст отпад од третмана гаса-бели димови – Предаје се овлашћеној установи (Еликсир Зорка Шабац)	Засићена вода из скрубера се поново користи у технолошком поступку – није отпад (нема отпадних технолошких вода).

#### 4.7. Извештавање

Оператер ће извештавати надлежни орган, Покрајински секретаријат задужен за послове заштите животне средине – сектор за инспекцијске послове и сектор за чистију производњу и одрживи развој, о извршеним мерењима најмање једном годишње.

Оператер ће обавестити надлежни орган, Покрајински секретаријат задужен за послове заштите животне средине – сектор за инспекцијске послове и сектор за чистију производњу, и одрживи развој, о резултатима повремених мерења најкасније у року од 30 дана од извршеног мерења.

Уколико дође до прекорачења граничних вредности емисија или удеса (неконтролисаног испуштања загађујућих материја у ваздух) оператер је дужан да одмах о томе обавести надлежни орган, Покрајински секретаријат задужен за послове заштите животне средине – сектор за инспекцијске послове и сектор за чистију производњу и одрживи развој.

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 у свему поступа према условима наведеним у Решењу о издавању водне дозволе, издате од стране Покрајинског секретаријата за пољопривреду, водопривреду и шумарство, под бројем 104-325-1180 /2022-04 од 11.08.2022.године.

Обавезује се оператер да ће управљати процесом рада на начин који ће омогућити да квалитет испуштених вода одговара условима за испуштање отпадних вода у канализациону мрежу и путни канал/ реципијент уз редовно узорковање и анализу њеног квалитета.

Обавезује се оператер да не дозволи упуштање технолошке отпадне воде у канализациони систем ни у путни канал, као ни мешање технолошке отпадне воде са другим отпадним водама из постројења.

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

Обавезује се оператер да континуирано мери количине отпадних вода и испитује биохемијске и механичке параметре квалитета отпадних вода пре упуштања у реципијент ( путни канал) или канализациону мрежу.

## 5.2 Емисије у воду

Оператер не упушта генерисане технолошке отпадне воде из постројења у површинске и подземне воде.

Постројење примењује такву технологију да није предвиђено испуштање технолошких/процесних отпадних вода. Максимално се користи систем поновног искоришћења свих процесних купки, затим се користи поступак регенерације флукса, а остали течни отпади се предају у том облику без претходног тремана на локацији. Воде од испирања и вода из мокрог скрубера се чувају у посебном резервоару и користе за разређивање свеже киселине. Садржај купке за флуксирање се континуално регенерише.

Атмосферске отпадне воде се усмеравају на предтретман на сепаратору-таложнику са решетком, где се врши издвајање пливајућих и грубље лебдећих материја минералних и других уља и таложе суспендоване материје, и као условно чисте испуштају. Наталожени муљни концентрат из сепаратора минералних уља се празни и чисти од стране овлашћене и специјализоване организације која поседује дозволе и сертификате за управљање оваквом врстом отпада.

Санитарне отпадне воде се одводе у градску канализацију без претходног пречишћавања, на основу уговора са Јавним комуналним предузећем.

## 5.3 Граничне вредности емисија

### Технолошке/процесне отпадне воде

Обавезује се оператер да не дозволи испуштање технолошких отпадних вода ни у путни канал ни у јавну канализацију и да све технолошке отпадне воде рециркулише.

Обавезује се оператер да са истрошеним радним течностима и муљевима (од декапирања, децинковања и из регенерације флукса) поступа у складу са условима датим у тачки 7. Управљање отпадом, ове дозволе.

Обавезује се оператер да воде од испирања и воде из мокрог скрубера, адекватно сакупља и чува како би се користиле за разређивање свеже киселине која се користи у технолошком поступку.

Обавезује се оператер да континуално регенерише флукс.

### Санитарне отпадне воде

Обавезује се оператер да квалитет испуштених санитарних отпадних вода у јавну канализацију усклади са Уредбом о граничним вредностима емисије загађујућих материја у воде и роковима за њихово достизање ("Службени гласник РС", бр. 67/2011) и Одлуком о јавној канализацији општине Бечеј („Службени лист општине Бечеј", број 8/2010). Оператер је дужан да испуњава све обавезе и услове дате од ЈП „Водоканал“ Бечеј.

### Атмосферске отпадне воде

Обавезује се оператер да условно чисте и зауљене атмосферске воде, као и воде од прања са платоа и манипулативних површина одводи у реципијент, путни канал искључиво преко сепаратора уља и масти. Узорке пречишћене отпадне воде узимати након сепаратора.

Обавезује се оператер да управља процесом рада на начин који ће омогућити да квалитет пречишћених условно чистих и зауљених атмосферских вода, као и вода од прања са платоа и манипулативних површина, задовољава захтеве за водоток друге класе, а на основу Уредбе о класификацији вода („Службени гласник СРС", бр. 5/68), Уредбе о категоризацији вода („Службени гласник СРС", бр. 5/68), Уредбе о граничним вредностима загађујућих материја у површинским и подземним водама и седименту и роковима за њихово достизање („Службени гласник РС, број 50/2012) и Уредбе о граничним вредностима емисије загађујућих материја у воде и роковима за њихово достизање ("Службени гласник РС", бр. 67/2011, 48/2012 и 1/2016).

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

Обавезује се оператер да емисије загађујућих материја у путни канал не прелазе граничне вредности које су дефинисане у Табели III-12:

Табела III-12: Граничне вредности емисије загађујућих материја пре упуштања у путни канал

<i>Параметар</i>	<i>Јединица мере</i>	<i>Гранична вредност емисија *</i>
Температура	[°C]	max 30
pH		6,5-9
НРК	[mgO <sub>2</sub> /l]	100
ВРК <sub>5</sub>	[mgO <sub>2</sub> /l]	40
Угљоводонични индекс	[mg/l]	10
Алуминијум	[mg/l]	3
Азот из амонијака	[mg/l]	30
угљоводоници **	[mg/l]	10
Гвожђе	[mg/l]	3
Флуориди	[mg/l]	20
Азот из нитрата	[mg/l]	5
Фосфор	[mg/l]	2
Токсичност за рибе ***	[mg/l]	4

\* Вредности из табеле се односе на 2-часовни узорак

\*\* Вредност за угљоводонике се односи на случајни узорак

\*\*\* У случају галванизационог стакла T<sub>f</sub>=2

Граничне вредности емисија одређене у складу са Уредбом о граничним вредностима емисије загађујућих материја у воде и роковима за њихово достизање ("Службени гласник РС" бр. 67/2011 48/2012 и 1/2016), Прилог 2, Глава I, Тачка 7., Табела 7.1, Глава II, Тачка 4., Табела 4.1., Уредбом о класификацији вода ("Службени гласник СРС", бр. 5/68), Правилником о опасним материјама у водама ("Службени гласник СРС", бр. 31/82) и Уредбом о граничним вредностима загађујућих материја у површинским и подземним водама и седименту и роковима за њихово достизање („Службени гласник РС, број 50/2012), Прилог, Табела 1. Граничне вредности загађујућих материја у површинским водама.

Обавезује се оператер да у случају загађивања вода/подземних вода/земљишта (на пр. 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 врши контролу и мониторинг загађујућих материја у пречишћеним водама сходно динамици дефинисаној у Табели- III-13:

Табела - III-13 - Праћење емисија у воду

<i>Параметар</i>	<i>Динамика мерења</i>	<i>Мерење</i>
Температура	2 пута годишње у току падавина	SRPS.H.Z1.106

pH	2 пута годишње у току падавина	SRPS.H.Z1.111
НРК	2 пута годишње у току падавина	SRPS EN 25814
ВРК <sub>5</sub>	2 пута годишње у току падавина	SRPS EN 1899-1,2
Угљоводонични индекс	2 пута годишње у току падавина	SRPS EN ISO 9377-2
Алуминијум	2 пута годишње у току падавина	SRPS EN ISO 11885 SRPS EN ISO 17294-2 SRPS EN ISO 12020
Азот из амонијака	2 пута годишње у току падавина	SRPS ISO 5664 SRPS ISO 7150-1 SRPS ISO 6778 SRPS EN ISO 11905-1
Угљоводоници **	2 пута годишње у току падавина	SRPS ISO 8245
Гвожђе	2 пута годишње у току падавина	SRPS EN ISO 11885 SRPS ISO 6332
Флуориди	2 пута годишње у току падавина	SRPS EN ISO 10304-1 SRPS H.Z1.142
Азот из нитрата	2 пута годишње у току падавина	SRPS EN ISO 10304-1 SRPS ISO 7890-3
Фосфор	2 пута годишње у току падавина	SRPS EN ISO 6878
Токсичност за рибе ***	2 пута годишње у току падавина	SRPS ISO 8245

- 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 2 – Спровођење мониторинга отпадних вода ("Службени гласник РС", број 33/2016).
- Осим референтних метода, могу се применити одговарајући међународни и европски стандарди као и нестандардизоване методе развијене у акредитованим лабораторијама и валидоване према захтеву стандарда SRP 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 правно лице које је овлашћено за испитивање квалитета отпадних вода у складу са Законом о водама („Службени гласник РС, број 30/2010, 93/2012 и 101/2016).
- Начин и услови испитивања квалитета отпадних вода, као и извештаји о извршеним мерењима морају бити у складу са Правилником о начину и условима за мерење количине и испитивање квалитета отпадних вода и садржини извештаја о извршеним мерењима ("Службени гласник РС", број 33/2016).

- Узорке узимати у складу са SRPS ISO 5667-1:2007, SRPS ISO 5667-10:2007 SRPS EN ISO 19458:2009.
- Мерење квалитета вода вршити пре пречишћавања и након пречишћавања отпадних вода.

## 5.5 Извештавање

- Обавезује се оператер да извештава надлежни орган, Покрајински секретаријат задужен за послове заштите животне средине – сектор за инспекцијске послове и сектор за чистију производњу и одрживи развој, о извршеним мерењима једном годишње.
- Уколико дође до неконтролисаног испуштања загађујућих материја, оператер је дужан да одмах о томе обавести Покрајински секретаријат задужен за послове заштите животне средине – сектор за инспекцијске послове и сектор за чистије производњу и одрживи развој, као и Покрајински секретаријат задужен за послове водопривреде.
- Обавезује се оператер да доставља редовне годишње извештаје о контроли и мерењима квалитета отпадних вода, Агенцији за заштиту животне средине најкасније до 31. марта текуће године за претходну годину.

## 6. Заштита земљишта и подземних вода од загађивања

### 6.1. Процес рада

- Обавезује се оператер да ће управљати процесом рада на начин који ће омогућити да се спречи свако загађивање земљишта и подземних вода на локацији постројења.
- Обавезује се оператер да спречи свако директно испуштање загађујућих материја са локације у подземно водно тело.
- Обавезује се оператер да сви резервоари намењени за смештај опасних материја морају бити атестирани и заштићени од сваке врсте цурења.
- Обавезује се оператер да у случају било каквог неконтролисаног испуштања загађујућих материја у земљиште и подземне воде одмах о томе обавести покрајинску инспекцију за заштиту животне средине и у најкраћем року спроведе све потребне мере у складу са прописима.
- Отпад који се привремено складишти на локацији, мора бити сакупљан и одложен на места одређена за то и заштићена од цурења и пропуштања.
- Обавезује се оператер да складиштење као и контролу сировина и других материјала и хемикалија и руковање истим обавља у складу са прописима.

### 6.2. Заштита подземних вода

- Обавезује се оператер да управља процесом рада на начин који ће омогућити да се спречи свако загађивање земљишта и подземних вода на локацији KNOTT AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ.
- Обавезује се оператер да у циљу праћења квалитета подземних вода, обезбеди узорковање и испитивање подземних вода из 3 постављена пијезометра у кругу постројења.
- Оператер ће системом постављених пијезометара обезбедити контролу промене квалитета подземних вода. Оператер ће у складу са Уредбом о граничним вредностима загађујућих, штетних и опасних материја у земљишту („Службени гласник РС“, бр 30/18 и 64/19), Прилог 2, Ремедијационе вредности загађујућих, штетних и опасних материја у водоносном слоју и Уредбом о граничним вредностима загађујућих материја у површинским и подземним водама и седименту и роковима за њихово достизање („Службени гласник РС“, број 50/2012), обезбедити праћење квалитета подземних вода.
- Обавезује се оператер да изврше мерења основног (нултог) нивоа за загађујуће материје, јоне или индикаторе који су природног порекла и/или њихово присуство у подземним водама може бити последица људске активности и да успостави редован мониторинг (два пута годишње) којим ће доказати да неће долазити до прекорачења одређеног



(нултог) нивоа за загађујуће материје и то: арсена, кадмијума, олова, живе, амонијума, хлорида, сулфата, трихлоретилена, тетрахлоретилена, винилхлорида и електропроводљивости.

- Обавезује се оператер да обезбеди контролу и праћење загађујућих материја у подземне воде сходно динамици дефинисаној у Табели- III-14:

Табела - III-14 – Испитивање квалитета подземних вода

<i>Параметар</i>	<i>Јединица мере</i>	<i>Гранична вредност емисије</i>	<i>Метода мерења</i>
Температура воде	°C	-	SRPS.H.Z1.106
pH		-	SRPS.H.Z1.111
Електропроводљивост	μS/cm	-	SRPS EN 27888
Укупни неоргански азот (NH <sub>4</sub> -N, NO <sub>3</sub> -N, NO <sub>2</sub> -N)	mg/l	-	SRPS EN 12260
Амонијак изражен преко азота (NH <sub>4</sub> <sup>+</sup> -N)	mg/l	-	SRPS ISO 7150-1,2 SRPS ISO 5664 SRPS ISO 6778 SRPS EN ISO 11905-1 SRPS H.Z1.184
Нитрити (NO <sub>2</sub> <sup>-</sup> -N)	mg/l	-	SRPS EN 26777 SRPS EN ISO 10304-1
Нитрати (NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> -N)	mg/l	-	SRPS EN ISO 10304-1 SRPS ISO 7890-3
Хлориди (Cl <sup>-</sup> )	mg/l	-	SRPS ISO 9297-1 SRPS EN ISO 10304
Сулфати (SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup> )	mg/l	-	SRPS EN ISO 10304-1
Фосфати (PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup> -P)	mg/l	-	SRPS EN ISO 10304-1
Гвожђе (Fe)	mg/l	-	SRPS EN ISO 11885 SRPS ISO 6332
Арсен (As)	(μg/l)		
Олово (Pb)	(μg/l)	-	SRPS EN ISO 11885 SRPS EN ISO 17294-2
Бакар (Cu)	mg/l	0,075	SRPS EN ISO 11885 SRPS EN ISO 17294-2
Хром (Cr)	mg/l	0,030	SRPS EN ISO 11885 SRPS EN ISO 17294-2 SRPS EN 1233
Никл (Ni)	mg/l	0,075	SRPS EN ISO 11885 SRPS EN ISO 17294-2
Цинк (Zn)	mg/l	0,8	SRPS EN ISO 11885 SRPS EN ISO 17294-2
Кадмијум (Cd)	mg/l	0,006	SRPS EN ISO 11885 SRPS EN ISO 17294-2
Жива (Hg)	(μg/l)		

<i>Параметар</i>	<i>Јединица мере</i>	<i>Гранична вредност емисије</i>	<i>Метода мерења</i>
Трихлоретилен	(µg/l)		
Минерална уља	mg/l	0,6	SRPS EN ISO 9377-2
Ароматична органска једињења			
Бензен	(µg/l)	30	
Толуен	(µg/l)	1000	
Стирен (винилбензен)	(µg/l)	300	
Фенол	(µg/l)	2000	
Ароматични растварачи	(µg/l)	150	

Оператер ће системом постављених пијезометара вршити и праћење промена нивоа подземних вода и тај ће податак бити саставни део извештаја о мерењима за подземне воде.

Обавезује се оператер да испитивање квалитета подземних вода **врши два пута годишње**. Узорке узимати у складу са SRPS ISO 5667-1:2007, SRPS ISO 5667-10:2007 SRPS EN ISO 19458:2009.

Мерења квалитета подземних вода вршити од стране акредитоване стручне организације овлашћене за обављање такве врсте мерења.

За испитивање квалитета подземних вода користиће се референтне методе прописане у Правилнику о начину и условима за мерење количине и испитивање квалитета отпадних вода и садржини извештаја о извршеним мерењима, Прилог 3, Референтне методе 2 – Спровођење мониторинга отпадних вода ("Службени гласник РС", број 33/16).

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

Обавезује се оператер да спречи свако директно испуштање загађујућих материја са локације у подземно водно тело.

### 6.3 Заштита земљишта

Оператер је дужан да врши контролу промене квалитета **земљишта** унутар фабричког комплекса и његовој околини према Правилнику о листи активности које могу да буду узрок загађења и деградације земљишта, поступку, садржини података, роковима и другим захтевима за мониторинг земљишта („Службени гласник РС“, број 68/2019).

Обавезује се оператер да у циљу праћења промене квалитета земљишта, у року не дужем од шест месеци, у План мониторинга уврсти и мониторинг земљишта са дефинисаним местима за узорковање. При избору броја и распореда мерних места узорковања земљишта у оквиру и околини постројења у обзир узети: места за које постоји могућност или се зна да је дошло до загађења земљишта или подземних вода, места за складиштење производа, сировина, хемикалија, катализатора или отпада, места утовара и истовара хемикалија и/или отпада, простори за одржавање и сервисирање машина и опреме, места близу резервоара и цевовода, подручја ван фабричког круга која могу бити под утицајем фабричких активности, у складу са Правилником о листи активности које могу да буду узрок загађења и деградације земљишта, поступку, садржини података, роковима и другим захтевима за мониторинг земљишта („Службени гласник РС“, број 68/2019

Табела III-15: Мерна места за мониторинг земљишта

Мерно место:	X1	X2	X3	X4	X5
Координате (GPS)					

Табела III-16: Мониторинг земљишта

<i>Загађујућа материја</i>	<i>Јединица мере</i>	<i>Гранична максимална вредност</i>
Арсен	mg/kg апсолутно суве материје	29
Антимон		3
Кадмијум		0,8
Бакар		36
Никл		35
Олово		85
Цинк		140
Жива		0,3
Цијаниди – слободни		1
Полициклични ароматични угљоводоници (укупни)		1
Укупни нафтни угљоводоници (фракције C <sub>6</sub> -C <sub>40</sub> )		50

Граничне вредности загађујућих материја у земљишту прописане су на основу Уредбе о граничним вредностима у загађујућих, штетних и опасних материја у земљишту („Службени гласник РС“, број 30/18 и 64/19).

Обавезује се оператер да уколико се праћењем утврди присуство одређених опасних, загађујућих и штетних материја у земљишту, које је узроковано активношћу на локацији, у концентрацијама изнад максималних граничних вредности, у складу са прописаним граничним вредностима загађујућих, штетних и опасних материја у земљишту, мониторинг ових материја врши сваке године. Уколико резултат мониторинга ових материја, у периоду од наредне три године, покаже да није дошло до погоршања стања квалитета земљишта, оператер ће мониторинг ових материја наставити да обавља на сваких пет година.

Прво мерење и одређивање садржаја концентрације загађујућих материја из Табеле III-16. спровести до октобра 2022. год.

Поред ових специфичних параметара потребно је пратити и основне параметре дефинисане Правилником о листи активности које могу да буду узрок загађења и деградације земљишта, поступку, садржини података, роковима и другим захтевима за мониторинг земљишта у Прилогу 2, тачка 4., а методе и стандарде дате у прилогу 3. истог правилника.

## 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-14 и 15:

Табела III-17 - Опасан отпад

<i>Врста отпада</i>	<i>Индексни број</i>	<i>Поновно искоришћења/депоновање</i>
Муљ из процеса одмашћивања	11 01 13*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Муљ из процеса регенерације флукса	11 01 09*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима

Муљ од пасиватора	11 01 09*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Истрошена хлороводонична киселина (засићена гвожђем)	11 01 05*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Истрошена хлороводонична киселина (засићена цинком)	11 01 05*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Уље и масноће са присутним киселинама	13 08 99*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Чврст отпад од третмана гаса	11 05 03*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Отпадни филтери са постројења за пречишћавање белих димова	15 02 02*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Отпадне боце под притиском (од цинк спреја)	15 01 11*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Отпадна емулзија	13 02 08*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Отпадно уље	13 02 08*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Муљ из сепаратора	13 05 02*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Амбалажа од флукса	15 01 10*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Електрична и електронска опрема	16 02 13 16 02 15* 16 02 35*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Флуо цеви	20 01 21*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Апсорбенти, крпе, заштитна опрема	15 02 02*	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима

Табела - III-18 - Неопасан отпад

<i>Врста отпада</i>	<i>Индексни број</i>	<i>Поновно искоришћења/депоновање</i>
Тврди цинк	11 05 01	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Пепео од цинка	11 05 02	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима

Поцинковани метални отпад	20 01 40	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Комунални отпад	20 03 01	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Папирна/картонска амбалажа	15 01 01	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима
Отпадно гвожђе	12 01 01	R13 - испорука овлашћеним трећим лицима

### 7.6 Одлагање отпада

Није дозвољено одлагање било које врсте отпада на локацији постројења KNOTT AUTOFLEX YUG DOO ВЕЋЕЈ.

### 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 само за опасан отпад, или отпад који може бити опасан, стандарним методама.

### 7.9 Документовање и извештавање

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

Обавезује се оператер да води дневну евиденцију о отпаду. Обавезује се оператер да уредно попуњава сваки Документ о кретању отпада и Документ о кретању опасног отпада.

Обавезује се оператер да доставља Покрајинском секетаријату надлежном за послове заштите животне средине пети примерак Документа о кретању опасног отпада, за преузете секундарне сировине које имају карактер опасног отпада.

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 у складу са чланом 2. став 2. Правилника о обрасцу Документа о кретању опасног отпада, обрасцу претходног обавештења, начину његовог достављања и упутству за његово попуњавање („Службени гласник РС”, број 17/17), 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 Републике Србије.

Оператер је у обавези да након петнаест дана потврди пријем отпада и тачну количину предатог опасног отпада.

Обавеза је оператера да за Национални регистар извора загађивања извештава Агенцију за заштиту животне средине о управљању отпадом до 31.03. текуће године за претходну годину, у складу са прописима.

## 8. Бука и вибрације

Током редовног рада постројења, извори буке у фабрици KNOTT AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ, су уређаји и машине у производном погону, возила за унутрашњи транспорт оператера и возила купаца, добављача и других странака за допрему и отпрему робе.

У току редовног извођења технолошких процеса, долази до појаве врло ниског интензитета буке и вибрација, коју изазивају возила која долазе и одлазе са локације комплекса.

Током редовног рада постројења KNOTT AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ, 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 управља процесом рада на начин који омогућава да ниво буке у животној средини на граници индустријског комплекса не прелази вредности прописане у Табели III- 14:

Табела III- 19- Дозвољени ниво буке:

<i>Дозвољени ниво буке у dB(A) - ДАН и ВЕЧЕ*</i>	<i>Дозвољени ниво буке у dB(A) - НОЋ*</i>
65	55

\* 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 (Сл. Гласник РС бр. 75/2010) Прилог 2, Табела 1- Граничне вредности индикатора буке на отвореном простору

### 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 три године, као и приликом измена на постројењима која емитују буку.

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

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

### 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 заштите од пожара предузме све превентивне мере да до пожара 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 акцидентата 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, Покрајински секретаријат за урбанизам, градитељство и заштиту животне средине, Министарство унутрашњих послова - Сектор за ванредне ситуације, 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 акцидентата.

## **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.

По заустављању рада постројења све растворе испустити из када у танкове, сагласно одговарајућим радним и безбедоносним процедурама.

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:

- Обавештавање надлежних органа о престанку рада постројења
- Збрињавање отпада са локације постројења
- Напуштање објеката и локације



- Испитивање земљишта
- Санација терена на локацији

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 **KNOTT-AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ** је дана 29.11.2022. године поднео захтев број 140-501-1227/2022-05, за издавање интегрисане дозволе за рад целокупног постројења и обављање активности **топлог цинковања потапањем**, на локацији у Бечеју, Новосадска 202, катастарска парцела: 7929/31 КО Бечеј.

Обзиром да захтев није био потпун, надлежни орган, Покрајински секретаријат за урбанизам и заштиту животне средине, затражио је допуну захтева.

Након допуне захтева оператер је надлежном органу предао захтев за издавање интегрисане дозволе који је урађен у складу са чланом 8. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине ("Службени гласник РС" број 135/04, 25/15 и 109/21) и Правилником о садржини, изгледу и начину попуњавања захтева за продужење рока важења интегрисане дозволе (Службени гласник РС, број 30/06). Оператер је уз захтев приложио и сву потребну документацију дефинисану чланом 9. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине. Такође, оператер је уз захтев предао и све потребне дозволе и сагласности издате од стране других органа и организација, изјаву којом потврђује да су информације садржане у захтеву истините, тачне, потпуне и делом доступне јавности, као и доказ о уплаћеној административној такси.

Након састанка одржаних са представницима KNOTT AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ, започета је процедура издавања интегрисане дозволе.

Обилазак локације на којој се налази постројење обављен је од стране надлежног органа 31.01.2023. године.

У току спровођења поступка за издавање интегрисане дозволе надлежни орган, Покрајински секретаријат за урбанизам и заштиту животне средине, а у вези са чланом 23. Закона о интегрисаном спречавању и контроли загађивања животне средине, у дневном листу "Дневник" 08. фебруара 2023. год. огласио је обавештење о пријему захтева за издавање интегрисане дозволе оператера KNOTT AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ. Такође, о пријему захтева упућено је писмено обавештење јединици локалне самоуправе, општини Бечеј, Покрајинском заводу за заштиту природе, Министарству заштите животне средине, Покрајинском секретаријату за пољопривреду, водoprивреду и шумарство и Покрајинском секретаријату за енергетику, грађевинарство и саобраћај. Јавни увид у захтев за издавање интегрисане дозволе трајао је 15 дана чиме је обезбеђено учешће заинтересованих органа/организација и заинтересоване јавности. Други органи и организације, као и представници заинтересоване јавности могли су и доставити своја мишљења Покрајинском секретаријату за урбанизам и заштиту животне средине у року од 15 дана од дана пријема обавештења о поднетом захтеву. Други органи и организације, као и представници заинтересоване јавности могли су доставити своја мишљења Покрајинском секретаријату за урбанизам, градитељство и заштиту животне средине у року од 15 дана од дана пријема обавештења о поднетом захтеву.

У законском року достављено је мишљење на захтев за издавање интегрисане дозволе од стране Покрајинског завода за заштиту природе у ком се наводи да се на предметном подручју не налазе заштићена подручја нити природна добра, и да надлежни орган може одлучити о могућности издавања интегрисане дозволе.

Узевши у обзир горе наведено надлежни орган је израдио нацрт интегрисане дозволе, регистарски број 13, оператеру KNOTT AUTOFLEX YUG DOO БЕЋЕЈ .