

Broj: UPI05/2-02-19-5-123/23 JM
Sarajevo, 10.06.2024.godine

Federalno ministarstvo okoliša i turizma, rješavajući po zahtjevu operatora „HERCEG“ d.o.o Srebrenik, Industrijska b.b. Srebrenik, na osnovu člana 83. stav (2) i člana 93. stav (1) Zakona o zaštiti okoliša („Službene novine FBiH“, broj: 15/21), člana 4. stav. (1) Uredbe kojom se utvrđuju pogoni postrojenja koja moraju imati okolišnu dozvolu („Službene novine FBiH“, broj: 51/21, 74/22) i člana 200. Zakona o upravnom postupku („Službene novine FBiH“, broj: 02/98, 48/99 i 61/22) donosi:

RJEŠENJE

1. Izdaje se obnovljena okolišna dozvola **operatoru „HERCEG“ d.o.o. Srebrenik**, za pogon lakirnice – pogon plastifikacije – hemijska priprema i ispiranje za elektrostatsko bojenje, kapaciteta od 42 m³ koji su locirana na zemljištu označenom kao k.č. 1142/1, 1142/4, 1138/5, 1138/3, 1139/1, 1143/10 K.O. Srebrenik Grad.

2. Opis postrojenja i djelatnosti za koje se izdaje dozvola

2.1. Tehnološka jedinica pogona/postrojenja u kojoj se odvija glavna djelatnost

Naziv jedinice				
Broj	Naziv podjedinice	Kapacitet	Tehnološki opis rada	Referentna oznaka iz tlocrta/dijagrama a toka u prilogu
	Lakirnica - pogon plastifikacije – hemijska priprema i ispiranje za elektrostatsko bojenje	6 kada x 7 m ³	<p>Pogon lakirnice služi za zaštitu čelika i čeličnih konstrukcija od korozije i za dekorativnu zaštitu aluminija plastificiranjem. Iz tehnoloških razloga procesi su prostorno odvojeni. Zaštita čeličnih konstrukcija se jednim dijelom vrši na mjestu proizvodnje (pogon crne bravarije), a jednim dijelom u posebnoj prostoriji. Sastoji se u ručnom farbanju tečnim bojama kojem prethodi odgovarajuća priprema metala (brušenje, pjeskarenje i sl). Proces plastifikacije obuhvata sledeće faze:</p> <ul style="list-style-type: none">-Pripremu metala,- Elektrostatsko nanošenje prevlaka i- Plastificiranje. <p>Priprema metala podrazumijeva čišćenje, odmaščivanje, uklanjanje oksidnog sloja, i sušenje. U zavisnosti od količine materijala priprema se izvodi fizičkim ili hemijskim postupcima.</p> <p>Fizički postupak se sastoji u mehaničkom uklanjanju oksidnog sloja pomoću brusnog papira.</p>	Prilog 8.

			<p>Kod hemijske pripreme aluminij se potapa u vodeni rastvor određenog hemijskog sastava, temperature i pH vrijednosti. Rastvori se nalaze u šest serijski povezanih inox kada smještenih u armiranobetonskom vodonepropusnom bazenu. Uloga bazena je da prihvati sadržaj kada u slučaju isticanja rastvora. Ukupna zapremina rastvora u kadama je 15 m³, a zapremina bazena cca 60 m³.</p> <p>Nanošenje prevlaka se vrši pomoću specijalnih pištolja u posebnoj komori. Komora je snabdjevena filterima i ventilatorom koji sprečava izlazak prašine izvan komore.</p> <p>Zagrijavanjem profila u peći na temperaturu od 150-170 °C adirana farba prelazi u plastično stanje, a zatim očvršćava stvarajući na površini aluminija kompaktan film debljine 70-120 µm.</p> <p>Zbog niske produktivnosti, relativno velikog utroška električne energije i gubitaka farbe plastificiranje u vlastitoj režiji primjenjuje se u slučaju manjih količina, specifičnih zahtjeva i nemogućnosti brze nabavke.</p> <p>U lakirnici se koriste praškaste farbe (poliester), tečne boje, razređivači, sprejevi, hemijska sredstva za čišćenje, odmašćivanje i pasiviziranje (DURIDINE 3880, CHEMALYT 146, ALODINE 400).</p> <p>Otpad iz lakirnice su praškaste farbe (cca 500 kg/god), ostaci boja, metalna, pvc i papirna ambalaža, prazne sprej boce, utrošeni brusni materijal, pvc folija i sl.</p>	
--	--	--	--	--

2.2. Tehnološke jedinice koje nisu nabrojane u Prilogu II. (direktno povezane djelatnosti)

Br o j	Naziv jedinice	Kapacitet	Tehnološki opis	Referentna oznaka iz dijagrama toka u prilogu
1.	Pogon za proizvodnju Al bravarije	Pogon površine cca 1.400 m ²	Proizvodnja Al bravarije obuhvata proizvodnju Al prozora i vrata, grilja, nosivih elemenata staklenih i Al fasada. Faze i tehnologija proizvodnje slični su kao u proizvodnji PVC stolarije. Razlika je u načinu spajanja profila koje	Prilog 8.

			se kod al bravarije vrši pomoću spojnice karakterističnih za određenu vrstu profila.	
2.	Pogon za proizvodnju izo stakla	Pogon površine 800 m ² Automatska linija kapaciteta 180 kom/dan	<p>Izolaciona stakla (izo stakla) se koriste u proizvodnji prozora, vrata, pregradnih zidova, staklenih fasada i sl. Sastoje se od dvije ili više paralelnih staklenih ploča postavljenih na određenom rastojanju (najčešće 16 mm). Ploče su po ivicama spojene zaptivnim sredstvom, dok je prostor između ploča ispunjen gasom (u Herceg d.o.o. koristi se argon). Pogon je lociran u proizvodnoj hali I. Faze proizvodnje izo stakla su:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rezanje, - Brušenje, - Pranje, - Priprema Al distancera, - Butiliranje, - Punjenje argonom i - Sekundarno brtvljenje. <p>Rezanje stakla se obavlja na CNC uređaju (stolu) za rezanje. U pogonu su instalirana dva uređaja za rezanje od kojih jedan služi za rezanje običnog stakla, a drugi za rezanje mehanički otpornog stakla (lamistala). U posebnim slučajevima staklo se reže ručno ili na mašini za rezanje vodenim mlazom. Brušenje, pranje, sušenje, punjenje argonom i sekundarno brtvljenje vrši se na automatskoj liniji u jednom prolazu. Kapacitet linije je 500 kom dvoslojnih izolacionih stakala u jednoj smjeni što je znatno iznad trenutnih potreba koje u prosjeku iznose 180 kom/dan. Priprema Al distancera obuhvata rezanje, savijanje, spajanje u okvire, punjenje molekularom, i</p>	Prilog 8.

			<p>obilježavanje (ispisivanje). Rezanje i savijanje Al distancera se vrši na CNC uređaju, nakon čega se distanceri mašinski pune molekularom. Butiliranjem se po rubovima distancera nanosi tanak sloj (promjera približno 2 mm) poliizobutilena koji ima zadatak da odvoji unutrašnjost izo stakla od vanjske sredine. Istovremeno poliibutilen spaja staklene ploče.</p>	
3.	Pogon crne bravarije	-	<p>U pogonu crne bravarije dešava se proizvodnja čeličnih konstrukcija, čeličnih ograda i kapija. U pogonu se koristi željezo u obliku profila, cijevi, limova i ploča. Osnovne faze obrade su rezanje, sječenje, savijanje, glodanje, tokarenje, bušenje i zavarivanje. U sklopu zaštite željeza od korozije vrši se pjeskarenje i farbanje. Otpad u procesu je željezo, pijesak, istrošeni brusni elementi, istrošene elektrode, ostaci boja, prazna metalna ambalaža.</p>	Prilog 8.
4.	Kompresorsko postrojenje	<p>Kompresori: Proizvođač: Tip: ALLEGRO 45 Snaga: 45 kW Godina proizvodnje: 2014 Protok zraka: 8, 32 m³/min</p> <p>Rezervoar 1: Proizvođač"TRUDBE NIK" Doboj Tip: R4/1 OS Godina proizvodnje: 1988 Kapacitet 4 m3 Rezervoar 2: Proizvođač: Krivaja metali Tip:- Godina proizvodnje:-</p>	<p>Zadatak kompresorskog postrojenja je da obezbjedi potrebne količine komprimiranog zraka za pogon i za čišćenje opreme. Sastoji se od kompresorske stanice i rezervoara komprimiranog zraka.</p> <p>U 2014. godini izvršena je zamjena postojećih kompresora – 3 postojeća kompresora snage 55 kW zamijenjena su sa dva kompresora snage 45 kW. Kod novih kompresora je odnos učinka (m³/min) i snage za oko 60% veći u odnosu na stare kompresore.</p> <p>Rad kompresora je</p>	Prilog 8.

		Kapacitet: 10 m ³	automatizovan. Kompresori se aktiviraju kada pritisak u rezervoaru padne ispod 8 bara, a zaustavljaju se na pritisku od 10 bara. Rezervoar komprimiranog zraka se sastoji od dva vertikalna cilindrična rezervoara ukupne zapremine 14 m ³ .	
5.	Pogon za proizvodnju građevinske limarije	Pogon površine 300 m ²	U pogonu za proizvodnju građevinske limarije vrši se proizvodnja limarske galanterije od pocinčanog, plastificiranog, aluminijskog i bakarnog lima. Pogon služi istovremeno i kao skladište lima. Radne operacije sječenja i savijanja lima izvode se pomoću ručnih i mehanizovanih sredstava rada.	Prilog 8.
6.	Pogon za proizvodnju metalnih ograda	-	Proizvodnja metalnih ograda obuhvata proizvodnju aluminijskih, inox i čeličnih ograda. Aluminijske i inox ograde se iz tehnoloških razloga proizvode odvojeno od čeličnih. Osnovne operacije u proizvodnji su rezanje, glodanje, bušenje, zavarivanje, brušenje i poliranje. Ograde od sirovog aluminijuma se plastificiraju. Osnovne komponente u proizvodnji su aluminij i inoks u obliku cijevi, profila i limova. Otpaci u procesu su metali, istrošeni brusni i eletrodni materijal (brusne ploče, brusni papir, elektrodna žica) najlonska folija Kartonska ambalaža itd.	Prilog 8.
7.	Kotlovnica	Objekat tlocrtnih dimenzija 30,39 x 16,72 m. Kotao na drvenu sječku, snaga 1000 kW	Kotlovnica je puštena u rad 1989. godine u svrhu zagrijavanja pomoćnih i radnih prostorija u krugu TMP. Sastoji se od: <ul style="list-style-type: none"> - Kotlovskih jedinica, - Uređaja za hemijsku pripremu vode, - Uređaj za ekspanziju, - Uređaj za doziranje hidrazina, - Cirkulacionih pumpi, 	Prilog 8.

			<ul style="list-style-type: none"> - Razdjeljivača, cjevovoda i armatura i - Mjernih, sigurnosnih i regulacionih uređaja. <p>Kotlovsku jedinicu čine dva kotla ukupne snage 2260 kW. Jedan od postojećih kotlova snage 1260 kW je zbog dotrajalosti u 2016. godini zamijenjen kotlom snage 1000 kW.</p> <p>Kotlovi za sagorijevanje koriste drvenu sječku, ali se može koristiti i pelet, a uz modifikacije i tečna i gasovita goriva. Sagorijevanje se odvija na stabilnoj rešetki uz automatski dovod goriva pužnim dozatorom.</p> <p>Zrak potreban za sagorijevanje dovodi tlačnim ventilatorima. Radom kotla upravljaju radni termostati.</p> <p>Radni medij je voda koja u sistem grijanja ulazi omekšana pomoći duplog jonskog izmjenjivača neutralne izmjene. U cilju sprečavanja pojave slobodnog kiseonika koji izaziva koroziju postrojenja predviđeno je dodavanje 24% otpine hidrazin hidrata.</p> <p>Obezbjedeđenje grijanog sistema od ekspanzije vrši se otvorenom ekspanznom posudom zapremine 4 m³.</p> <p>Posuda je postavljena na visini od 5.5 m (donja ivica posude). Odvod dimnih plinova vrši se preko multiciklonskog uređaja i duplog „ŠIDEL“ dimnjaka, visine 20 m. Izložbeni paviljon posjeduje vlastitu kotlovnicu snage 100 kW koja za sagorijevanje koristi pelet. Kotlovnica je dimenzija 4x5 m i smještena je u sklopu izložbenog salona. Dimni plinovi se odводе čeličnim dimnjakom visine 10 m promjera 30 cm lociranim izvan kotlovnice.</p>	
--	--	--	--	--

8.	Postrojenje za prečišćavanje otpadnih voda	Postrojenje je tipa Putox kapaciteta 210 ES. Maksimalni projektovani kapacitet postrojenja je 25,5 m ³ /dan.	<p>Sanitarno fekalne vode koje nastaju na lokaciji HERCEG d.o.o. se prije ispuštanja prečišćavaju u postrojenju za biološko prečišćavanje otpadnih voda aktivnim muljem.</p> <p>Kvadratnog je oblika sa armiranobetonskim komorama ukopanim u teren.</p> <p>Sastoji se od:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Septičkih komora I i II, - Biološkog bazena, - Sekundarnog taložnika, - Hlornog bazena, - Kompresorske stanice. <p>U septičkim komorama vrši se taloženje suspendovanih materija i anaerobno razlaganje, u biološkom bazenu aerobno prečišćavanje aktivnim muljem, dok sekundarni taložnik služi za taloženje i izbistravanje otpadne vode.</p> <p>Iz sekundarnog taložnika prečišćena voda ulazi u betonski šakt odakle se pumpom izbacuje u kanal za odvođenje oborinski voda.</p>	Prilog 8.
9.	Mini solarna elektrana	Instalirana snaga je 2 x 150 kW. Elektrane zauzimaju površinu od 1930 m ² .	<p>Na krovu proizvodne hale sa aneksom, i proizvodnih hala I i II instalirane su dvije solarne elektrane koje su u vlasništvu „HERCEG“ d.o.o. i „SARKOP“ d.o.o. Srebrenik.</p> <p>Maksimalna dnevna proizvodnja je 1300 kWh, dok je ukupna godišnja proizvodnja 280 MWh.</p> <p>Dobijena električna energija se uključuje u elektrodistributivnu mrežu BiH.</p>	

3. Osnovne sirovine, pomoćne/sekundarne sirovine i ostali materijali /supstance koje se koriste u pogonu/postrojenju
3.1. Popis sirovina, pomoćnih sirovina i supstanci koje sadrže opasne supstance

Ref. br. ili šifra	Naziv sirovine/Supstance	Kategorija opasnosti	Godišnja upotreba (t)	Priroda upotrebe	R12 - Fraza	S9-Fraza
1.	Praškaste farbe	Nije klasificirano	13,2	Plastifikacija metala	Nije klasificirano kao vrlo lako zapaljivo	Nije klasificirano
2.	Poliuretani	Nije klasificirano	31,0	Proizvodnja izo stakla	Nije klasificirano kao vrlo lako zapaljivo	Nije klasificirano
3.	Izocijanat	Nije klasificirano	2,2	Proizvodnja izo stakla	Nije klasificirano kao vrlo lako zapaljivo	Nije klasificirano
4.	Razređivači	Nije klasificirano	1,3	-	Lakozapaljiva tekućina oštrog mirisa, tk =56 °C, opasno po vodeni okoliš, sastav: acetoni 30-50%, toluen 20-30%, C6-C7 ugljikovodoni, butanol	Nije klasificirano

5.	Temeljne boje	Nije klasificirano	0,55	Proizvodnja metalnih konstrukcija	Nije klasificirano kao vrlo lako zapaljivo	Nije klasificirano
6.	Silikoni tekafix	Nije klasificirano	0,45	Proizvodnja PVC stolarije, Al bravarije	Nije klasificirano kao vrlo lako zapaljivo	Nije klasificirano
7.	Poliuretanske pjene	Nije klasificirano	2,85	Proizvodnja PVC stolarije, Al stolarije	Lakozapaljivo, netopivo u vodi, Sadrži: difenilmetan 4,4'-diizocijanat	Nije klasificirano
8.	Mobihel	Nije klasificirano	0,03	Čistač	Lakozapaljiv, sadrži propan- 2ol	Nije klasificirano
9.	Mobihel sprej	Nije klasificirano	0,01	-	Lakozapaljiv, sadrži aceton	Nije klasificirano
10.	Motorna ulja	Nije klasificirano	0,04	Vozni park, radne mašine	Nije klasificirano kao vrlo lako zapaljivo	Nije klasificirano

3.2. Popis sirovina, dodatnih materijala i ostalih materijala/supstanci koje ne sadrže opasne supstance

Ref. br. ili šifra	Naziv sirovine/ supstance
1.	PVC
2.	STAKLO
3.	ŽELJEZO
4.	ALUMINIJ
5.	GUMA
6.	INOX
7.	DRVO
8.	PIJESAK
9.	POLISTIREN - STIRODUR
10.	MELEKULAR
11.	POLIIZOBUTILEN

3.3. Potrošnja i proizvodnja energije

Godišnji utrošak vode iznosi 10.000 m³ od toga 9.000 m³ odnosno 90% iznosi potrošnja koja se odnosi na WC/kupatila, potrošnja tokom proizvodnog procesa iznosi 1000 m³/god odnosno 10%. Godišnji trošak za vodu iznosi 30.200,00 KM ili 3,02 KM/m³.

Potrošnja električne energije iznosi 900 MWh/god, utrošak drvene sječke 200,0 t/g i dizel, benzin cca 70t/g.

U predmetnom društvu električna energija se proizvodi pomoću solarne elektrane instalirane snage 2 x 150 kW.

Godišnja ukupna proizvodnja električne energije iznosi 145 mWh.

4. Emisije – utjecaji koje će pogon imati na okoliša su:

4.1. Emisije u zrak

Emisiona tačka, Ref. Br:	Z1
Izvor emisije:	Toplovodni kota na drvenu sječku - 1000 kW
Opis:	Postrojenje za sagorjevanje – toplovodni kotao
Koordinate po državnom koordinatnom sistemu	44°41'37.4"N 18°30'03.1"E
Detalji o dimnjaku	
Dijametar:	Okrugli; 0,50 m
Visina (m):	cca 12,0 m
Datum početka emitovanja:	-

Karakteristike emisije (2022. godina)

(1) Protok (zapremina koja se emituje):			
Srednja vrijednost/dan	6942,72 Nm ³ /d	Maks./dan	- m ³ /d
Maksimalna vrijednost/sat	- Nm ³ /h	Min. brzina protoka	4,7 m.s-1
(2) Ostali faktori			
Temperatura	°C(max)	°C(min)	98,95 °C(sr.vrijednost)
Zapreminski izrazi su dati kao: <input type="checkbox"/> suho <input type="checkbox"/> vlažno			

4.2. Glavne emisije u zrak – Karakteristike emisija

Referentni broj emisione tačke Z1: Toplovodni kotao na drvenu sječku, snaga 1000 kW

Parametar	Kod ispuštanja			
	Mg/Nm ³		kg/h	
	Prosjek	Max.	Prosjek	Max.
Kisik (O ₂)	9,8 vol%	-	-	-
Ugljik (II) oksid (CO)	138,50	-	0,169	-
Sumpor (IV) oksid (SO ₂)	81,20	-	0,099	-
Azotni oksidi (NO _x)	295,97	-	0,361	-
Ugljik (IV) oksid (CO ₂)	19,6 vol%	-	-	-
Čvrste čestice	90,27	-	0,110	-
Udio vlage u plinovima	-	-	-	-
Volumni protok plinova sveden na ref. sadržaj kisika	2289,33 Nm ³ /h	-	-	-

4.3. Ocjena emisije u zrak

Tačka emisije	Opis	Detalji emisije				Primjenjeni sistem smanjenja (filteri, itd)
		Materijal	mg/Nm ³	kg/h	kg/god	
Ref.br						
1.	Toplovodni kotao ¹⁰	CO ₂	19,6 vol %	-	-	Ne
		CO	138,50	0,169	-	
		SO ₂	81,20	0,099	-	
		NO _x	295,97	0,361	-	
		O ₂	9,80 vol%	-	-	
		Čvrste čestice	90,27	0,110	-	
		Udio vlage	-	-	-	
		Protok	2289,33 Nm ³ /h	-	-	

Dana 28.11.2022. godine izvršen je monitoring emisije zagađujućih materija u zrak iz predmetnog pogona u "HERCEG" d.o.o. (izvještaj o ispitivanju broj: 6-711-6099/22, od 12.12.2022. godine) od strane ovlaštenog ispitnog laboratorija Institut za kvalitet, standardizaciju i ekologiju "TQM" d.o.o. Lukavac. Na osnovu izmjerenih vrijednosti i dobijenih rezultata nakon preračunavanja i na osnovu Priloga V Pravilnika o graničnim vrijednostima emisije u zrak iz postrojenja za sagorijevanje ("Službene novine FBiH", broj: 03/13, 92/17), može se zaključiti da emisija zagađujućih materija u zrak na ovom stacioniranom izvoru zadovoljava važeće zakonske norme propisane Zakonom o zaštiti zraka ("Službene novine FBiH", broj: 33/03, 4/10), Pravilnikom o graničnim vrijednostima emisije u zrak iz postrojenja za sagorijevanje ("Službene novine FBiH", broj: 03/13, 92/17) i Pravilnikom o monitoring emisije zagađujućih materija u zrak ("Službene novine FBiH", broj: 9/14, 97/17). Mjerno mjesto nije usklađeno sa zahtjevima standard BAS EN 15259:2009. Na osnovu izmjerenih vrijednosti i dobijenih rezultata nakon preračunavanja može se zaključiti da emisije dimnih plinova i čvrstih čestica na ovim stacionarnim izvorima ZADOVOLJAVAJU važeće zakonske norme propisane Pravilnikom o monitoringu emisije zagađujućih materija u zrak („Službene novine FBiH” broj 9/14), Pravilnikom o graničnim vrijednostima emisije zagađujućih materija u zrak („Službene novine FBiH”, br. 12/05).

4.4. Emisije u vode

4.4.2. Emisije u površinske vode – Karakteristike emisije

Referentni broj emisionog mjesta: V1 (monitoring 2023.)⁷

Parametar	Na ispustu u recipijent
	Maks. prosječna vrijednost na sat (mg/l)
Protok	7,5 m ³ /dan
Temperatura	20,0 °C
pH vrijednost	7,10
Elektropro-vodljivost	640,0 μS/cm
Boja, λ 436 nm	Bez
Ukupne suspendovane materije	22,0
Hemijska potrošnja kiseonika, HPK	63,5
Biološka potrošnja kisika, BPK	22,0
Amonijačnijum jon, N-NH ₄ ⁺	5,30
Ukupni azot	10,4
Ukupni fosfor	1,40
Taložive tvari	0,02 ml/l
Hloridi, Cl ⁻	52,0
Sulfati SO ₄ ⁻²	8,5
Aluminijum, Al	0,310
Test toksičnosti (48LC ₅₀)	Nije toksičan

Referentni broj emisionog mjesta: V2 (monitoring 2023)⁸

Parametar	Na ispustu u recipijent
	Maks. prosječna vrijednost na sat (mg/l)
Protok	27,0 m ³ /dan
Temperatura	14,0 °C
pH vrijednost	6,90
Elektropro-vodljivost	260,0 μS/cm
Boja, λ 436 nm	Bez
Ukupne suspendovane materije	11,5
Hemijska potrošnja kiseonika, HPK	30,0
Biološka potrošnja kisika, BPK	7,5
Amonijačnijum jon, N-NH ₄ ⁺	0,30
Ukupni azot	0,50
Ukupni fosfor	0,09
Taložive tvari	0,01 ml/l
Hloridi, Cl ⁻	31,0
Sulfati SO ₄ ⁻²	3,5
Aluminijum, Al	0,019
Test toksičnosti (48LC ₅₀)	Nije toksičan

4.4.3. Ocjena emisije u vode

4.4.4. Ocjena kvaliteta površinskih voda

Mjesto vršenja monitoringa/Koordinate po DKS-u V2, E2: 44.693490; 18.50024011

Parametar	Rezultati (mg/l)	Način uzimanja uzorka (automatski, ručno(trenutni, jednokratni, trenutni kompozitni))	Normalni analitički opseg	Primjenjeni system smanjenja zagađenja(filteri)
V ₁ ,E ₁	Datum 21.02.- 27.02.2023	Ručno, trenutni jednokratni uzorak		PUTOX postrojenje za prečišćavanje otpadnih voda
Protok	27 m ³ /dan		-	
Temperatura	14,9 °C		-	
pH vrijednost	6,90.		2 do 12	
Elektroprovodljivost	260 μS/cm		0,050 μS do 50010 ms	
Boja	Pt/Co skala - bez		(0 do 500)Co/Pt	
Ukupne susp. materije	11,5 mg/l		>2 mg/l	
Hemijska potrošnja kiseonika, HPK	30 mgO ₂ /l		>6 mg/l	
Biološka potrošnja kiseonika, BPK ⁵	7,5 mg/O ₂ /l		(0 do 4000) mg/l	
Sadržaj rastvorenog kisika	9,0 mgO ₂ /l		(0 do 19,99) mg/l	
Amonijum jon, N-NH ₄	0,30 mg/l		-	
Hloridi Cl ⁻	31,0 mg/l		-	
Sulfati SO ₄ ⁻²	3,5 mg/l		-	
Aluminijum	0,5 mg/l		-	
Ukupni azot	0,50 mg/l		(0,5 do 150) mg/l	
Ukupni fosfor	0,09 mg/l		>0,005 mg/l	
Taložive tvari	0,01 mg/l		-	
Test toksičnosti	Nije toksičan	Do 100%		
Ukupna ulja i masti	0,05 mg/l	(0,01 do 20) mg/l		

Dana 27.02.2023. godine izvršeno je ispitivanje tehnoloških otpadnih voda iz predmetnog pogona u „HERCEG“ d.o.o. Srebrenik od strane ovlaštenog ispitnog laboratorija „INSTITUT ZA HEMIJSKO INŽENJERSTVO“ d.o.o. Tuzla, sačinjen je elaborat o ispitivanju kvalitativnih i kvantitativnih karakteristika efluenta sa programom praćenja stanja voda (monitoring) i rezultatima monitoringa za „HERCEG“ d.o.o. (izvještaj o ispitivanju broj: 89-01/23/88-023, 89-02/23/88-023 od 27.02.2023. godine su sadržani u navedenom elaboratu). Prema rezultatima ove analize, nisu utvrđeni parametri koji prekoračuju dozvoljene vrijednosti propisane Uredbom o uslovima ispuštanja otpadnih

voda u okoliš i sistem javne kanalizacije („Službene novine FBiH“, broj: 26/20, 96/20).

4.4.5. Ocjena uticaja ispuštanja u kanalizaciju

Mjesto vršenja monitoringa/Koordinate po DKS-u V1, E1: 44.693519; 18.50056412

V ₁ ,E ₁	Datum 21.02.-27.02.2023			
Protok	7,5 m ³ /dan	Ručno, trenutni jednokratni uzorak	-	PUTOX postrojenje za prečišćavanje otpadnih voda
Temperatura	20,0 °C		-	
pH vrijednost	7,10		2 do 12	
Elektroprovodljivost	640 µS/cm		0,050 µS do 50010 ms	
Boja	Pt/Co skala - bez		(0 do 500)Co/Pt >2 mg/l	
Ukupne susp. materije	22,0 mg/l		>6 mg/l	
Hemijska potrošnja kiseonika, HPK	63,5 mgO ₂ /l		(0 do 4000) mg/l	
Biološka potrošnja kiseonika, BPK ⁵	20, mg/O ₂ /l		(0 do 19,99) mg/l	
Sadržaj rastvorenog kisika	8,05 mgO ₂ /l		-	
Amonijum jon, N-NH ₄	0,30 mg/l		-	
Hloridi Cl ⁻	52,0 mg/l		-	
Sulfati SO ₄ ⁻²	8,5 mg/l		-	
Aluminijum	0,310 mg/l		-	
Ukupni azot	10,4 mg/l		(0,5 do 150) mg/l	
Ukupni fosfor	1,40 mg/l		>0,005 mg/l	
Taložive tvari	0,02 mg/l		-	
Test toksičnosti	Nije toksičan	Do 100%		

4.4.6. Vrsta otpada koja nastaje radom predmetnih pogona

Vrsta otpada prema pravilniku o kategorijama otpada sa listama i količinama

Otpad od prerade drveta I proizvodnje ploča i namještaja, celuloze, papira i kartona		
030105	Piljevina, strugotine, otpaci od rezanja drva. Drvo, iverice i furnir koji ne sadrži opasne materije	0,5 t
Otpad iz organskih procesa		
070213	Otpadna plastika	200 t
070216	Otpad koji sadrži opasne silikone	50 kg
070217	Otpad koji sadrži silicone a nije naveden po 070216	
080117	Otpadne boje i lakovi koji sadrže organske rastvarače ili dr. opasne materije	50 kg
080118	Otpadne boje i lakovi koji nisu navedeni pod 080117	
080201	Otpadni prahovi za prevlake	400 kg
080409	Otpadna ljepila, sredstva koja sadrže organske rastvarače ili dr. opasne materije	
Otpad iz termičkih procesa		
100101	Šljaka sa rešetki ložišta, šljaka I prašina iz kotlova (osim prašine iz kotlova)	

	nvedene pod 100104	5 t
100102	Leteći pepeo od izgaranja uglja	
Otpad od mehaničkog oblikovanja I fizičkomehaničke obrade metala i plastike		
120101	Opiljci i strugotine koje sadrže željezo	0,5 t
120112	Prašina i čestice koje sadrže željezo	
120113	Strugotine i opiljci obojenih metala	0,5 t
120114	Prašina i čestice obojenih metala	
120115	Strugotine od (blanjanja i tokarenja) plastike	1 t
120113	Otpad od zavarivanja	100 kg
120117	Otpad od pjeskarenja koji nije naveden pod 120116	300 kg
120122	Istrošene jedinice i materijali za brušenje koji nisu navedeni pod 120121	200 kg
Otpadna ulja I otpad od tekućih goriva		
130205	Nehlorirana ulja za motore, pogonske uređaje i podmazivanje na bazi minerala	500 kg
130206	Sintetska ulja za motore, pogonske uređaje i podmazivanje	
130208	Ostala ulja za motore, pogonske uređaje i podmazivanje	
130899	Otpad koji nije specificiran na drugi način	
Otpadna ambalaža, apsorbenzi, materijali za upijanje, filterski materijali i zaštitna odjeća koja nije specificirana na drugi način		
150101	Ambalaža od papira i kartona	5 t
150102	Ambalaža od plastike	500 kg
150103	Ambalaža od drveta	5 t
150104	Ambalaža od metala	500 kg
150107	Staklena ambalaža	50 kg
150110	Ambalaža koja sadrži ostatke opasnih materija ili je onečišćena istim	300 kg
150202	Apsorbensi, filterski materijal (filteri za ulje, koji nisu specificirani na drugi način), materijal za upijanje i zaštitna odjeća koja nije specificirana na drugi način	50 kg
150203	Apsorbensi, filterski materijal i zaštitna odjeća koji nisu navedeni pod 150202	50 kg
Otpad koji nije drugdje specificiran u katalogu		
160103	Otpadne gume	500 kg
160107	Filteri za ulje	100 kg
160111	Kočione obloge koje sadrže azbest	
160112	Kočione obloge koje nisu navedene pod 160111	
160113	Tečnosti za kočnice	
160114	Antifriz tečnosti koje sadrže opasne materije	
160115	Antifriz tečnosti koje nisu navedene pod 160114	
Otpad iz postrojenja za upravljanje otpadom, postrojenja za prečišćavanje gradskih otpadnih voda I pripremu vode za piće I industrijsku upotrebu		
190905	Zasićene I istrošene smole iz jonskih izmjenjivača	20 kg
110109	Muljevi I filterski kolač koji sadrži opasne materije	400 kg

5. Buka

5.1. Emisija buke

Emisija buke koja nastaje na predmetnoj lokaciji je posljedica tehnološkog procesa koji se odvija u proizvodnim halama. Sam proces je takav da nije moguće zaobići neke faze kako bi se smanjio nivo buke. Izvori nastanka buke su od transportnih mašina za dopremu sirovina, proizvodnih mašina kao i transportnih mašina za odvoz gotovog proizvoda.

5.2. Ocjena ambijentalne buke

Dana 11.02.2020. godine izvršeno je mjerenje emisije buke na 4 mjerna mjesta na graničnim dijelovima predmetnog pogona "HERCEG" d.o.o. (izvještaj o mjerenju od 11.02.2020. godine) od strane ovlaštenog ispitnog laboratorija za mjerenje buke "INZIO" d.o.o. Tuzla. Izmjereni nivoi okolinske buke, koja nastaje pri tehnološkom procesu u "HERCEG" d.o.o. Srebrenik, na

adresi Industrijska bb, a na osnovu Zakona o zaštiti od buke ("Službene novine FBiH", broj:110/12) je u dopuštenim granicama. U toku mjerenja buke svi izvori buke na predmetnoj lokaciji bili su u funkciji i radili optimalnim režimom rada bez smetnji.

6. Opis predloženih mjera za sprječavanje ili smanjenje emisija iz pogona prilikom obavljanja svoje/ih djelatnosti

6.1. Opis mjera predloženih za sprječavanje ili smanjenje nastanka otpada

Proizvodni procesi u „HERCEG“ d.o.o. su u najvećoj mjeri fizički procesi promjene veličine i oblika materijala pa otpad u najvećoj mjeri nastaje kao posljedica nepotpunog iskorištenja materijala, grešaka u proizvodnji, fizičkih promjena koje onemogućavaju dalju upotrebu materijala. U manjoj mjeri otpad nastaje kao posljedica promjena u hemijskom sastavu (nusproizvodi, onečišćenja, istekli rok trajanja i sl.) U procesu proizvodnje PVC, metali i staklo učestvuju sa više od 90%, a samim tim određuju i strukturu nastalog otpada koji je u najvećoj mjeri kruti bezopasni otpad. Prosječno iskorištenje materijala u procesu je oko 90% što godišnje daje oko 350 t otpada. Najveće količine otpada nastaju u procesu rezanja materijala. U cilju što potpunijeg iskorištenja materijala primjenjuju se slijedeće mjere racionalizacije utroška materijala:

- rezanje materijala vrši se po unaprijed utvrđenom redosljedu na CNC uređajima sa instaliranim programom za racionalizaciju utroška. Na ovaj način se režu PVC, staklo i aluminij;
- primjena CNC mašina u obradi u cilju racionalnijeg utroška materijala i smanjenja grešaka u proizvodnji;
- racionalizacija potrošnje tečnih goriva;
- racionalizacija u toku projektovanja i nabavke materijala;
- privremeno odlaganje ostataka materijala do momenta ponovne upotrebe (željezo, inox).

Racionalizacija utroška materijala primjenjuje se u različitim postupcima:

- rezanje plastike i aluminija, vrši se prema unaprijed utvrđenom redu na osnovu ogovarajućeg softverskog programa a, dok se rezanje stakla vrši na automatskom uređaju koji ima instaliran program za optimalno iskorišćenje materijala. Efekti ovakvog pristupa ograničeni su organizacionim faktorima koji omogućavaju optimalizaciju na nivou radnog naloga (jedan kupac – jedan nalog). Konačan rezultat je iskorišćenje plastike, aluminijuma i stakla od oko 90%;
- optimalno iskorišćenje fasadnih panela postiže se optimizacijom u fazi projektovanja, te izborom optimalnih dimenzija prilikom nabavke materijala,
- kod ostalih materijala (željezo, inox i sl) primjenjuje se manje više klasičnih metoda racionalizacije utroška – ručno mjerenje i odabir, privremeno odlaganje ostataka do ponovne upotrebe ili konačnog odlaganja na skladištu otpada,
- tačne komponente (boje, razređivači i sl) se nabavljaju kontinuirano od lokalnog dobavljača, što gubitke svodi na minimum, a otpad se u najvećoj mjeri javlja u vidu onečišćene ambalaže.

Materijali podložni fizičko hemijskim promjenama i onečišćenjima smanjenje nastajanja otpada se postiže izborom materijala, pravilnim skladištenjem, držanjem minimalnih količina na zalih, nabavkom materijala u manjim pakovanjima. Ovaj način se primjenjuje kod lako dostupnih materijala (boje, lakovi, mazivna ulja).

Opšte mjere sprečavanja proizvodnje otpada, posebno opasnog su:

- odabir kvalitetnijih ulaznih sirovina i energenata,

- kontrolisano odlaganje i odvoz otpada,
- edukacija uposlenog osoblja o postupanju sa otpadom,
- komunalni otpad se odvojeno sakuplja u kontejnere na lokaciji i predaje na zbrinjavanje komunalnom preduzeću.

6.2. Mjere za sprječavanje ili minimiziranje otpadnih voda

Tehnološke otpadne vode nastaju prilikom rezanja i pranja materijala, kao i u postupku pripreme materijala za farbanje u kadama namjenjenim za to. Vode sa uređaja za pranje stakla se tretiraju te vraćaju u upotrebu (recirkulacija) dok se vode utrošene u kadama za hemijsku pripremu materijala za farbanje tretiraju na uređaju za hemijsku obradu, koji se nalazi u dograđenom dijelu farbaonice. Nakon tretmana ove vode se odvođe, preko okna za monitoring, u PUTOX postrojenje na biološku obradu. Oborinske vode koje nastaju na manipulativnim asfaltiranim površinama se odvojenom mrežom sakupljaju u separator ulja i masti potom, preko okna ispuštaju u rijeku Tinju. Sanitarno fekalne otpadne vode nastaju u sanitarnim čvorovima unutar objekata prodajnog salona, upravne zgrade i hale za proizvodnju ALU stolarije. Ove vode se separatnom kanalizacijom odvođe na tretman u postrojenje za biološko prečišćavanje otpadnih voda aktivnim muljem, tipa PUTOX kapaciteta 210 ES, a isti se sastoji od:

- Septičkih komora I i II
- Biološkog bazena
- Sekundarnog taložnika
- Hlornog bazena i
- Kompresorske stanice.

U septičkim komorama vrši se taloženje suspendovanih materija i anaerobno prečišćavanje aktivnim muljem, dok sekundarni taložnik služi za taloženje i izbistravanje otpadne vode. Iz sekundarnog taložnika prečišćena voda ulazi u betonski šakt odakle se pumpom izbacuje u kanal za odvođenje oborinskih voda. Predobrada otpadnih voda provodi se kao dio integrirane strategije upravljanja otpadnim vodama i obrade otpadnih voda (NRT 10) te je u pravilu potrebno:

- zaštititi pogon za završnu obradu otpadnih voda
- ukloniti spojeve čija je koncentracija nedovoljno smanjena tijekom završne obrade,
- ukloniti spojeve koji se inače stripiraju u zrak iz sistema prikupljanja ili tijekom završne obrade,
- ukloniti spojeve koji imaju druge negativne učinke (korozija opreme, neželjena reakcija sa drugim tvarima, kontaminacija mulja otpadnih voda).

Predobrada otpadnih voda se provodi što bliže izvoru kako bi se izbjeglo razrjeđivanje, posebno metala. Tokovi otpadnih voda odgovarajućih karakteristika mogu se odvojiti i prikupiti radi podvrgavanja posebnoj kombiniranoj predobradi. Preliminarna i primarna obrada obuhvataju neutralizaciju kiselina i baza (NRT 12b), dok završno uklanjanje krutih tvari obuhvata taloženje i filtriranje (NRT 12i, 12j).

7. Granične vrijednosti

7.1. Granične vrijednosti emisija zagađujućih supstanci koje emituje pogon i postrojenje u zrak pri obavljanju svoje/ih djelatnosti

A. Granične vrijednosti emisije za CO i NO_x za postojeća mala postrojenja za sagorijevanje zavisno od vrste goriva

1) ugljen monoksid	
-čvrsta goriva	1.000 mg/m ³ _n
2) azotni oksidi	
- čvrsta goriva	400 mg/m ³ _n
3) Dimni broj	
- čvrsta goriva	1
4)čvrste čestice	
- čvrsta goriva	150 mg/m ³ _n

Pravilnik o graničnim vrijednostima emisije u zrak iz postrojenja za sagorjevanje („Službene novine Federacije BiH“, br: 3/13, 92/17)

7.2. Granične vrijednosti emisija buke koju emituje pogon i postrojenje prilikom obavljanja svoje/ih djelatnosti

Mjerenje ekvivalentnog nivoa buke vrši se na osnovu Zakona o zaštiti od buke („Službene novine FBiH“, broj: 110/12). Lokacija na kojoj je vršeno mjerenje svrstava se u VI. Zonu (Industrijsko, skladišno, servisno i saobraćajno područje bez stanovanja) za koju je dozvoljeni nivo buke L_{eq} = 70 (A) | L₁ = 85 dB (A) danju i noću.

7.3. Granične vrijednosti emisija supstanci i kvaliteta otpadnih voda koje pogoni i postrojenja ispuštaju u površinske vode pri obavljanju svoje/ih djelatnosti

Granične vrijednosti su propisane Uredbom o uvjetima ispuštanja otpadnih voda u okoliš i sistem javne kanalizacije („Službene novine“ FBiH“, broj: 26/20, 96/20). Prilog 28 Granične vrijednosti emisije otpadnih voda iz prerade i fine obrade metala – Tabela 1. Granične vrijednosti emisija u otpadnim vodama opći parametri. Tabela 2. Granične vrijednosti emisija u otpadnim vodama koje se ispuštaju u površinski vodotok ili kanalizacijski sistem – specifični parametri.

8. Opis planiranog monitoringa i planiranih mjera za samnjenje emisija

8.1. Monitoring emisija i mjesta uzimanja uzorka

8.2. Monitoring plan emisija u zrak

Parametri emisije u zrak	Učestalost monitoringa	Pristup mjernom mjestu
SO ₂	1 godišnje periodično	Toplovodni kotao, MM kota 0m
NO _x		
CO		
Čvrste čestice		
O ₂ [vol%], CO ₂ [vol%], temperatura [°C], pritisak [kPa], brzina [m/s] i vlaga[%] dimnih plinova		

Redni broj	Naziv postrojenja/ mjerno mjesto	Parametri emisije [mg/Nm ³]	Granične vrijednost i emisije	Učestalost mjerenja
1.	Toplovodni kotao	Čvrste čestice	100 mg/Nm ³	1 god
		SO ₂	1000 mg/Nm ³	1 god
		NO _x	500 mg/Nm ³	1 god
		CO	150 mg/Nm ³	1 god
		O ₂ [vol%], CO ₂ [vol%], temperatura [°C], pritisak [kPa], brzina [m/s] i vlaga[%] dimnih plinova	-	1 god

8.3. Monitoring plan emisije u vodu

Parametri emisije u vode	Učestalost monitoringa	Pristup mjernom mjestu
Protok	Monitoring otpadnih voda vrši se u skladu sa ishodovanim vodnim aktima i Uredbi o uslovima ispuštanja otpadnih voda u okoliš I sistem javne kanalizacije ("Službene novine FBiH", broj: 26/20, 96/20) E1 2 (dva) puta i E2 4 (četiri) puta godišnje.	E1 (V1), E2 (V2) Okno za monitoring otpadnih voda.
Temperatura		
pH		
Elektroprovodljivost		
Boja		
Miris		
Ukupne suspendovane materije		
Hemijska potrošnja kiseonika		
Biološka potrošnja kiseonika		
Sadržaj rastvorenog kisika		
Amonijum jon		
Ukupni azot		
Ukupni fosfor		
Hloridi		
Sulfati		
Aluminijum		
Taložive tvari po Imhofu		
Test toksičnosti (48LC ₅₀) Daphina magna Straus		
Ukupna masti I ulja (na E2, V2)		

Broj ispitivanja otpadnih voda u zavisnosti od protoka

Protok otpadne vode m ³ /dan	Broj ispitivanja u toku godine
<5	1
5-20	2
20-50	4
50-100	6
100-500	8
>500	12

8.5. Monitoring plan okolinske buke

Parametri emisije buke	Učestalost monitoringa	Pristup mjernom mjestu
Nivo buke/dB(A) L(A)eq	1 godišnje prema Zakonu o zaštiti od buke („Službene novine FBiH 110/12“) za dan	Mjerna mjesta 1-4, kota 0m

8.6. Monitoring otpada

“HERCEG” d.o.o. Srebrenik je donio Plan upravljanja otpadom kojim se obezbjeđuje: smanjenje otpada po količini, tretiranje nastalog otpada na način kojim se osigurava povrat sirovinskog materijala, redovan odvoz otpada sa lokacije i smanjenje od rizika zagađenja: vode, zraka i tla. Za potrebe zbrinjavanja različitih vrsta otpada privredni subjekat sklopio je ugovore sa ovlaštenim firmama za ovu vrstu djelatnosti, a to su :

- ugovor o čišćenju separatora i zbrinjavanju opasnog otpada (otpadne vode, separator ulja i masti – otpadni mulj), zaključen između “HERCEG” d.o.o. Srebrenik i “KEMEKO – BH” d.o.o. Lukavac, broj: 364-01/23 od 18.04.2023. godine,
- ugovor o preuzimanju , skladištenju i zbrinjavanju opasnog otpada, zaključen između “HERCEG” d.o.o. Srebrenik i “KEMOKOP” d.o.o. Tuzla, broj: 01-07-15-53/23 od 31.01.2023. godine,
- ugovor o pružanju usluge odvoza otpada, zaključen između “HERCEG” d.o.o. Srebrenik i JP”9.septembar” d.d. Srebrenik, broj:01-07-15-232/20 od 19.03.2020. godine.

Potrebno je i voditi evidencije o nastalom opasnom i neopasnom otpadu u skladu sa Pravilnikom o kategorijama otpada sa listama („Službene novine FBiH“, broj: 09/05). Skladište opasnog otpada mora biti zatvoreno, te imati odjeljke/posebne posude kako bi se opasni otpad mogao skladištiti prema grupama, isto treba biti opremljeno aparatima za gašenje požara i po potrebi drugom sigurnosnom opremom.

10. Izvještavanje za registar o postrojenjima i zagađivanjima

Operater je obavezan podatke o provedenim mjerenjima emisija dostavljati Federalnom ministarstvu okoliša i turizma na način kako je to propisano članom 34. Zakona o zaštiti okoliša (“Službene novine FBiH”, broj: 15/21) , članom 9. Uredbe kojom se utvrđuju pogoni i postrojenja koja moraju imati okolišnu dozvolu (“Službene novine FBiH”, broj: 51/21, 74/22) i u skladu sa Pravilnikom o registru zagađivača (“Službene novine FBiH”, broj: 82/07,11/23) član. 10., gdje je naznačeni rok za dostavu izvještaja 30.03. tekuće godine za prethodnu godinu izvještavanja. Takođe, prema Uredbi o informacionom

sistemu upravljanja otpadom ("Službene novine Federacije BiH", broj: 97/18) obaveza operatera je da dostavljaju podatke/unose ih elektronski u Informacioni sistem otpada koji uspostavlja Fond za zaštitu okoliša Federacije BiH, link: <https://fzofbih.org.ba/informacioni-sistem-upravljanja-otpadom-fbih/>.

11. Period važenja dozvole

Okolišna dozvola se daje na period od (5) godina od dana uručenja rješenja.

O b r a z l o ž e n j e

Operater "HERCEG" d.o.o. Srebrenik podnio je 09.06.2023. godine zahtjev za izdavanje obnovljenog rješenja o okolišnoj dozvoli za Lakirnica – pogon plastifikacije – hemijska priprema i ispiranje za elektrostatsko bojenje, kapaciteta 42 m³ na lokaciji Industrijska b.b., Srebrenik.

Uz zahtjev za izdavanje rješenja o obnovljenoj okolišnoj dozvoli operater je dostavio i slijedeću dokumentaciju:

1. Uplatnica za Federalnu upravnu taksu u iznosu od 250,00
2. Prilog V. Izjava kojom se potvrđuje istinitost podataka sadržanih u zahtjevu za izdavanje okolišne dozvole
3. Zemljišnoknjižni izvadak, broj: 030-NAR-23-000 836 od 29.03.2023. godine
4. Rješenje o izdavanju vodne dozvole, broj: UP-1/21-3-40-473-6/22 od 27.10.2022. godine izdato od strane "Agencije za vodno područje rijeke Save" Sarajevo
5. Odobrenje za priključak na kanalizacionu mrežu, od 01.09.2022. godine i skica priključka na kanalizacionu mrežu
6. Rješenje o izdavanju okolišne dozvole, broj: 12/01-1-23-033066/17 od 04.01.2018 godine izdato od strane Ministarstva za prostorno uređenje i zaštitu okolice TK
7. Izvod iz posjedovnog lista, broj: 2734 od 29.03.2023. godine izdat od strane Službe za geodetske i imovinsko-pravne poslove Grad Srebrenik
8. Kopija katastarskog plana, broj: 03-26-1222/2023-4 od 29.03.2023. godine izdata od strane Službe za geodetske i imovinsko-pravne poslove Grad Srebrenik
9. Karta šireg područja okruženja – Herceg d.o.o. Srebrenik
10. Blok šema proizvodnje AL vrata
11. Blok šema proizvodnje PVC vrata
12. Blok šema proizvodnje Roletne i komarice
13. Karta sa prikazom emisionih mjesta – Herceg d.o.o. Srebrenik
14. Izvještaj o mjeranju emisije zagađujućih materija u zrak, broj: 6-711-6099/22 od 12.12.2022. godine, mjerenje izvršeno od strane "TQM" d.o.o. Lukavac, Institut za kvalitet, standardizaciju i ekologiju
15. Izvještaj mjerenja nivo okolinske buke, broj: 58-3/ILB-20 od 13.02.2020. godine, mjerenje izvršio "INZIO" Institut za zaštitu, ekologiju i obrazovanje d.o.o. Tuzla
16. Elaborat o ispitivanju kvalitativnih i kvantitativnih karakteristika efluenta sa programom praćenja stanja voda (monitoring) i rezultatima monitoring za "Herceg" d.o.o. Srebrenik, broj: 88-023 od 21.02.2023. godine
17. Plan upravljanja otpadom, broj: 3132/23 od 31.05.2023. godine izrađen od strane "TQM" d.o.o. Lukavac, Institut za kvalitet, standardizaciju i ekologiju

18. Rješenje o imenovanju odgovorne osobe za provođenje i ažuriranje Plana upravljanja otpadom, broj: 09-04-21-56-4/23 od maja 2023. godine
19. Ugovor zaključen između "HERCEG" d.o.o. Srebrenik i "KEMEKO – BH" d.o.o. Lukavac, o zbrinjavanju opasnog otpada, broj: 364-01/23 od 18.04.2023. godine
20. Ugovor zaključen između "HERCEG" d.o.o. Srebrenik i "KEMOKOP" d.o.o. Tuzla, o zbrinjavanju opasnog otpada, broj: 01-07-15-53/23 od 31.01.2023. godine
21. "HERCEG" d.o.o. Srebrenik dopis, broj: 09-04-21-56-3/23 od 23.02.2023. godine i odgovor Federalnog ministarstva okoliša i turizma na navedeni dopis, broj: 05/2-02-19-5-158/23 od 13.03.2023. godine
22. Certifikat ISO 14001:2015
23. Prilog IV. Popis zagađujućih supstanci koje mogu izazvati zagađenje tla, zraka, vode i mora prilikom obavljanja djelatnosti pogona i postrojenja
24. Obavijest broj: 13-3/7-45-1-7636/23 izdata od Kantonalnog poreznog ureda Tuzla od 20.07.2023. godine

Dopisom broj: UPI05/2-02-19-5123/23 od 27.09.2023. godine od Kantonalne uprave za inspeksijske poslove TK traženi su podaci o izvršnom inspeksijskom nadzoru na terenu po osnovu izdate okolišne dozvole, broj: 12/01-1-23-033066/17 izdata od strane Ministarstva prostornog uređenja i zaštite okolice TK od 04.01.2018. godine. Kantonalna uprava za inspeksijske poslove TK dostavila je inspeksijske nalaze i izvještaje sa terena dopis broj: 17/1-19-004800/23 od 10.10.2023. godine. Na temelju uvida u dostavljene inspeksijske nalaze ovo Federalno ministarstvo je ocijenilo da su se stekli uslovi za izdavanje obnovljene okolišne dozvole, budući da je subjekt inspeksijskog nadzora izvršio naloženo nakon izvršenog inspeksijskog nadzora.

Pravni osnov za izdavanje obnovljene okolišne dozvole sadržan je u Poglavlju X. Zakona o zaštiti okoliša ("Službene novine FBiH" broj: 15/21) i na osnovu Priloga I Uredbe kojom se utvrđuju pogoni i postrojenja koja moraju imati okolišnu dozvolu ("Službene novine FBiH", broj: 51/21, 74/22) pod tačkom 2.6. koja se odnosi na djelatnost površinske obrade metala ili plastičnih materijala u kojima se primjenjuje elektrolitski ili hemijski postupak, s kadama za obradu veće od 30 m³ gdje pripada navedena aktivnost operatera.

Zahtjev je urađen u skladu sa članom 86. Zakona o zaštiti okoliša („Službene novine FBiH“, br: 15/21), Urebom o pogonima i postrojenjima koji mogu biti izgrađeni i pušteni u rad samo ako imaju okolišnu dozvolu („Službene novine FBiH“, broj: 51/21, 74/22).

Ministarstvo je poduzelo radnje u cilju obavještanja javnosti o podnesenom zahtjevu za izdavanje obnovljene okolišne dozvole, te kako bi se shodno članu 88. Zakona o zaštiti okoliša („Službene novine Federacije BiH“, broj: 15/21) osiguralo učešće javnosti u predmetnom postupku.

U cilju osiguranja učešća javnosti u postupku poduzete su slijedeće radnje: Objavom na internet stranici Federalnog ministarstva okoliša i turizma od 22.06.2023. godine javnost je informisana o podnesenom zahtjevu za izdavanje okolinske dozvole, u istoj obavijesti navedeno je da se javni uvid u Zahtjev za izdavanje rješenja o obnovljenoj okolišnoj dozvoli može izvršiti u

prostorijama Ministarstva kao i na web stranici ministarstva [www.fmoit.gov.ba/okolišna dozvola/javne rasprave](http://www.fmoit.gov.ba/okolišna%20dozvola/javne%20rasprave) i javni uvidi uz pouku da se primjedbe na Zahtjev za izdavanje okolišne dozvole mogu dostaviti u pisanoj formi u roku od 30 dana od dana javnog objavljivanja na adresu Federalnog ministarstva okoliša i turizma.

- Dopisom od 22.06.2023. godine o podnesenom zahtjevu obavještena je Općina Srebrenik (MZ, NVO putem općine) i Ministarstvo prostornog uređenja i zaštite okolice TK.

Krajnji rok za dostavu komentara i sugestija je 30 (trideset) dana od dana objavljivanja na web stranici.

U zakonskom roku od 30 dana nisu zaprimljene primjedbe i sugestije od strane zainteresovanih strana.

U skladu sa Zakonom o zaštiti okoliša („Službene novine FBiH“, broj: 15/21) i članom 88. stav (5) objavljen je nacrt rješenja o izdavanju okolišne dozvole za „HERCEG“ d.o.o. Srebrenik za pogon lakirnica – pogon plastifikacije – hemijska priprema i ispiranje za elektrostatsko bojenje, pogon za proizvodnju izo stakla, pogon crne bravarije, kompresorsko postrojenje, pogon za proizvodnju građevinske limarije, pogon za proizvodnju metalnih ograda, kotlovnica, postrojenje za prečišćavanje otpadnih voda i mini solarna elektrana na web stranicu Federalnog ministarstva okoliša i turizma dana 28.05.2024.godine gdje se daje javnosti rok od 8 dana za dostavu primjedbi, sugestija i komentara.

Nakon isteka roka za dostavu primjedbi na nacrt rješenja o okolišnoj dozvoli, nisu zaprimljene primjedbe, sugestije i komentari.

Federalno ministarstvo je ocijenilo da je postojeći pogon – Lakirnica – pogon plastifikacije - hemijska priprema i ispiranje za elektrostatsko bojenje – 6 kada x 7m³ u vlasništvu „HERCEG“ d.o.o., koji se nalazi u Srebreniku i to na parcelama nad kojim operater ima vlasništvo označenim kao k.č. broj: 1142/1, 1142/4, 1138/5, 1138/3, 1139/1, 1143/10; K.O. Srebrenik grad, okolinski prihvatljiv, te da neće u znatnoj mjeri ugroziti okoliš.

Imajući u vidu da su ispunjeni zakonom propisani uvjeti, u skladu sa članom. 89. Zakona o zaštiti okoliša („Službene novine FBiH“, br: 15/21) doneseno je rješenje kao u dispozitivu.

U skladu sa Zakonom o federalnim upravnim taksama i tarifi federalnih upravnih taksi („Službene novine FBiH“, br: 43/13) Traife federalnih upravnih pristojbi – 14 Takse iz oblasti okoliša tarifni broj 57. tačka 4. podnositelj zahtjeva je uplatio 250,00 KM na budžetski račun Federacije Bosne i Hercegovine broj: 1020500000106698 otvoren kod UNION BANKE d.d. Sarajevo.

Uputa o pravnom lijeku:

Ovo rješenje je konačno i protiv njega nije dopuštena žalba.

Protiv ovog rješenja može se 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 prijepisu.

MINISTRICA
dr.sc. Nasiha Pozder**Dostavit:**

- *HERCEG“ d.o.o. Srebrenik,
Industrijska bb, Srebrenik 75350*
- *Općina Srebrenik, Mije Gudeljevića bb,
Srebrenik 75350*
- *Ministarstvo prostornog uređenja i zaštite okolice TK,
Rudarska 65, 75000 Tuzla*
- *Federalna uprava za inspekcijske poslove,
Fehima efendije Čurčića 6, 71000 Sarajevo*
- *Za sektor*
- *Arhivi*