

Примено: 05.07.2022			
Орг.единица	Број	Прилог	Вредност
03	367		

ИЗМЕНА И ДОПОЛНУВАЊЕ НА А-ИНТЕГРИРАНА ЕКОЛОШКА ДОЗВОЛА НА ПОСТОЕЧКАТА ИНСТАЛАЦИЈА



АД ЗА НЕМЕТАЛИ „ОГРАЖДЕН“ СТРУМИЦА

Јули 2022

Содржина:

I. ИНФОРМАЦИИ ЗА ПОДНОСИТЕЛОТ/БАРАТЕЛОТ	4
I.1 Општи информации.....	4
I.1.1 Сопственост на земјиштето.....	5
I.1.2 Сопственост на објектите	5
I.1.3 Вид на барањето	5
I.2 Информации за инсталацијата.....	5
I.2.1 Информации за овластеното контакт лице во однос на дозволата	6
II. ОПИС НА ИНСТАЛАЦИЈАТА, НЕЈЗИНИТЕ ТЕХНИЧКИ ДЕЛОВИ И ДИРЕКТНО ПОВРЗАНИТЕ АКТИВНОСТИ	7
II.1 ОПИС НА ЛОКАЦИЈАТА КАДЕ СЕ НАОГА ОБЈЕКТОТ	7
II.2 ОПИС НА ИНСТАЛАЦИЈАТА ВО КОЈ СЕ ВРШИ ДЕЈНОСТА ИЛИ АКТИВНОСТА.....	8
II.2.1 Постоечка состојба.....	8
II.2.2 ИЗМЕНИ ВО ТЕХНОЛОШКИОТ ПРОЦЕС	13
III. УПРАВУВАЊЕ И КОНТРОЛА НА ИНСТАЛАЦИЈАТА	17
IV. СУРОВИНИ И ПОМОШНИ МАТЕРИЈАЛИ, ДРУГИ СУПСТАНЦИИ И ЕНЕРГИИ УПОТРЕБУВАНИ ИЛИ ПРОИЗВЕДЕНИ ВО ИНСТАЛАЦИЈАТА	18
VI. ЕМИСИИ	19
VI.1 Емисии во атмосфера	19
VI.1.1 Емисии од стационарни емитери	19
VI.1.2 Фугитивни емисии	20
VI.2 Емисии на бучава	20
VI.3 Евиденција за управување со отпад	21
VII. СОСТОЈБИ НА ЛОКАЦИЈАТА И ВЛИЈАНИЕТО НА АКТИВНОСТА.....	22
VII.1 Влијанијата во воздух.....	22
VII.2 Бучава	23
VII.3 Отпад.....	23
IX. МЕСТА НА МОНИТОРИНГ И ЗЕМАЊЕ НА ПРИМЕРОЦИ	26
IX.1. Места на мониторинг во воздух.....	26
IX.2. Места на мониторинг на амбиентален воздух	27
IX.3. Места на мониторинг на бучава	27
XI. ПРОГРАМА ЗА ПОДОБРУВАЊЕ.....	28
XIV. НЕТЕХНИЧКИ ПРЕГЛЕД	30
XV ИЗЈАВА	32

Вовед

Согласно Законот за животна средина (Сл. Весник на РМ бр. 53/2005, 81/2005, 24/07, 159/08, 83/09, 48/10, 124/10, 51/11, 123/12, 93/13, 42/2014, 44/15, 129/15, 39/16, 28/18, 65/18 и 99/18) со кој се уредуваат правата и должностите на правните и физичките лица во обезбедување на услови за заштита и унапредување на животната средина заради остварување на правото на граѓаните на здрава животна средина и согласно Член 6 Начело на висок степен на заштита при што секој е должен при преземањето активности да обезбеди висок степен на заштита на животната средина и на животот и здравјето на луѓето, АД ЗА НЕМЕТАЛИ „ОГРАЖДЕН“ поднесува барање за Измена и Дополнување на А Интегрирана еколошка дозвола на постоечката инсталација.

Цел на Измената и Дополнувањето на А Интегрирана еколошка дозвола на постоечката инсталација на АД ЗА НЕМЕТАЛИ „ОГРАЖДЕН“ е:

- 1) Да се обезбеди квалитетно одсисување на прашина, кое настанува од мелење, просејување и транспорт на фелдспат
- 2) Да се извлече прашина од воздушниот проток и да се врати во производниот процес
- 3) Да се обезбеди нормално ракување и одржување на уредите и машините, да се обезбеди автоматско работа на постројката за отпрашување.
- 4) Отпрашувањето да се врши така што ќе ги задоволува пропишаните безбедносни мерки за испуштање на загадувачки супстанции (цврсти честички прашина) во воздухот од стационарните извори ($< 50 \text{ mg/m}^3$)

I. ИНФОРМАЦИИ ЗА ПОДНОСИТЕЛОТ/БАРАТЕЛОТ

I.1 Општи информации

Име на компанијата	АД за неметали ОГРАЖДЕН АД Струмица
Правен статус	АД – Акционерско друштво
Сопственост на компанијата	Приватна
Адреса на седиштето	ул. Маршал Тито бр. 239, 2400 Струмица
Поштенска адреса (доколку е различна од погоре споменатата)	ул. Маршал Тито бр. 239, 2400 Струмица
Матичен број на компанијата	4045297
Шифра на основна дејност според НКД	14.50/0
СНАП код	0303
НОСЕ код	104.11
Број на вработени	вкупно 50 вработени 8 вработени на инсталација
Овластен преставник	
Име и Презиме	Аристид Маџунков
Единствен матичен број	2402957460036
Функција во компанијата	Генерален директор
Телефон	034 346 577
Факс	034 326 980
е-маил	kontakt@ograzden.com.mk

ИЗМЕНА И ДОПОЛНУВАЊЕ НА А- ИНТЕГРИРАНА ЕКОЛОШКА ДОЗВОЛА НА ПОСТОЕЧКА ИНСТАЛАЦИЈА

I.1.1 Сопственост на земјиштето

Име на сопственикот	АД за неметали ОГРАЖДЕН АД Струмица
Адреса	ул. Маршал Тито бр. 239, 2400 Струмица

I.1.2 Сопственост на објектите

Име:	АД за неметали ОГРАЖДЕН АД Струмица
Адреса:	ул. Маршал Тито бр. 239, 2400 Струмица

I.1.3 Вид на барањето

Нова инсталација	
Постоечка инсталација	✓
Значителна измена на постоечката инсталација	
Престанок со работа	

I.2 Информации за инсталацијата

Име на инсталацијата	АД за неметали ОГРАЖДЕН АД Струмица
Адреса на која инсталација е лоцирана, или каде ќе биде лоцирана	ул. Маршал Тито бр. 239, 2400 Струмица
Координати на локацијата според Националниот координатен систем (10 цифри - 5 Исток 5 Север)	N 41° 42' 13" E 22° 65' 06" X: 7678554 Y: 4587212
Категорија на индустриски активности кои се предмет на барањето	Прилог 1 Точка 3. Индустрија на минерали 3.1 Производство на мелен фелдспат во печки со производствен капацитет поголем над 50 t/ден
Проектиран капацитет	20 t/h

ИЗМЕНА И ДОПОЛНУВАЊЕ НА А- ИНТЕГРИРАНА ЕКОЛОШКА ДОЗВОЛА НА ПОСТОЕЧКА ИНСТАЛАЦИЈА**I.2.1 Информации за овластеното контакт лице во однос на дозволата**

Име	Горгиев Димитар
Единствен матичен број	1804968460027
Адреса	ул. Стив Наумов бр.1 Струмица
Функција во компанијата	Директор на производство
Телефон	075 310 642
Факс	034 326 980
е-маил	dimitar.gorgiev@ograzden.com.mk

II. ОПИС НА ИНСТАЛАЦИЈАТА, НЕЈЗИНИТЕ ТЕХНИЧКИ ДЕЛОВИ И ДИРЕКТНО ПОВРЗАНИТЕ АКТИВНОСТИ

II.1 ОПИС НА ЛОКАЦИЈАТА КАДЕ СЕ НАОЃА ОБЈЕКТОТ

АД ЗА НЕМЕТАЛИ „ОГРАЖДЕН“ СТРУМИЦА - АВТОМАТСКИ МЛИН се наоѓа на самиот влез на градот Струмица на адреса ул. Маршал Тито бр. 239 Струмица со координати: X: 7678554 и Y: 4587212 (N 41° 42' 13" E 22° 65' 06").

Постројката за мелење на минерална сировина фелдспат се наоѓа на јужната страна на град Струмица према ГУП – Стопанство. Во непосредна близина на објектот се наоѓаат:

- Источна и јужна страна – Фабрика АД „Санкерам“
- Западна страна – Фабрика „Еленица“
- Северна страна – Индивидуални станбени згради

Вкупната површина на локацијата каде се наоѓа АД за неметали Огражден изнесува 24.895 m² од кои 3.370 m² е површина под зграда и 21.525 m² е дворна површина. На локацијата постои погон автоматски млин и помошни единици



Слика бр. 1. Сателитска снимка на потесно опкружување на АД за неметали Огражден



Слика бр. 2. Сателитска снимка на поширокото опкружување на АД за неметали Огражден

II.2 ОПИС НА ИНСТАЛАЦИЈАТА ВО КОЈ СЕ ВРШИ ДЕЈНОСТА ИЛИ АКТИВНОСТА

Основна дејност на АД за неметали „Огражден“, Струмица е експлоатација и припрема на фелдспат за потребите на стакларската, порцеланската, керамичарската и слични видови на индустрии.

Технолошкиот процес се реализира преку следните фази:

- транспорт на суров материјал со камиони кипери и негово складирање под настрешница;
- транспорт со помош на елеватори до едноетажна сушара, сушење и негово складирање во бункер
- транспорт до автоматски млин и мелење на суровината
- транспорт со елеватор на мелената суровина до сепаратор
- сепарирање на фракции со димензии на зрно од 0 - 100 μm и од 100 до 800 μm
- пакување на автоматска вага.

Дробениот и сепариран материјал од наоѓалиштето Хамзали се подготвува со системот на дробење преку примарна и секундарна дробилка.

II.2.1 Постоечка состојба

Суровиот материјал со гранулација од 0 до 60 mm се носи со камиони кипери и се складира под настрешница. Припремениот материјал се транспортира со помош на елеватори до едноетажна сушара и се складира во бункер. Со дозатор се внесува во вертикален осовински млин тип Barmac 150 со капацитет 27 t/h.

Мелениот материјал се транспортира со тракаст транспортер до воздушен сепаратор од кој се издвојува фракција со димензии на зрно од 0 до 100 μm (финален) и се складира во бункер, од каде со систем на полжести транспортер и шаржни ваги се полни како рефус во автоцистерни или во џамбо вреки од 1 t. Покрупните зрна со гранулација над 100 μm се добиени од секундарно сито Hymler од кое се издвојува фракција со димензии на зрно од 100 до 800 μm а покрупните се враќаат во млинот на домелување. Стакларската фракција се складира во бункери од каде со полжест транспортер се полни во автоцистерни или џамбо вреки од 1 t.

Во целокупниот процес максимално се искористува мелената суровина што практично значи дека нема отпаден материјал.

Во прилог е дадена Технолошката шема на процесот.

Автоматски млин

Прашината која се генерира во технолошкиот процес се отсисува преку цевовод во 4 (четири) врекасти филтри (Ф1, Ф2, Ф3 и Ф4).

Количината на усисниот воздух се одредува искусствено, а пред се, се води сметка за процентот на влага во самиот материјал кој може да влијае на квалитетот на работа на комплетната опрема за отпрашување.

На секое место за отпрашување се наоѓа регулационен вентил со кој се регулира количината на усисаниот воздух.

Сите цевоводи се димензионирани така да брзините на струење на воздухот се соодветни да не настанува таложење на материјали на нив.

Сите цевоводи се поврзани во собирен цевовод кој води во вреќаст филтер. Комплетниот цевовод е изработен така да се состои од поединечни делови и продолжува со прирабничка врска.

Одвојувањето на прашината се врши во филтери преку филтер вреќи и ефектот на одведување на прашина е поголем од 99,9%.

Чистење на вреќите во филтерот се врши со компримиран воздух кој се пропушта директно во самата вреќа. Времето и периодот на пропуштање на воздухот се регулира со програматор.

Прочистениот воздух излегува низ центрифугален вентилатор во атмосферата.

Прашината која се собира во бункерот под филтерот се превзема со полжест транспортер и секторски дозатор и се враќа во процесот на производство како готов производ.

Комплетната постројка за отпрашување може да се подели во пет целини кои го опфаќаат целиот систем за микронизација на фелспадот:

Првиот дел од постројката го опфаќа отпрашувањето на вертикалниот млин Barmac производител Metso. Усисната хауба од една страна се проектира на постоечката транспортна трака и под млинот каде се поставува усисен цевовод, додека другата гранка се поставува на насипниот дел на млинот. Целата прашина се води во централната гранка на цевоводот која води во млинот. Насобраната прашина се враќа во процесот на производство на тракаст транспортер под млинот Barmac.

Вториот дел на постројката опфаќа посебна единица филтери за отпрашување од ротациона сушара. Усисната хауба се поврзува на постоечкиот приклучок на самата сушара пред DN 315. Количината на воздухот одредена на овој филтер е поголема од проектираниот систем на постоечкиот систем на постоечката сушара, па неопходно е да се постави дел на цевоводот за фалш (лош) воздух како би се изедначиле количината на воздух и брзината на струење.

Третиот дел на постројката за отпрашување опфаќа локално отпрашување на погонот. Сите пресипни места и хаубата на вибро ситото се опфатени со таа линија. Прашината исто така се собира во бункер и одведува со секторски дозатор и полжест транспортер во процесот на производство.

Четвртиот дел од постројката за отпрашување исто така го опфаќа локалното отпрашување на погонот со сите постоечки пресипни места.

Петиот дел од постројката за отпрашување ги опфаќа локалните филтри на силосите.

Командниот ормар е сместен во склоп на постројката во куќиште формирано во примарниот дел покрај млинот Barmac.

ИЗМЕНА И ДОПОЛНУВАЊЕ НА А- ИНТЕГРИРАНА ЕКОЛОШКА ДОЗВОЛА НА ПОСТОЕЧКА ИНСТАЛАЦИЈА

Како извор на емисија на загадувачки супстанции во воздухот од погонот автоматски млин евидентирани се три испусти и тоа:

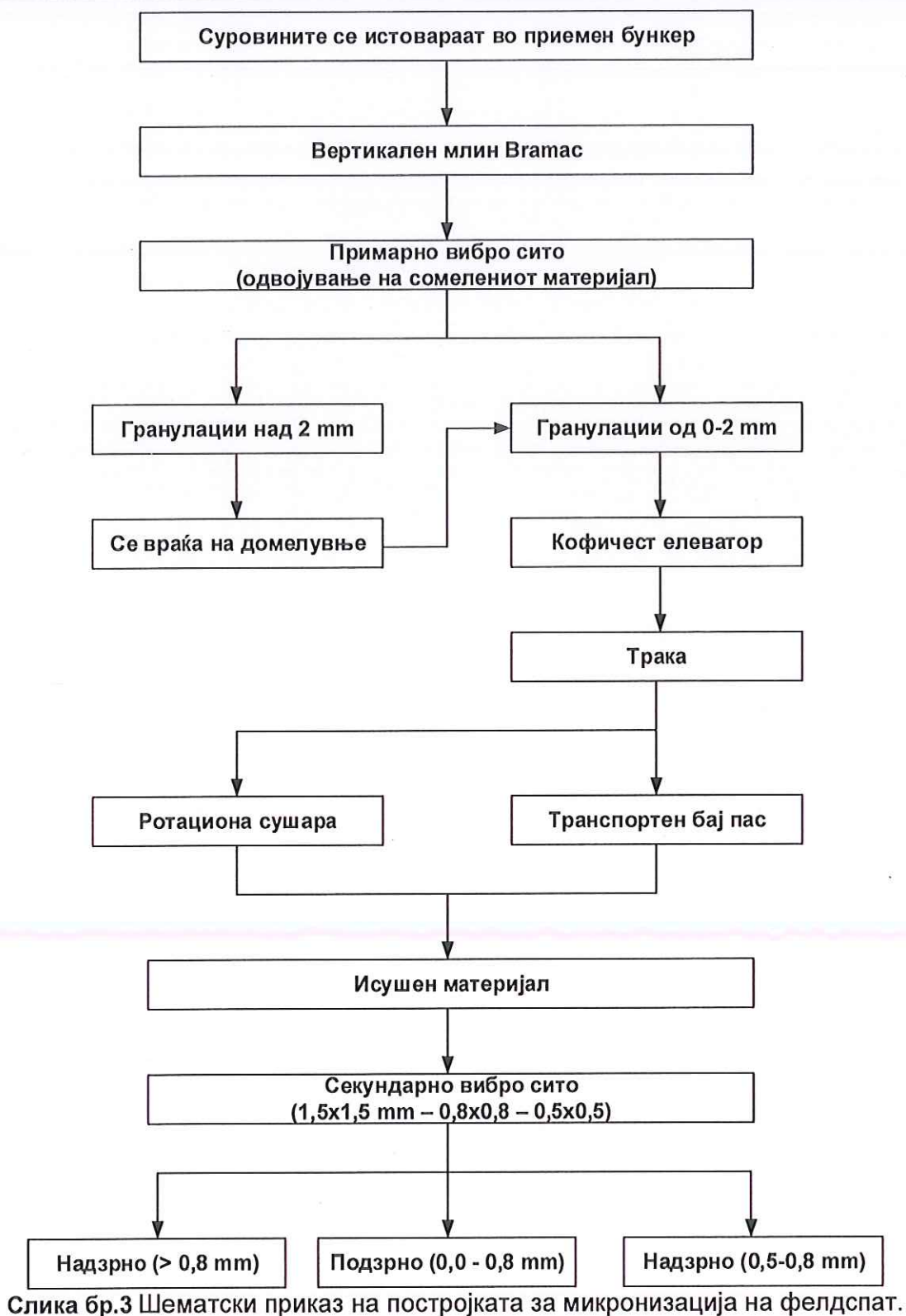
- испуст од филтер од сушара - AA2
- испуст од филтер за опрема бр.1 - AA3
- испуст од филтер за опрема бр.2 - AA4
- испуст од филтер од млин - AA5

Сушарата која всушност претставува ротациона печка за сушење на фелдспат е тип едноетажна со капацитет од 10 t/h марка Algaier – Германија и користи гориво за топлинска енергија метан гас. Сушарата е опремена со горилник тип Монарах, производ на Wajshaup - Германија со моќност од 600 KW. Истиот е поврзан со тоplotни сонди и микропулт за програмирање на температурата. Палењето и гасењето е автоматизирано. Сушарата е поврзана со сув врекаст филтер за обеспрашување. Од сушарата преку всисни цевководи, центрифугален вентилатор и врекаст филтер Ф1 се всисуваат сите гасови од согорувањето на природен гас и ослободената прашина.

Технолошки опис на постројката за микронизација на фелдспат

Постројката за микронизација на фелдспат е лоцирана на дел од веќе постоечката постројка во рамките на предвиден простор имајќи го во предвид фактот да не се наруши континуитетот на транспортот на суровините во бункерот на постоечката постројка, како и проодност кон другите делови од постројката во кругот на фабриката. На слика бр.5 даден е шематски пирказ на постројката за микронизација на фелдспат.

ИЗМЕНА И ДОПОЛНУВАЊЕ НА А- ИНТЕГРИРАНА ЕКОЛОШКА ДОЗВОЛА НА ПОСТОЕЧКА ИНСТАЛАЦИЈА



Надзрното (фракција $> 0,8 \text{ mm}$) со сита се носи во силос за складирање од 20 m^3 и тоа преку тракаст транспортер и кофичест елеватор. На излезниот дел на силосот е поставен пнеуматски шибер затварач и вибро дозер кој го дозира материјалот на тракастиот транспортер заедно со надзрно од примарното вибро сито се враќа во Вагмас на премелување.

Подзрно (гранулација $0,0-0,5 \text{ mm}$) од секундарното вибро сито испаѓа на тракасти транспортер од кој преку полжавест транспортер се носи до кофичест елеватор во складиште во силос од 100 t . На силосот е поставен вреќест филтер со вибрационо тресење. Силосот е направен така да има два излезни конуси, првиот на делот на шаржна вага и ринфузно полнење, а другиот на постоечката линија за воздушна класификација. На првиот излезен конус е поставен пнеуматски шибер затварач, а под него полжавест транспортер. Системот на шаржна вага работи по принцип на контролирано циклусно шаржно полнење на материјалот во кош вага (1000 kg) и испуштање во цистерна. Целиот процес на полнење во цистерна се води преку независен PLC уред. Полжавестиот транспортер е фреквентно регулиран грубо/фино дозирање како би се добила прецизна шаржа на вагата. На излезниот дел на полжавот, а пред вагата се наоѓа пнеуматски шибер затварач. После мерење на одредена тежина пнеуматскиот шибер затварач се отвора и се испушта материјалот во цистерната. На другиот излезен конус од силосот е поставен пнеуматски шибер затварач, кој преку секторски дозер чиј капацитет на дозирање се контролира со фреквентен регулатор и со полжавест транспортер се носи до кофичест елеватор и тоа вертикално се транспортира на воздушен класификатори тип Ventoplex.

На излезните комори од воздушниот сепаратор се добиваат две готови фракции $0,0-0,1 \text{ mm}$ и $0,1-0,5 \text{ mm}$. Фракцијата $0,0-0,1 \text{ mm}$ преку секторски дозер и два полжавести транспортери се носи до кофичест елеватор преку кој вертикално се транспортира во силос за складирање од 75 t . На излезниот конус на силосот е поставен пнеуматски шибер затварач и полжавест транспортер кој го дозира материјалот на шаржната вага во склоп на силосот $0,0-0,5 \text{ mm}$ и врши ринфузно полнење на цистерна. Другата комора од воздушниот сепаратор на фракцијата $0,1-0,5 \text{ mm}$ се транспортира до силосот преку секторски дозер, три полжавести транспортери на кофичест елеватор. Како и сите останати силоси и овај е опремен со вреќест филтер, систем за флуидизација и четири индикатори за преглед на исполнетоста на силосот. На излезниот конус е поставена линија за ринфузно полнење во цистерна.

Надзрното $0,5-0,8 \text{ mm}$ од секундарното вибро сито се транспортира во независен силос 75 t како готов производ преку два полжавести транспортери и кофичест елеватор. Силосот е исто така опремен со систем за ринфузно полнење преку шаржна вага.

Комплетната постројка се претставува затворен циклус. Проектот за отпрашување го опфаќа отпрашувањето и собирањето на материјалот од филтерот во повратен циклус на постројката.

Командната табла е сместена во склоп на постројката во кукичка направена во примарниот дел покрај млинот Вагмас.

II.2.2 ИЗМЕНИ ВО ТЕХНОЛОШКИОТ ПРОЦЕС

Измените во технолошкиот процес се вршат со цел:

- 1) Да се обезбеди квалитетно одсисување на прашина, кое настанува од мелење, просејување и транспорт на фелдспат
- 2) Да се извлече прашина од воздушниот проток и да се врати во производниот процес
- 3) Да се обезбеди нормално ракување и одржување на уредите и машините, да се обезбеди автоматско работа на постројката за отпрашување.
- 4) Отпрашувањето да се врши така што ќе ги задоволува пропишаните безбедносни мерки за испуштање на загадувачки супстанции (цврсти честички прашина) во воздухот од стационарните извори ($< 50 \text{ mg/m}^3$)

Измените во технолошкиот процес се реализираат согласно Дополнувањето на Машинскиот проект на постројката за отпрашување на машини и уреди бр. EN-19.00.000-О. Дополнувањето се однесува на додавање на уште еден вреќест филтер од опрема додека измена има во начинот на загревање на простории.

1. Дополнување во системот за отпрашување

- Поставување на нов вреќест филтер VF 210

2. Измени на начинот на загревање на простории

- Исклучување од функција на котел АА 1 кој служи за загревање на работните простории и ќе биде поставен нов систем на кој како енергенс ќе користи електрична енергија.

II.2.2.1 ИЗМЕНИ ВО СИСТЕМОТ ЗА ОТПРАШУВАЊЕ

1. Техничко-технолошки опис на линијата за отпрашување

Машинскиот проект на Постојката за отпрашување на машини и уреди е направен врз основа на проектната задача на Инвеститорот.

Комплетната опрема на постројката за отпрашување на машини и уреди се наоѓа на локација на инвеститорот АД за неметали Огражден Струмица и тоа во кругот на производниот комплекс и постоечката постројка за дробење и сепарација на фелдспат.

Составни делови на постројката за отпрашување се:

Реден број	Име	Количина
1.	Вреќест филтер	5
2.	Центрифугален вентилатор	4
3.	Полжавест транспортер	6
4.	Секторски дозатор	4
5.	Цевковод за отпрашување	24

РАКУВАЊЕТО НА ПОСТОЈКАТА ЗА ОТПРАШУВАЊЕ НА МАШИНИ И УРЕДИ

Постројката за отпашување претставува самостојна производствена целина која е вклопена во постоечкиот процес за микронизација заради намалување на прашина до дозволените граници.

- Целиот процес се управува преку командно – разводен ормар кој е поставен во посебен дел од постројката.
- Пред вклучување на линијата за отпашување се проверува исправноста на сите елементи технолошка опрема
- Постројката може, од гледиште на ракување да се набљудува како една целина надоградена во постоечката постројка
- Вклучувањето на опремата и уредите на постројката за отпашување е примарно и претставува услов за понатамошно покренување на постројката за микронизација.

ВРЕКЕСТ ФИЛТЕР VF 210**Технички податоци**

Филтри	
Степен на одвојување	99,99 %
Ефективна филтерска површина	210 m ²
Број на вреќи	216
Почетна температура	0 – 60 °C
Вкупна маса	5000 kg
Капацитет	17000 m ³ /h
Пад на притисок во филтерот	1500 Pa, max 2000 Pa
Полжавест транспортер	
Вкупна моќ на моторот	1.5 kW
Број на вртежи на полжавест транспортер	70 o/min
Вкупна тежина	250 kg
Капацитет	2000 kg/h
Емисија на прав во атмосферата	< 50 mg/m ³

Составни делови**Вреќест Филтер за отпашување F-210**

- A=210 m² – површина за отпашување
- Вреќа на филтер Ø125x2510 – PE/PE
- Поцинковани кафези за вреќи S235
- Електромагнетен вентил R6/4"
- Електронски програматор за тресење на вреќа
- Филтерот е поставен на сопствена носечка конструкција со плтформа и скали

Центрифугален вентилатор

- Снага на електромотор N=37 kW
- Q=16,500 m³/h

Коритски полжавест транспортер DN=220; L=5m

- Пречник на спирала Ø 200
- Должина на транспортер L=5m
- Снага на погонски моторедуктор Nm=4 kW
- Агол на транспорт $\beta=0^\circ$
- Заштитени лежишта

Секторски дозатор – воздушно запирање

- Пречник на ротор Ø 200mm
- Прирабница прилагодена на коритски транспортер
- Снага на погонски моторедуктор Nm=1.5 kW
- Заштитени лежишта

Опис на работата

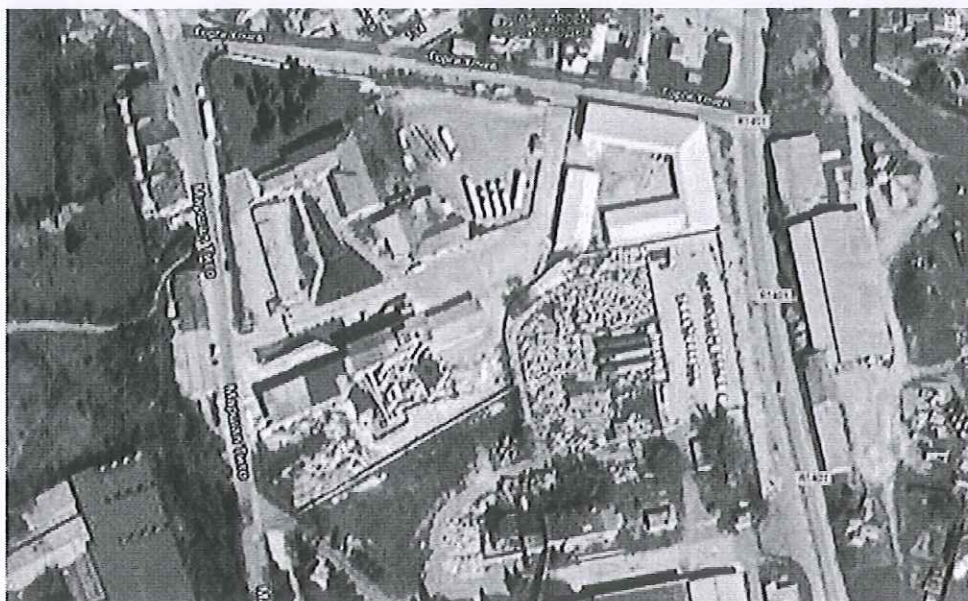
Со вреќеститот филтер се прочистува воздухот од прашина која се одвојува од производната линија во погонот за микронизација (фелдспат), со системот за отпрашување. Издвоените честички од филтерот се собираат во бункер и со помош на полжавестиот транспортер, секторскиот дозер и со додадните транспортери се враќа во процесот. Прочистениот воздух се испушта во атмосферата.

Основниот принцип на работа на филтерот е автоматски. Целиот систем стартува со операторен панел во командната соба, на одредена секвенца, а потоа стартува и филтерот. Во автоматскиот процес тресењето на вреќата се прилагодува во зависност од оптеретувањето и падот на притисокот на филтерот. Со прилагодувањето на тресењето на вреќата се постигнува максимално продолжување на животниот век на вреќата и се заштедува на потрошувачката на компримиран воздух.

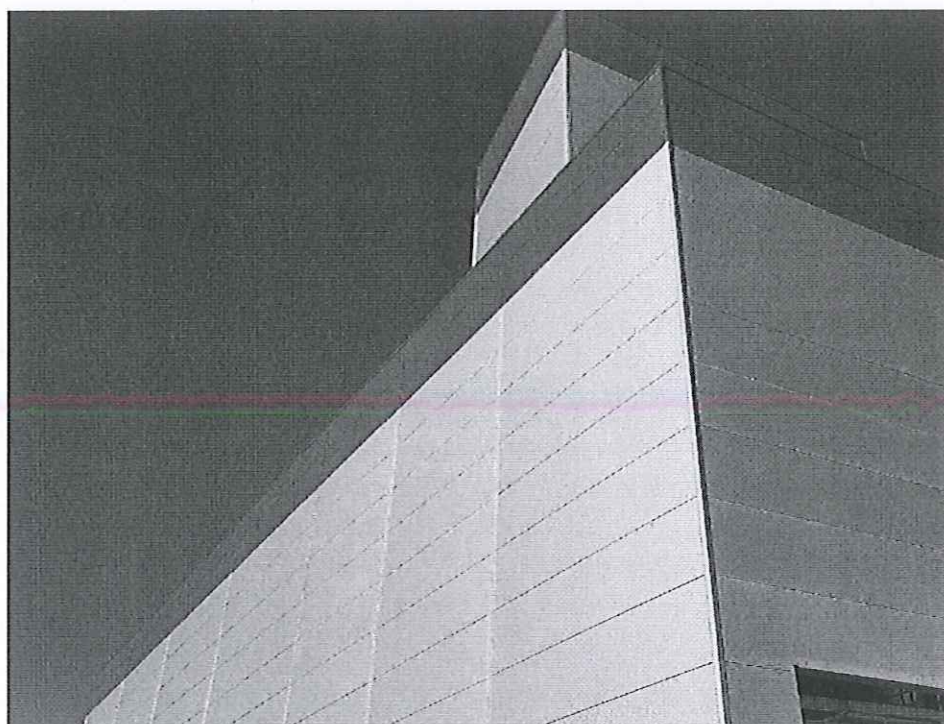
Мануелниот начин на работа се користи исклучиво при хаварија или при ремонт. Мануелната контрола е овозможена преку локални командни пултови, независно дали е за системот на тресење на филтерот или полжавестиот транспортер на филтерот.

Локациска поставеност

Вреќестиот филтер VF 210 поставен во склопот на веќе постоечкиот погон на АД Неметали Огражден – Автоматски млин со тоа што постоечката хала е проширана и заградена со што се намлува нивото на емисија на прашина во животна средина. На сликите е прикажана локациската поставеност на вреќестиот филтер и дел од проширувањето на халата.



Слика бр.4 Локациска поставеност на вреќест филтер VF 210



Слика бр.5 Проширување на хала

II.2.2.2 ИЗМЕНИ ВО НАЧИН НА ЗАГРЕВАЊЕ НА ПРОСТОРИИ

На самата локација постои котлара во која е инсталиран еден котел кој служи за загревање на работните простории во грејната сезона. Од котелот евидентиран е еден испуст AA1 на емисија на отпадни гасови и загадувачки супстанции во воздухот како резултат на согорување на гориво.

Котелот ќе биде исклучен од функција, бидејќи за загревање на работните простории се користат инвертер клима уреди кој како енергенс користат електрична енергија. Истиот нема физички да биде отстранет и ќе стои како резервна опција за греење.

III. УПРАВУВАЊЕ И КОНТРОЛА НА ИНСТАЛАЦИЈАТА

Управувањето со целокупната инсталација е автоматизирано. Инсталацијата е опремена со сонди кои најрационално ја контролираат потребната температура, а со тоа и потрошувачката на гориво. Инсталацијата е опремена со микропултови за контролирано - програмирано работење на инсталацијата.

Одговорно лице за животна средина во АД за Неметали "Огражден" Струмица е лицето:

Горгиев Димитар - дипл.инж. геолог,

ЕМБГ 1804968460027,

Работно место: Директор на производство

Тел. за контакт: 075 310 642

Во Прилог III дадени се:

1. Организациона шема на инсталацијата
2. Изјава за политика за квалитет
3. Сертификат EN ISO 9001:2015

IV. СУРОВИНИ И ПОМОШНИ МАТЕРИЈАЛИ, ДРУГИ СУПСТАНЦИИ И ЕНЕРГИИ УПОТРЕБУВАНИ ИЛИ ПРОИЗВЕДЕНИ ВО ИНСТАЛАЦИЈАТА

Операторот АД за неметали „Огражден“ согласно условите од дозволата користи сировини вклучувајќи ја водата и електричната енергија.

Основна компонента која се употребува во АД за неметали Огражден, погон Автоматски млин за добивање на мелен фелдспат е Метан гас. Оваа супстанца се користи како гориво за работа на горилникот во сушарата. Како помошни материјали се користат и моторно масло за возилата и хидрол за подмачкување на опремата.

Според сите геолошки критериуми фелдспатната руда претставува своевиден уникат, и како таква е една од ретките на балканските простори и пошироко. Натриум фелдспат ($\text{NaAlSi}_3\text{O}_8$) се користи во стакларска, порцеланска, керамичка и слични видови на индустрии.

Сировините, меѓупродуктите и производите се складираат на места наменети за тоа, соодветно заштитени против истурање и истекување.

Детали за сировини, меѓупроизводи, производи, итн. поврзани со процесите, а кои се употребуваат или се создадени на локацијата се дадени во Табела бр. 1.

Табела бр. 1

Реф. бр. или шифра	Материјал/ Супстанција	CAS ² Број	Категорија на опасност	Залиха Количина (тони)	Годишна употреба (тони)	Природа на употребата	R ⁴ – фаза	S ⁵ – фаза
1.	Натриски фелдспат $\text{NaAlSi}_3\text{O}_8$	68476-25-5	Класа 9	-	11000 t	Стакларска, порцеланска, керамичарска и слични видови на индустрии	R36, R37, R38	S36, S37, S38
2.	Метан гас (ТНГ)	68476-85-7	Класа 3, 6	-	20000 m ³	Гориво за работа на горилникот во сушарата	R12, R45, R46	S53, S45
3.	Моторно масло	64742-80-9	Класа 3	-	0,01 t	За одржување на постројката	R45	S45, S53
4.	Хидрол	64742-54-7	Класа 3	-	/	За подмачкување на опремата	R45	S45, S53

Во Прилог IV дадени се:

1. Фактура за електрична енергија и вода

VI. ЕМИСИИ

Согласно условите во А – Дозволата за усогласување со оперативен план на АД за неметали Огражден, Погон Автоматски млин бр. 11-3865/2 од 28.03.2014 год. при изготвувањето на овој извештај разгледувани се:

- Емисии во атмосфера
 - Емисии од стационарни емитери
 - Фугитивни емисии во воздух
- Емисии на бучава

VI.1 Емисии во атмосфера

Од инсталацијата АД за неметали „Огражден“, Струмица евидентирани се 3 испусти на отпадни гасови и загадувачки супстанции во воздухот во животната средина кои се потенцијални загадувачи на воздухот.

- а) емисии од стационарни емитери
- б) фугитивни емисии

VI.1.1 Емисии од стационарни емитери

Евидентирани се 5 главни испусти на отпадни гасови и загадувачки супстанции во воздухот во животната средина.

- AA2, Испуст од филтер од сушара (E:022,39084, N:41,25253) од каде во атмосферата со отпадните гасови има емисија на загадувачки супстанции: цврсти честички (прашина), CO, SO₂ и NO₂.
- AA3, Филтер за опрема бр.1 (E:022,39053, N:41,25257) од каде има емисија на цврсти честички (прашина)
- AA4, Филтер за опрема бр.2 (E:022,39264, N:41,25264) од каде има емисија на цврсти честички (прашина)
- AA5, филтер за млин (E:022,39033, N:41,25275) од каде има емисија на цврсти честички (прашина)
- AA6, Филтер за опрема бр.3 (E:022,39034, N:41,25157) од каде има емисија на цврсти честички (прашина) – Нов вреќест филтер VF 210.

Концентрација на загадувачки супстанции (гасови и прашина) во отпадните гасови од емитер што се испуштаат во животна средина

Мерењето и мострирањето на концентрацијата на загадувачки супстанции (O₂, CO, CO₂, NO_x, SO₂) во отпадните гасови е извршено согласно Стандардот MKTC CEN/TS 15675:2009, додека анализа на концентрација на вкупна прашина е извршено согласно Стандардот MKC ISO 9096/ Кор1:2008, со строго контролиран проток на влезниот воздух, за мострирање на емисиона прашина во изокINETИЧКИ услови.

VI.1.2 Фугитивни емисии

Квалитетот на амбиенталниот воздух се изразува како концентрација на честички со големина 10 микрометри и се мери на годишно ниво на едно мерно место:

- На влезот во објектот

Концентрација на суспендирани честички PM₁₀

Референтен систем за честички PM₁₀ е Стандардот MKC ISO 12341:2014.

Интерпретација на резултатите од извршените мерења е извршена во согласност со Уредба за гранични вредности за нивоа и видови на загадувачки супстанции во амбиентниот воздух и прагови на алармирање, рокови за постигнување на граничните вредности, маргини на толеранција за гранична вредност, целни вредности и долгорочни цели (Сл.Весник на Р.М бр.50/05) и Уредба за изменување и дополнување на уредбата за гранични вредности за нивоа и видови на загадувачки супстанции во амбиентниот воздух и прагови на алармирање, рокови за постигнување на граничните вредности, маргини на толеранција за гранична вредност, целни вредности и долгорочни цели (Сл.Весник на Р.М бр.4/2013).

Квантитативните мерења за количеството на суспендирани честички со големина од 10 микрометри, што се емитираат во животна средина се извршени со:

- Инструмент Low Volume Sampler LVS 3.1 за мострирање на суспендирани честички (PM₁₀).
- Аналитичка вага Shimadzu за определување на концентрација на суспендирани честички (PM₁₀).

VI.2 Емисии на бучава

Карактеристично за бучавата, како едно од позначајните влијанија врз животната средина за опсервируваниот објект АД за неметали Огражден, Автоматски млин е тоа што таа претставува последица на следните извори:

- работа на процесна опрема и транспортни возила.

Согласно А Дозволата за усогласување со оперативен план бр. 11-3865/2 од 28.03.2014 год. операторот е задолжен да врши контрола на бучавата на годишно ниво на едно мерно место:

- Локација која е осетлива на бучава во инсталацијата, на влез во објектот

Бучава

Референтен систем за мерење на ниво на бучава е Стандардот MKC ISO 1996-2:2010.

- L_{Aeq} = Еквивалентно континуирано ниво на бучава во дефиниран временски интервал (sampling period), кој има иста енергија и соодветно исти последици по оштетувањето на слухот како звук со променлив интензитет

ИЗМЕНА И ДОПОЛНУВАЊЕ НА А- ИНТЕГРИРАНА ЕКОЛОШКА ДОЗВОЛА НА ПОСТОЕЧКА ИНСТАЛАЦИЈА

- L_{max} = Максимална вредност на звукот детектирана во време на мерењето
- L_{sel} = Ниво на звучен притисок изразен во dB (A), константно ниво на звук во траење од 1 сек. и претставува алтернативен енергетски параметар при дефинирање на енергијата на звукот од поедини настани, пр. поминување на возила, прелет на авиони и друго.
- L_{cpk} = Ниво на врвна вредност (пик) на звук во време на мерењето, чие време траење е помало од 1 секунда.
- Ниво на распределба на звукот, го дава % од времето на мерење од кој L_{aeq} останува во регистрираните вредности
- 1/1 и 1/3 Октавен спектар на звук

VI.3 Евиденција за управување со отпад

Согласно инсталираните капацитети во производниот процес цврстите и течните отпадни материји се групираат како:

- Измешан комунален отпад
- Канцелариска хартија и картонска амбалажа
- Отпадно железо
- Отпадно масло
- Отпадни филтер вреќи

Измешаниот комунален отпад скалдирани во кругот го превзема ЈПКД „Комуналец“, Струмица со кое АД за неметали Огражден има склучено договорот бр. 03/71 од 04.02.2014. При превземање на отпадот се пополнува идентификационен и транспортен формулар, заверен од двете страни.

Годишно се предава околу 6 до 7 тони измешан комунален отпад.

(Договор со ЈПКД „Комуналец“, Струмица, транспортен и идентификационен формулар)

Канцелариска хартија и картонска амбалажа се складира во посебен контејнер во кругот на инсталацијата се до моментот на превземање од Југосуровина доо Струмица со кого АД за неметали Огражден има склучено договор бр.03-362 од 17.06.2013 год.

Месечно се предаваат околу 0,006 тони отпад.

(Договор со ДОПСС Југосуровина увоз-извоз ДОО Струмица)

Отпадно железо се генерира како резултат на одржување на погонот. Истиот се складира на соодветно место во кругот на инсталацијата се до моментот на превземање. За превземање на овој вид на отпад АД за неметали Огражден има склучено договор ДПТУ „Три води“, Струмица. При превземање на отпадот се издава кантарска белешка и испратница со фактура за превземените количини.

(Договор со ДПТУ „Три води“, Струмица бр.03-363 од 17.06.2013 год., фактури за извршената услуга.)

Отпадно масло се генерира од транспортните средства (Утоварач, Виљушкар, Камион). Заменетото масло се складира во резервоар на соодветно место во кругот на инсталацијата. За превземање има склучено договор со ФПМ Минол ДООЕЛ бр. 03-69/1 од 06.02.2014 год.

Отпадни филтерските вреќи кои во текот на работата кои ќе бидат заменети со нови, се складираат во магацин.

VII. СОСТОЈБИ НА ЛОКАЦИЈАТА И ВЛИЈАНИЕТО НА АКТИВНОСТА

Во рамките на предвидените измени на технолошкиот процес во АД ЗА НЕМЕТАЛИ „ОГРАЖДЕН“ СТРУМИЦА се превземени следните активности:

1. Дополнување во системот за отпашување

- Поставување на нов вреќест филтер VF 210

2. Измени на начинот на загревање на простории

- Исклучување од функција на котел АА 1 кој служи за загревање на работните простории и ќе биде поставен нов систем на кој како енергенс ќе користи електрична енергија.

Врз основа на наведените промени и активности во технолошкиот процес Организацијата АД ЗА НЕМЕТАЛИ „ОГРАЖДЕН“ СТРУМИЦА превзема мерки за намалување на опсервираните емисии во животната средина.

VII.1 Влијанијата во воздух

Согласно анализите на добиени вредности при извршените мерења (согласно Планот за мониторинг одобрен со постоечката А Интегрирана еколошка дозвола) за концентрациите на загадувачки супстанции (гасови и цврстите честички (прашина) се емитираат во животната средина од идентификуваните извори од технолошкиот процес во АД ЗА НЕМЕТАЛИ „ОГРАЖДЕН“ СТРУМИЦА може да се констатира дека истите се во гранични вредности на емисија (ГВЕ), согласно Правилникот за граничните вредности за дозволените нивоа на емисии и видови на загадувачки супстанции во отпадните гасови и пареи кои ги емитираат стационарните извори во воздухот, Службен весник на Р.М бр. 141/10).

Наведените промени во технолошкиот процес и системот за отпашување ќе овозможат да извлечената прашина се одвои од гасната струја и да не се емитира како загадувачка супстанца во воздухот, односно истата повторно ќе се враќа во процесот на производство. На овој начин ќе се обезбеди затворен систем на отпашување и намалување на емисиите во воздухот.

Со цел обезбедување на податоци за оцена на емисиите Операторот АД ЗА НЕМЕТАЛИ „ОГРАЖДЕН“ СТРУМИЦА изврши мерења на концентрациите на цврстите честички (прашина) и гасови во отпадни гасови што се емитираат во животната средина од АД ЗА НЕМЕТАЛИ „ОГРАЖДЕН“ СТРУМИЦА.

VII.2 Бучава

Согласно анализите на добиени вредности при извршените мерења на ниво на бучава (според Планот за мониторинг одобрен со постоечката А Интегрирана еколошка дозвола) согласно Правилникот за граничните вредности на нивото на бучава во животната средина (Сл. Весник на РМ бр.147/08) и Законот за заштита од бучава во животна средина (Сл.весник на РМ бр. 79/07, 124/10, 47/11 и 163/13) и Одлука за утврдување во кои случаи и под кои услови се смета дека е нарушен мирот на граѓаните од штетна бучава (Сл. Весник на Р.М. бр:1/09, 38/13) од извршените мерења на бучавата која се генерира од идентификуваните извори на бучава, согласно нормативните акти за максимално дозволено ниво на бучава, истата е во граници на МДН (максимално дозволеното ниво) и нема штетно влијание врз работната и животната средина.

Наведените промени во технолошкиот процес и работата на системот за отпрашување не се очекува да имаат зголемено влијание врз животната средина и да го променат нивото на бучава.

VII.3 Отпад

Според Законот за управување со отпад (Службен Весник на РМ бр. 216/21) член 7, создавачите на отпад се должни, во најголема можна мера, да го избегнат создавањето на отпад и да ги намалат штетните влијанија од отпадот врз животната средина, животот и здравјето на луѓето.

Согласно Законот за управување со отпад (Сл. Весник на РМ бр. 216/21), правниот субјект при управување со отпадот треба да ја заштитува животната средина при преземањето на одредени дејности и активности во врска со управувањето со отпадот и да обезбеди висок степен на заштита на животната средина, животот и здравјето на луѓето.

Според Закон за управување со отпад (Сл. Весник бр. 216/21), точка V. ОПШТИ ПРАВИЛА ЗА УПРАВУВАЊЕ СО ОТПАД, Член 37, Правила за управување со отпадот се:

(1) Управувањето со отпадот мора да се изведува со должно внимание и на начин со кој се избегнува:

- 1) загрозување на животната средина, животот и здравјето на луѓето;
- 2) загадување на медиумите на животната средина над пропишаните граници согласно со прописите;
- 3) создавање бучава, непријатна миризба или зголемување на бројот на птици, инсекти и штетници;
- 4) уништување на природните услови за живот на животните и на растенијата;
- 5) уништување на заштитеното природно и културно наследство и

6) нагрудување и неуреденост на објектите и просторот во урбаните зони и во подрачјата надвор од урбаните зони.

(2) Создавачот на отпад е должен да се грижи за отпадот што го создал сè до неговото крајно отстранување, односно до последната операција на управување со отпадот, без оглед дали тој управува директно со отпадот или го дал на управување на посредник, трговец со отпад или управувањето го доверил на трето лице кое управува со посебен тек на отпад во рамките на системот за проширена одговорност на производителот.

(3) Создавачот на отпад е должен да се грижи за обезбедување на податоци за отпадот што го создава што ќе му овозможат да се увери дека е веројатно управувањето со неговиот отпад да се врши согласно со закон.

(4) Се забранува горење или согорување на отпад на локации кои не се наменети за таа цел, како и користење на уреди и инсталации за кои не е издадена соодветна дозвола согласно закон или во кои горењето или согорувањето на отпадот може да ја загрози животната средина, животот и здравјето на луѓето.

(5) Субјектите кои вршат дејности на управување со отпад, отпадот може да го откупуваат од физички и правни лица доколку истиот го стекнале во согласност со закон.

(6) Забрането е оставање, фрлање и напуштање на отпадот на локации кои не се утврдени за таа намена, како и негово спалување или отстранување.

Ако отпадот има една или повеќе опасни карактеристики, правниот субјект е должен да го класифицира отпадот во категоријата опасен отпад и да постапуваат со него како со опасен отпад.

Правниот субјект е должен да врши примарна селекција на отпадот според Листата на видовите на отпад кои треба да ги изведува плански на соодветно обележани места според видот на отпад и на соодветен начин согласно Закон за управување со отпад (Сл. Весник бр. 216/21).

Почитувајќи ги одредбите на Законот за управување со отпад (Сл. Весник на РМ бр. 216/21), Член 63 правното лице треба да врши селекција на отпадот на местото на неговото создавање во посебни садови различни од оние наменети за домаќинствата и има склучени договори за собирање и транспортирање на отпад со давателот на услугата или со лица кои поседуваат дозвола за управување со отпад како дел од постапувачите со посебните текови на отпадот во рамките на системот за проширена одговорност на производителот.

Правниот субјект може да примени една од следните мерки за транспорт на селектираниот неопасен отпад кој не припаѓа по својата класификација во комунален отпад:

- *Да го донесе отпадот до поставените садови или други места определени од градоначалникот на град Скопје;*
- *Собирањето на габаритен отпад да го врши и со организирани мобилни услуги (од давател на услугата во текот на годината), а при тоа правниот субјект треба да биде присутен за време на превземањето на габаритниот отпад и да ги покрие објективните трошоци за направената услуга на утовар на габаритен материјал.*

Отпад од пакување

Правниот субјект е одговорен за преземање на мерки за управување со пакување и отпад од пакување со цел да се елиминира и/или намали до крајна можна мера негативното влијание врз медиумите и областите на животната средина кое настанува како резултат на отпад од пакување создаден од неговата дејност.

Целта на управувањето со пакување и отпад од пакување е да се обезбедат услови за воспоставување на системи за враќање, селектирање, собирање, повторна употреба, преработка и рециклирање на отпадот од пакување.

Правниот субјект е должен да ги почитува следните забрани при постапување со отпадот:

(1) Отпадот од пакување кој е комерцијален отпад и/или не е комунален отпад е забрането да се остава или предава на места означени за собирање и селектирање на комунален отпад од домаќинствата.

(2) Крајниот корисник отпадот од пакување, кој е комерцијален отпад и/или не е комунален отпад, кој го предава или враќа во согласност со овој закон, е должен да го чува одвоено, со цел да не постои можност да се меша со друг вид на отпад и да може да се собере и повторно употреби, преработи или отстрани во согласност со овој или друг закон.

(4) Крајниот корисник е должен за отпадот од пакување кој е загаден со опасни или други материји кои не се пакување, како поседувач на отпад да обезбеди постапување со истиот, во согласност со прописите за постапување со отпад.

Согласно Законот за управување со пакување и отпад од пакување (Сл. Весник на РМ бр. 215/21) Член 25, за отпадот од производи и пакувања потрошувачот има обврска да го селектира отпадот од искористениот производ и пакувањето и истите е должен:

(1) На свој трошок да обезбеди исполнување на обврските и целите на овој закон, преку враќање, собирање, преработка и рециклирање на отпадот од пакување кој е создаден со пуштањето на пазар на спакувани стоки во Република Северна Македонија.

(2) Да обезбеди: - редовно преземање и собирање на користеното пакување и отпадот од пакување од крајниот корисник и од домаќинствата со цел да се

ИЗМЕНА И ДОПОЛНУВАЊЕ НА А- ИНТЕГРИРАНА ЕКОЛОШКА ДОЗВОЛА НА ПОСТОЕЧКА ИНСТАЛАЦИЈА

процесираат во системот за управување со отпад од пакување и - повторна употреба, преработка, вклучувајќи и рециклирање на собраниот отпад од пакување.

(3) Исполнувањето на обврските од ставовите (1) и (2) на овој член може да ги остварува со склучување на договор за преземање на обврските за постапување со отпадот од пакување, со колективен постапувач со отпад од пакување кој е основан и поседува дозвола согласно со прописите за проширена одговорност на производителот за управување со посебните текови на отпад.

Согласно инсталираните капацитети во производниот процес цврстите и течните отпадни материи се групираат како:

- Измешан комунален отпад
- Канцелариска хартија и картонска амбалажа
- Отпадно железо
- Отпадно масло
- Отпадни филтерски вреќи

Наведените промени во технолошкиот процес нема да влијаат врз начинот на управување со отпад во АД ЗА НЕМЕТАЛИ „ОГРАЖДЕН“ Струмица и операторот ќе продолжи да работи на истиот воспоставен начин на одлагање и предавање на отпадот на Овластени Организации согласно потпишаните Договори за постапување.

IX. МЕСТА НА МОНИТОРИНГ И ЗЕМАЊЕ НА ПРИМЕРОЦИ

IX.1. Места на мониторинг во воздух

Во АД за неметали “Огражден”, Струмица евидентирани се 5 места за мониторинг на емисија на загадувачки супстанции во воздухот и тоа:

- AA2, Испуст од филтер од сушара (E:022,39084, N:41,25253) од каде во атмосферата со отпадните гасови има емисија на загадувачки супстанции: цврсти честички (прашина), CO, SO₂ и NO₂.
- AA3, Филтер за опрема бр.1 (E:022,39053, N:41,25257) од каде има емисија на цврсти честички (прашина)
- AA4, Филтер за опрема бр.2 (E:022,39264, N:41,25264) од каде има емисија на цврсти честички (прашина)
- AA5, филтер за млин (E:022,39033, N:41,25275) од каде има емисија на цврсти честички (прашина)
- AA6, Филтер за опрема бр.3 (E:022,39034, N:41,25157) од каде има емисија на цврсти честички (прашина) – Нов вреќест филтер VF 210.

При тоа се врш мерења на следните параметри:

- јаглеродни оксиди (CO, CO₂)
- сулфур двооксиди (SO₂)
- азотни оксиди (NO_x)
- концентрација на цврсти честички прашина.

IX.2. Места на мониторинг на амбиентален воздух

Квалитетот на амбиенталниот воздух се изразува како концентрација на честички со големина 10 микрометри и треба да се мери на годишно ниво на едно мерно место:

- На влезот во објектот

IX.3. Места на мониторинг на бучава

Со цел да се утврди нивото на бучавата која се емитира од објектот во АД за неметали "Огражден", Струмица, операторот се задолжува да врши контрола на бучавата на годишно ниво на едно мерно место:

- Локација која е осетлива на бучава во инсталацијата, на влез во објектот

XIV. НЕТЕХНИЧКИ ПРЕГЛЕД

Основна дејност на АД за неметали „Огражден“, Струмица е експлоатација и припрема на фелдспат за потребите на стакларската, порцеланската, керамичарската и слични видови на индустрии. Технолошкиот процес се реализира преку следните фази:

- транспорт на суров материјал со камиони кипери и негово складирање под настрешница;
- транспорт со помош на елеватори до едноетажна сушара, сушење и негово складирање во бункер
- транспорт до автоматски млин и мелење на суровината
- транспорт со елеватор на мелената суровина до сепаратор
- сепарирање на фракции со димензии на зрно од 0 - 100 μm и од 100 – 800 μm
- пакување на автоматска вага.

Од инсталацијата АД за неметали „Огражден“, Струмица евидентирани се 3 испусти на отпадни гасови и загадувачки супстанции во воздухот во животната средина кои се потенцијални загадувачи на воздухот.

- AA2, Испуст од филтер од сушара (E:022,39084, N:41,25253) од каде во атмосферата со отпадните гасови има емисија на загадувачки супстанции: цврсти честички (прашина), CO, SO₂ и NO₂.
- AA3, Филтер за опрема бр.1 (E:022,39053, N:41,25257) од каде има емисија на цврсти честички (прашина)
- AA4, Филтер за опрема бр.2 (E:022,39264, N:41,25264) од каде има емисија на цврсти честички (прашина)
- AA5, филтер за млин (E:022,39033, N:41,25275) од каде има емисија на цврсти честички (прашина)
- AA6, Филтер за опрема бр.3 (E:022,39034, N:41,25157) од каде има емисија на цврсти честички (прашина) – Нов вреќест филтер VF 210.

Фугитивни емисии односно квалитет на амбиенталниот воздух се изразува како концентрација на честички со големина 10 микрометри и потребно е да се мери на годишно ниво на едно мерно место (на влез на објект)

Не е детектиран мирис надвор од границите на инсталацијата.

Надминување на граничните вредности на придонесот на инсталацијата врз загадувањето на воздухот на животната средина од загадувачките супстанции

нема. Превземени мерки за спречување на загадувањето кои се вклучени во процесот, а се со цел да се заштити животната средина се:

- Нов вреќест филтер за отпрашување VF 210
- Исклучување од функција на котел AA 1 кој служи за загревање на работните простории и ќе биде поставен нов систем на кој како енергенс ќе користи електрична енергија.

Во АД за неметали „Огражден“, Струмица во досегашното долгогодишно работење нема случаи на хаварии во технолошкиот процес. Ова пред се, се должи на постојаната контрола и навремено одстранување на дефектите на сите постројки во процесот на производство и помошните средства (транспортни ленти и машини).

Во самата инсталација не постои опасност од значителни случјани појави на емисии и од инцидентни ситуации. Ваквата состојба е заради природата на технолошкиот процес, видот и количините на суровините и готовите производи.

ГЛАВА II - ПРИЛОЗИ

1. Технолошка шема на процесот;
2. Шематски приказ на вреќест филтер VF 210;
3. Упатство за употреба и одржување;
4. Упатство за монтажа;
5. Список на користени стандарди;
6. Изјава и знак за усогласеност на производ;
7. Безбедност и здравје при работа во технолошкиот процес;

ГЛАВА III - ПРИЛОЗИ

1. Организациона шема на инсталацијата
2. Изјава за политика за квалитет
3. Сертификат EN ISO 9001:2015

ГЛАВА IV - ПРИЛОЗИ

1. Фактура за електрична енергија и вода

ГЛАВА VI - ПРИЛОЗИ

1. Договори со овластени компании за отпад.
2. Табели за Отпад

ГЛАВА VII - ПРИЛОЗИ

1. ИЗВЕШТАЈ ОД ТЕСТИРАЊЕ бр. 260/21
2. ИЗВЕШТАЈ ОД ТЕСТИРАЊЕ бр. 260-1/21

ГЛАВА XI - ПРИЛОЗИ

1. ЛИЦЕНЦА ЗА ВРШЕЊЕ НА ЕНЕРГЕТСКА ДЕЈНОСТ ПРОИЗВОДСТВО НА ЕЛЕКТРИЧНА ЕНЕРГИЈА