

Broj: UPI05/2-23-11-185/19
Sarajevo, 24. 04. 2020. godine

Federalno ministarstvo okoliša i turizma, rješavajući po zahtjevu operatora „MUCIĆ&CO” d.o.o. Ljubuški, za izdavanje okolišne dozvole za proizvodnju armirano betonskih montažnih elemenata u općini Ljubuški, temeljem članka 68. i članka 71. Zakona o zaštiti okoliša (“Službene novine Federacije BiH”, broj: 33/03), članka 18. Zakona o izmjenama i dopunama Zakona o zaštiti okoliša (“Službene novine Federacije BiH” broj: 38/09), te članka 200. Zakona o upravnom postupku (“Službene novine Federacije BiH”, broj: 02/98,48/99), d o n o s i:

RJEŠENJE

1. Izdaje se okolišna dozvola operatoru „MUCIĆ & CO” d.o.o. Ljubuški, za proizvodno-upravni objekt (projektiranje i izvođenje građevinskih radova) u općini Ljubuški, na lokalitetu sjeveroistočno od grada Ljubuški, na zemljištu označenom kao k.č. broj: 1401/12, 1401/26, 1401/27, 1401/29, 1401/34 KO Mostarska vrata, i k.č. 14/10 i 14/18 KO Hrašljani. „MUCIĆ&CO” d.o.o. je sa svojom proizvodno-upravnom zgradom smješteno na površini cca 18 ha.

2. Pogoni i postrojenje za koje se izdaje okolišna dozvola

Operator MUCIĆ & CO u proizvodno-upravnom kompleksu posjeduje:

- automatska betonara kapaciteta 100 m³/h (proizvodnja i transport betona),
- suvremena armiračnica kapaciteta obrađenog željeza 20 t/8h,
- proizvodni pogon predgotovljenih montažnih AB konstrukcija (god. kapacitet 220.000 m²),
- proizvodnja prednapregnutih elemenata (atheziona i naknadno prednaprezanje),
- proizvodni pogon betonske galanterije,
- proizvodni pogon aluminijskih fasada, građevinske PVC i aluminijske stolarije, kapacitet proizvodnog pogona aluminijskih fasada iznosi 40-50.000 m² na godišnjoj razini,
- upravni objekt sa projektnim uredom, upravom i komercijalom,
- skladište osnovnih sredstava, repromaterijala i sitnog inventara površine 3500m²,
- građevinske strojeve, kranove, miksera, auto dizalice (30,40, 50,70, 80, 160, 200T), beton pumpe,
- kompletan program „DOKA“ FRAMAX oplata za zidove (2500 m²) i „DOKA“ DOKAFLEX oplata za etažne ploče (9000 m²),
- građevinske skele 8500 m²,
- skladište građevinskog materijala i opreme,
- manipulativni otvoreni skladišni prostor.

3. Opis aktivnosti za koje se izdaje dozvola

3.1. Tehnologija proizvodnje AB elemenata

Armiranobetonski element je element od betona odnosno betona i armature. Prednosti gradnje AB elementima u odnosu na monolitne očituje se u skraćenom vremenu gradnje, većoj kvaliteti i trajnosti proizvedenih elemenata kao posljedice industrijskog načina proizvodnje u kontroliranim uvjetima.

Pod AB prefabriciranim elementima podrazumijevaju se proizvodi koji se dobiju kao proizvod tehnološkog procesa koji se sastoji od dijela pripreme armaturnog željeza tj. armaturnih koševa, te samog procesa betoniranja.

Proces proizvodnje AB elemenata započinje proizvodnjom betona. Priprema betonskih mješavina odvija se u zatvorenom sustavu s automatskim doziranjem kamenog agregata i cementa uz korištenje vode (mokri postupak).

Frakcije kamenog agregata se iz skladišnih boksova doziraju u uređaj za miješanje, preko vaga agregata i skipova u sklopu postrojenja. Cement se također, ubacuje u uređaj za miješanje u koji se sipa voda, u količinama koje su zahtjevane prema recepturi. Aditivi se, po potrebi, doziraju i dodaju u miješalicu gdje je u toku miješanje agregata i cementa.

Sveukupno vrijeme od doziranja sirovina do pražnjenja betona traje cca 2 minute. Transport betona do mjesta ugradnje u hali se vrši u kibli kapaciteta 2,5m³.

3.2. Proizvodnja AB prefabriciranih elemenata

Pogon za proizvodnju AB prefabriciranih elemenata namijenjen je proizvodnji prefabriciranih betonskih elemenata u niskogradnji i visokogradnji.

Za proizvodnju elemenata su potrebni sljedeći materijali:

- Beton - smjesa cementa, agregata, vode i dodataka po potrebi;
- Armaturne šipke i mreže - prirodni čelik za armiranje elemenata;
- Čelična užad - za proces prednaprezanja elemenata;
- Agregat u boji - rizlo za vanjsku obradu AB fasadnih panela.

Oprema u pogonu sastoji se od niza metalnih kalupa i pomoćne opreme za vibriranje, betoniranje, prenošenje tereta i finalne obrade elemenata .

Proizvodnja u pogonu se može podijeliti na tri dijela:

- Proizvodnja klasično armiranih elemenata (glatka, rebrasta i mrežasta armatura)
- Proizvodnja prednapregnutih montažnih elemenata (visokovrijedni čelik 1670/1860MPa)
- Proizvodnja AB fasadnih montažnih panela i prefabriciranih ošupljenih ploča

Proces proizvodnje klasičnih elemenata se sastoji iz sljedećih faza:

- Priprema geometrije metalnih kalupa
- Izrada i ugradnja armaturnih koševa
- Betoniranje (ispunjavanje kalupa betonom)
- PI ploče, gredni nosači, fasadni paneli

Proces proizvodnje prednapregnutih elemenata se sastoji iz sljedećih faza:

- Priprema geometrije metalnih kalupa
- Zatezanje visokovrijednih čeličnih užadi presom za prednapinjanje
- Izrada i ugradnja armaturnih koševa
- Betoniranje (ispunjavanje kalupa betonom)
- (PI ploče, gredni nosači)

Proces proizvodnje prefabriciranih ošupljenih ploča i fasadnih elemenata (panela) se sastoji iz sljedećih faza:

- Priprema geometrije metalnih kalupa
- Izrada i ugradnja armaturnih koševa
- Betoniranje (ispunjavanje kalupa betonom)
- (PI ploče, gredni nosači)

Proces proizvodnje podrazumijeva sljedeće aktivnosti:

- Strojno razvlačenje užadi sa strojem-„zecom“ po pisti;
- Zatezanje užadi na predviđenu silu sa hidrauličnom jedinicom;
- Betoniranje šuplje ploče finišerom po pisti;

- Sazrijevanje betona (postizanje tlačne čvrstoće);
- Rezanje pi ploča mosnom pilom na projektirane mjere;
- U slučaju da se radi kulir panel postoji proces strojnog pranja kulira.

Gotovi elementi se pomoću posebno dizajniranih hvataljki podižu sa kranom na kamion te iznose na deponiju gdje čekaju sljedeću fazu - transport na gradilište, odnosno montažu.

3.3. Proizvodnja predgotovljenih betonskih montažnih elemenata

Proizvodni proces proizvodnje predgotovljenih AB elemenata se odvija na dvije tehnološke linije i to:

- Tehnološka linija obrade betonskog željeza-linija A
- Tehnološka linija za proizvodnju predgotovljenih betonskih elemenata-linija B

Cjelokupni tehnološki proces proizvodnje odvija se u poluotvorenom prostoru te iz tih razloga nije predviđeno grijanje i hlađenje radnog prostora.

Obrada betonskog željeza se sastoji od: pripreme sirovine, hladno oblikovanje, sječenje, savijanje, zavarivanje i montaža betonskog željeza.

Proizvodnja predgotovljenih betonskih montažnih elemenata odvija se na dvije tehnološke linije i to: linija klasično armiranih betonskih montažnih elemenata i linija za proizvodnju prednapetih montažnih betonskih elemenata.

- Linija klasično armiranih elemenata

U proizvodnoj liniji klasično armiranih betonskih montažnih elemenata za proizvodnju istih koriste se posebno izrađeni željezni kalupi u koje se montira potrebno, već izrađeno, betonsko željezo nakon čega se preko portalnog kрана iz posebnih posuda za doziranje svježe betonske mase niskog vodocementnog faktora vrši zapunjavanje kalupa uz vibriranje. Nakon stvrdnjavanja betonske mase betonski elementi se portalnim kranom iznose van objekta i odlažu na određeno mjesto ili se utovaraju direktno na kamion. Kod navedene proizvodnje za pogon se koristi električna energija i zrak.

- Linija prednapetih montažnih AB elemenata

Proizvodnja se odvija tako da se na pripremljenim pistama ekstruderom kontinuirano proizvode modularni elementi dužine po potrebi i cijele piste. Nakon stvrdnjavanja betona stroj za sječenje vrši sječenje na projektiranu dužinu. Nakon sječenja elementi se iznose portalnim kranom i slažu na pripremljeno mjesto. Čišćenje piste i priprema za naredni ciklus vrši se posebnim strojem.

3.4. Proizvodnja AL i PVC otvora i obrade stakla – bravarski pogon

- Obrada AL profila

Po dobivanju radnog naloga za proizvodnju, voditelj proizvodnje organizira proces proizvodnje. Na osnovu tehnološkog lista vrši raspored radnih lista prema radnim mjestima.

U prvoj fazi vrši se izuzimanje repromaterijala iz skladišta, a zatim se priprema repromaterijal za proizvodnju.

U drugoj fazi vrši se rezanje repromaterijala na odgovarajuću mjeru, označavanje i odlaganje na pokretna kolica.

U narednoj, trećoj fazi vrše se razna probijanja, bušenja, glodanja na pneumatskom stolu za probijanje odnosno glodalici.

Nakon završetka ovih operacija, obrađeni poluproizvodi dostavljaju se na montažne stolove gdje se vrše završne radnje kao što je uvlačenje brtvi, ugradnja okova i montaža pozicije u cjelinu.

Nakon završetka određene pozicije vrši se označavanje, evindentiranje i pakiranje. Prilikom obrade vrše se međufazne kontrole.

- Obrada stakla

U prvoj fazi vrši se izuzimanje repromaterijala iz skladišta, a zatim se priprema repromaterijal za proizvodnju.

U drugoj fazi vrši se rezanje repromaterijala na odgovarajuću mjeru, označavanje i odlaganje na pokretna kolica.

U narednoj fazi vrši se pranje stakla i njegova priprema za sklapanje u cjelinu.

Nakon završetka određene pozicije vrši se označavanje, evindentiranje i pakiranje. Prilikom obrade vrše se međufazne kontrole.

Nakon završetka svih faza proizvod se odlaže u skladište gotovih proizvoda.

3.5. Pogon za proizvodnju metalnih konstrukcija

Najveći dio prostora u pogonu predviđen je za izradu, varenje, bušenje i skladište dostavljenog i obrađenog materijala. Tanje i deblje table limova, HEA, I, L i drugi čelični profili podižu se kranom sa skladišta i prenose do odgovarajućih škara za rezanje. Odrezani limovi i profile, ukoliko je potrebno, idu na odgovarajuću presu za savijanje, zatim slijedi obrada istih, varenje i bušenje.

Popis strojeva potrebnih za tehnološki proces proizvodnje dat je u nastavku teksta.

- Strojevi za rezanje tanjih limova
- Strojevi za savijanje tanjih limova
- Strojevi za rezanje debljih limova
- Strojevi za savijanje tanjih limova
- Strojevi za rezanje HEA, L, I i drugih čeličnih profila
- Popratni strojevi

4. Opis sirovina i pomoćnih materijala

U proizvodnom pogonu Mucić & CO d.o.o. Ljubuški se kao osnovne i pomoćne sirovine koriste: agregat (različite frakcije), čelična armatura, rizlo, čelična užad, cement, eurodizel, el. energija, voda i aditivi.

Agregat od prirodnih kamenih materijala može biti sedimentnog porijekla kao prirodni pijesak ili šljunak, koji se pretežno dobiva iz nevezanog riječnog nanosa i drobljeni pijesak i krupni agregat koji se dobiva drobljenjem raznih vrsta magmatskih, vezanih sedimentnih i metamorfih stijena. Frakcije agregata do 4 mm čini sitni agregat ili pijesak, a frakcije iznad toga krupni agregat. Krupna zrna agregata (>4 mm) čine skelet betona, a sitna zrna povećavaju kohezivnost svježeg betona.

Cement je praškasti materijal, hidraulično građevno vezivo, koji pomiješanom s vodom, kemijskim reakcijama i pratećim fizikalnim procesima prelazi u čvrstu cementnu pastu ili cementni kamen. Time postepeno razvija svoja kohezijska i adhezijska svojstva koja omogućavaju povezivanje zrna stijena i minerala u kontinuiranu, čvrstu masu betona. Za potrebe kompanije voda se doprema u cisternama.

Osim gore navedenih, osnovnih sirovina, u proizvodnom procesu se dodaju i aditivi koji modificiraju svojstva betona u ovisnosti od zahtjeva kupaca.

4.1. Snabdijevanje vodom i električnom energijom

Izvor vodosnabdijevanja na lokaciji jesu čatrnje/vodospreme u koje se tehnološka voda doprema cisternama i cijevima dopremaju do betonare i ostalih pogona u krugu poduzeća.

Snabdijevanje električnom energijom se vrši putem TS 10(20)/0,4 kV, 630 kVA koja je locirana u krugu kompanije.

5. Emisije /negativni utjecaji koje pogon i postrojenje ima u okoliš

Pogon firme Mucić & CO d.o.o. Ljubuški zauzima veću površinu sa svojim otvorenim i zatvorenim objektima. Ovakva vrsta pogona smatra se prostornim izvorom emisije.

Stoga je vrlo važno i potrebno utvrditi karakter i obim emisije iz raznih vidova koja se odvijaju na danom prostoru.

Posljednja mjerenja emisije buke, emisije u zrak i fizikalno-kemijske analize otpadnih voda izvršeno je 2019.godine.(Izvrješća o mjerenju su dostavljena u prilogu Zahtjeva)

5.1.Emisije u zrak

Na lokaciji pogona i postrojenja dolazi do emisije u zrak usljed rada postrojenja za proizvodnju betona i betonske galanterije, kao i unutrašnjeg i vanjskog transporta, te rada kotlovnice.

Na temelju izmjerenih vrijednosti emisije u zrak, te kvaliteta zraka, izmjereni parametri ne prelaze dozvoljene granice.

5.2. Emisija u vodu

Otpadne vode nastaju pranjem postrojenja, auto-mješalica i radnih i manipulativnih površina. Oborinske vode s postrojenja i radnih površina opterećene su suspendiranim tvarima.

Voda za pranje, ispiranje uređaja, kao i oborinske vode s radnih površina proizvodnje betona mogu biti jako opterećene suspendiranim krutim tvarima, koje se ne talože bez dodatka koagulanata ili ako se na koji drugi način ne poremeti sedimentacijska stabilnost. Suspendirane čestice sastoje se od finih čestica cementa i dodatka, stvaraju mulj koji može nataložiti i suziti kanalizacijske vodove, a u slučaju ispusta u vodotoke mogu naštetiti vodnim organizmima.

Otpadne vode iz pogona i postrojenja je potrebno sprovesti do taložnica, gdje će se istaložiti suspendirane čestice, a potom „čisti“ preliv odvesti na postrojenje za prečišćavanje „PUTOX“. Nakon prečišćavanja ove vode se mogu putem recirkulacionog sistema ponovno vraćati u proces, kao tehnološka voda. Ovakvim postupkom bi se značajno smanjila potrošnja vode i generiranje otpadnih voda, te opterećavanje okoliša na taj način.

5.4. Emisija buke

Izvori buke na predmetnoj lokacije su:

- buka postrojenja (proizvodnja AB elemenata),
- unutrašnji (dovoz sirovina) i vanjski (odvoz gotovih proizvoda) transport.

Prema Pravilniku za Zonu IV dopušteni nivo je 60 dBA za dan i 50 dBA za noć. Svi izmjereni nivoi uz stambene objekte su ispod preporučenih vrijednosti za dan i noć. Također, na granici kompleksa (Zona VI - industrijsko, skladišno, servisno i saobraćajno područje bez stanova) izmjereni nivoi su u skladu sa Pravilnikom.

5.5. Otpad

U proizvodnom pogonu Mucić & CO d.o.o. Ljubuški nastaje više vrsta otpada i to:

- komunalni otpad,
- otpadni "škart" beton u sklopu postrojenja za proizvodnju AB elemenata,
- PVC ambalaža od aditiva,
- male količine zauljene ambalaže i krpa.

Na lokaciji se generiraju cca 5 m³ u ljetnom periodu, dok je u zimskom cca 3 m³.

Odvoz smeća vrši preduzeće „Alba“ .

Kategorizacija otpada koji nastaje u proizvodnji

Vrsta otpada prema Pravilniku o kategorijama otpada sa listama (Sl. Novine F BiH 09/05)		Porijeklo otpada
grupa otpada	naziv otpada	
08 00 00	Otpad od proizvodnje, formulacije, prodaje i primjene premaza (boje, lakovi i staklasti emajli), ljepila.	proizvodni pogoni

Vrsta otpada prema Pravilniku o kategorijama otpada sa listama (Sl. Novine F BiH 09/05)		Porijeklo otpada
grupa otpada	naziv otpada	
	sredstava za zaptivanje i štamparskih boja	
10 00 00	otpad iz termičkih procesa	kotlovnica
13 00 00	otpadna ulja i otpad od tekućih goriva	održavanje tehničkih prostora i strojeva za održavanje
15 00 00	Ambalaža, absorbensi, materijali za upijanje, filterski materijali i zašitna odjeća koja nije specificirana na drugi način	proizvodni pogoni
16 00 00	Otpad koji nije drugdje specificiran u katalogu	cijeli tvornički krug
20 00 00	Komunalni otpad i slični otpad iz industrijskih i zanatskih pogona, uključujući odvojeno prikupljene frakcije	proizvodni pogoni, administrativne prostorije

5. Aktivnosti i mjere za sprječavanje i smanjenje emisija iz pogona

Mjere i aktivnosti koje je potrebno sprovoditi kontinuirano na lokaciji s ciljem sprječavanja, odnosno smanjenja emisija, te racionalizaciju potrošnje sirovina i prirodnih resursa (vode i energije) su slijedeći:

6.1. Opće mjere

- Primjenjivati principe „čistije“ proizvodnje, odnosno smanjiti ili spriječiti nastanak otpadnih tokova, što će uštediti značajna finansijska sredstva za njihov tretman ili zbrinjavanje.
- Efikasno planirano preventivno održavanje opreme i postrojenja smanjuje gubitke vode i energije, kao i učestalost i količinu otpadnih tokova.
- Imenovati odgovornu osobu za zaštitu okoliša čiji zadatak će biti praćenje i kontrola svih radnji sa aspekta okoliša, provođenje Plana aktivnosti i uslova datih Okolinskom dozvolom, praćenje monitoring plana, monitoringa proizvodnje, nastaka otpada i emisija, izvještavanje prema nadležnim institucijama, redovna komunikacija sa stanovništvom.
- Obuka uposlenika o potrebi primjene mjera zaštite okoliša.

6.2. Mjere i aktivnosti za zaštitu zraka

- Transport cementa u silos izvoditi zatvorenim sustavom uz filtraciju zraka.
- Redovno kontrolirati efikasnost rada sustava otprašivanja i mjenjati filtere-po potrebi.
- Prevoziti agregat u tehnički ispravnim vozilima koja su primjerena te ga vlažiti ili prekrivati zaštitnim prekrivačem radi sprečavanja prašenja.
- Izbjegavati istovar sitnijih klasa granulata u suhom obliku za vrijeme jačih vjetrova.
- Prema potrebi, sve površine polijevati vodom.
- Provoditi propisani zakonom predviđene mjere emisija u zrak.

6.3. Mjere i aktivnosti za zaštitu voda i tla

- Projektirati i izvesti vodonepropusni interni razdjelni sustav odvodnje sanitarnih otpadnih voda, onečišćenih oborinskih voda i tehnoloških otpadnih voda.
- Sanitarne otpadne vode odvoditi odvojenim sustavom odvodnje do vodonepropusne sabirne jame koju je potrebno prazniti preko ovlaštenog pravnog subjekta. Sabirne jame nikako ne smiju biti zabetonirane.

- Oborinske vode nastale ispiranjem transportnih i manipulativnih površina prikupljati internim sustavom oborinske odvodnje te nakon pročišćavanja na odgovarajućim uređajima (taložnica, separator ulja i masti) upustiti u drugi prijemnik.
- Izgraditi taložnike sa preljevom, koji će ići na postrojenje za prečišćavanje, te će se ta prečišćena voda vraćati u proces.
- Tehnološke otpadne vode od pranja vozila i opreme ispuštati u uređaj za recikliranje te nakon obrade vraćati u postupak proizvodnje betona.
- Muljeve od čišćenja separatora i uređaja za recikliranje redovito zbrinjavati putem ovlaštene tvrtke za postupanjem ovom vrstom otpada.
- Redovito kontrolirati i održavati interni sustav odvodnje.
- Granične vrijednosti pokazatelja i dopuštene koncentracije opasnih i drugih tvari u vodi koja se nakon pročišćavanja ispušta moraju biti u skladu s vrijednostima koje su propisane Uredbom.
- Na lokaciji osigurati priručna sredstva (materijal za upijanje: absorbens, piljevina i sl.) za brzu intervenciju u slučaju izlivanja štetnih tvari, a onečišćena apsorberajuća sredstva privremeno skladištiti u obilježenom zatvorenom spremniku zaštićenom od atmosferlija i predavati na zbrinjavanje ovlaštenom skupljaču.
- U slučaju manjih, neophodnih, tehničkih popravki i dolijevanja goriva i ulja u građevinske strojeve na lokaciji potrebno je ispod mjesta popravka postaviti limenu posudu odgovarajuće veličine minimalno 1,0 × 1,0 × 0,1 m, u koju se može sakupljati eventualno proliveno gorivo ili ulje.

6.4. Mjere i aktivnosti za zbrinjavanje otpada

- Imenovati odgovornu osobu za Plan upravljanja otpadom.
- Mulj iz taložnika i separatora ulja i masti zbrinjavati od strane ovlaštene firme.
- Voditi evidenciju o količinama otpada (podaci o vrsti, količini, vremenu nastanka), razvrstavati ga i predavati ovlaštenim firmama na tretman i zbrinjavanje u skladu sa zakonskim obavezama.
- Za zbrinjavanje svih vrsta otpada koje nastaju pri obavljanju djelatnosti osigurati ugovore s ovlaštenim skupljačima/obrađivačima, naročito opasnog otpada, uz vođenje evidencije
- Sve aditive i ulja i maziva skladištiti na nepropusnoj površini-tankvanama. Shodno tome postojeće skladište ulja i maziva smjestiti u nepropusni bazen-tankvanu.
- Ažurirati plan upravljanja otpadom svakih 5 godina ili pri značajnom povećanju količina otpada.

6.5. Buka

- Voditi računa o ispravnosti opreme i strojeva, tj. vršiti redovno održavanje i tehničke kontrole.
- Pri nabavci nove opreme voditi računa o buci koju ona emituje.

7. Granične vrijednosti emisija

7.1. Granične vrijednosti kvaliteta zraka

U skladu sa Pravilnikom o načinu vršenja monitoringa kvaliteta zraka i definiranju vrsta zagađujućih materija, graničnih vrijednosti i drugih standarda kvaliteta zraka" (Službene novine Federacije BiH broj: broj: 04/12, broj: 101/15 i broj: 1/16) su: Maksimalne dozvoljene vrijednosti za lebdeće čestice su:

Zagađujuća materija	Period uzorkovanja	Granična prosječna godišnja vrijednost	Granična Visoka vrijednost
LČ10	24 sata	50	100 (µg/m ³)°
ULČ	24 sata	150	350 (µg/m ³)°

Napomena: ne smije biti prekoračena više od 7 puta u kalendarskoj godini.
Maksimalne dozvoljene vrijednosti za sediment (taložni prah)

Zagađujuća materija	Period uzorkovanja	Granična prosječna godišnja vrijednost	Granična Visoka vrijednost
Taložni prah - ukupno	Jedan mjesec	200 (mg/m ² d)	350 (mg/m ² d)*

Napomena: odnosi se na mjesec u godini sa najvišim vrijednostima depozicije/taloga.

7.2. Granične vrijednosti buke

Na nivou Federacije BiH je donesen Zakon o zaštiti od buke ("Službene novine Federacije BiH", broj: 110/12).

Dozvoljeni nivoi vanjske buke u području VI

Područje (zona)	Namjena područja	Najviši dozvoljeni nivo vanjske buke (dBA)		
		15 min Leq		Vršni nivo
		Dan	Noć	L1
VI	Industrijsko, skladišno, servisno i saobraćajno područje bez stanova	70	70	85

7.3. Granične vrijednosti osnovnih zagađujućih materija u vodu

Prije nego što se otpadne vode iz postrojenja za tretman otpadnih voda ispuste u površinske vode treba ih pročititi do kvaliteta koji odgovara Uredbi o uvjetima ispuštanja otpadnih voda u prirodne recipijente i sustav javne kanalizacije ("Službene novine Federacije BiH", br. 4/12). *Uredbi o izmjeni i dopuni Uredbe o uvjetima ispuštanja otpadnih voda u okoliš i sustave javne kanalizacije* (Sl. novine Federacije BiH br. 1/16, 101/18).

8. Sistem monitoringa

Monitoringom treba obuhvatiti redovno vizualno praćenje svih postrojenja, opreme i aktivnosti, koje mogu negativno utjecati na okoliš, a u cilju sprečavanja i što većeg ublažavanja uticaja na sve komponente okoliša. Isto tako, potrebno je osigurati povremeni, periodični monitoring sredstava rada i određenih okolišnih pokazatelja (emisija prašine, kvalitet ispuštene vode iz separatora, nivo buke).

Prijedlog monitoring plana predstavljen je u sljedećoj tabeli:

	Voda	Zrak	Buka	Otpad
Vrsta i lokacija aktivnosti	I. Monitoring periodični 1. Na mjestima ispuštima	I. Monitoring periodični 1. Kotlovnica, dimnjak 2. Prašina	I. Monitoring periodični 1. Periodično mjerenje buke	I. Na granici lokacije operatora-
Vrsta i parametri mjerenja	I. Monitoring periodični 1. Periodični monitoring: obavezni osnovni parametri i specifični parametri	I. Monitoring periodični 1. Pravilnik o graničnim vrijednostima emisije u zrak iz postrojenja za sagorijevanje (Sl. novine F BiH br. 12/05).	I. Monitoring periodični 1. Ekvivalentni nivo buke za dan i noć	I. Plan upravljanja otpadom

		2. u skladu sa Pravilnikom o graničnim vrijednostima emisija u zrak ("Službene novine F BiH" broj 12/05), te temperaturu, brzinu plinova, sadržaj vlage, proračun masenog protoka.	i kartiranje iste.	
Učestalost aktivnosti	Odredbe iz Vodnog akta	I. Monitoring periodični 3. periodično-jednom godišnje 4. periodično-jednom godišnje	I. Monitoring periodični 1. periodično-jednom u 3 godine	Voditi dnevnu evidenciju o količinama, a pripremati godišnje izvještaje.

Monitoring vrši za to osposobljena institucija. Operator je dužan bez odlaganja prijaviti svaku vanrednu situaciju koja značajno utječe na okoliš.

9. Izvještavanje o monitoringu

Investitor je dužan izvještavati Federalno ministarstvo okoliša i turizma oprikupljenim podacima na način kako je to propisano odredbom člana 8. Pravilnika o registrima postrojenja i zagađivanjima („Sl. novine Federacije BiH“, broj: 82/07);
- izvještaji trebaju biti poslani najkasnije do 30.06. tekuće godine za prethodnu godinu izvještavanja,

10. Period važenja dozvole

Ova okolišna dozvola važi 5(pet) godina od dana uručenja rješenja strankama.

Obrazloženje

Operator "MUCIĆ&CO" d.o.o. Ljubuški,, podnio je zahtjev 02.09.2019. godine, za izdavanje okolinske dozvole **po II put**, za proizvodno-upravni kompleks u Ljubuškom nakon isteka od 5 godina.

Dopisom ovog ministarstva zatražena je dopuna predmeta 03.02. 2020.godine.

Dana 18.02. 2020. godine operator "MUCIĆ&CO" d.o.o. Ljubuški, je u cilju poštivanja zakonskih propisa dostavio Zahtjev za izdavanje okolišne dozvole koji je urađen u skladu sa članom 18. Zakona i izmjenama i dopunama zakona o zaštiti okoliša (Sl. novine Federacije BiH br. 38/09):

Dopisom broj UPI-05/2-23-11-185-1/19 od 12. 09. 2019. godine od Federalne uprave za inspeksijske poslove zatraženi su podaci o izvršenom inspeksijskom nadzoru.

Dopisom broj 10-23-7-04706//2019-1007-2-P od 01.10.2019. godine, Federalna uprava za inspeksijske poslove je dostavila podatke o inspeksijskim pregledima za pogone i postrojenja za proizvodnju armirano betonskih montažnih elemenata u općini Ljubuški.

- Uz dopis su dostavljeni sljedeći pregledi:

- Dostavljeni Zapisnici o inspeksijskom nalazu u 2015. i 2019. godini:

Primjedbe i mjere od strane inspeksijskih tijela su otklonjene i Inspekcija obavještена o izvršenju mjera. (Izvještaji o registru zagađivanja dostavljeni i Zahtjev za okolišnu dozvolu nakon isteka roka od 5 godina).

Nakon uvida u cjelokupnu dokumentaciju, nalaze inspekcije ovo Federalno ministarstvo utvrdilo da je pogon i postrojenja za proizvodnju armirano betonskih montažnih elemenata u općini Ljubuški okolišno prihvatljiv, te da svojom daljom upotrebom neće prouzrokovati negativne uticaje na okoliš, te da neće u zakonom propisanoj mjeri ugroziti okoliš pa je na osnovu članka 71. Zakona o zaštiti okoliša odlučeno kao u dispozitivu ovog rješenja.

Ovo rješenje je konačno u upravnom postupku i protiv istog nije dopuštena žalba, ali se može pokrenuti upravni spor podnošenjem tužbe kod Kantonalnog suda u Sarajevu u roku od 30 dana od dana prijema rješenja. Tužba se podnosi u dva istovjetna primjerka i uz istu se prilaže ovo rješenje u originalu ili ovjerenom prepisu.

U skladu sa Zakonom o federalnim upravnim taksama i tarifi federalnih upravnih taksi ("Službene novine Federacije BiH", br. 43/13), tarifni broj 57 stav 3. tačka 4. podnosilac zahtjeva je uplatio 250,00 KM na budžetski račun kod UNION banke d.d. Sarajevo.

MINISTRICA

dr. Edita Đapo

Dostaviti:

- Poduzeće „MUCIĆ&CO” d.o.o. Ljubuški
- Federalna uprava za inspekcijske poslove
- Sektor okolišnih dozvola
- arhivi