

**Министерство за животна средина и просторно планирање
Единица на локална самоуправа - Општина Штип**

БАРАЊЕ ЗА Б – ИНТГРИРАНА ЕКОЛОШКА ДОЗВОЛА

ККШ - ТЕКСТИЛ



ШТИП, Септември 2014г.

СОДРЖИНА

I. ОПШТИ ИНФОРМАЦИИ.....	1
II. ОПИС НА ТЕХНИЧКИТЕ АКТИВНОСТИ.....	2
III. УПРАВУВАЊЕ И КОНТРОЛА.....	28
IV. СУРОВИНИ И ПОМОШНИ МАТЕРИЈАЛИ И ЕНЕРГИИ УПОРБЕНИ ИЛИ ПРОИЗВЕДЕНИ ВО ИНСТАЛАЦИЈАТА.....	29
V. ЦВРСТ И ТЕЧЕН ОТПАД.....	37
VI. ЕМИСИИ ВО АТМОСФЕРАТА.....	39
VII. ЕМИСИИ ВО ПОВРШИНСКИ ВОДИ И КАНАЛИЗАЦИИ.....	42
VIII.ЕМИСИИ ВО ПОЧВА.....	46
IX. ЗЕМЈОДЕЛСКИ И ФАРМЕРСКИ АКТИВНОСТИ.....	46
X. БУЧАВА, ВИБРАЦИИ И НЕЈОНИЗИРАЧКО ЗРАЧЕЊЕ.....	47
XI. ТОЧКИ НА МОНИТОРИНГ НА ЕМИСИИ И ЗЕМАЊЕ НА ПРИМЕРОЦИ.....	48
XII. ПРОГРАМА ЗА ПОДОБРУВАЊЕ.....	50
XIII.СПРЕЧУВАЊЕ НА ХАВАРИИ И РЕАГИРАЊЕ ВО ИТНИ СЛУЧАИ.....	53
XIV. РЕМЕДИЈАЦИЈА,ПРЕСТАНОК СО РАБОТА,ПОВТОРНО ЗАПОЧНУВАЊЕ СО РАБОТА И ГРИЖА ПО ПРЕСТАНОК НА АКТИВНОСТИТЕ.....	55
XV. РЕЗИМЕ БЕЗ ТЕХНИЧКИ ДЕТАЛИ.....	56
XVI. ИЗЈАВА.....	60
XVII. ПРИЛОЗИ.....	61

.....

ПРИЛОГ 1

БАРАЊЕ ЗА Б -ИНТЕГРИРАНА ЕКОЛОШКА ДОЗВОЛА

ОПШТИ ИНФОРМАЦИИ

Име на компанијата ¹	Друштво за производство, трговија и услуги ККШ ТЕКСТИЛ ДОО увоз-извоз Скопје 2000 Штип, Р.М.акедонија
Правен статус	05.3 друштво со ограничена одговорност
Сопственост на компанијата	приватна
Сопственост на земјиштето	ОАЗА увоз извоз ДОО Штип
Адреса на локацијата(и поштенска адреса доколку е различна од погореспоменатата)	Борис Трајковски бр. 92 А Скопје, Кисела Вода
Број на вработени	33
Овластен претставник	Керем Шанлан
Категорија на индустриски активности кои се предмет на барањето ²	6. Останати активности 6.2 Инсталации за претходна обработка (операции како што се миење, белење, мерцеризирање) или боење на влакна или на ткаенини со капацитет на обработка од 1т/ден до 10т/ден
Проектиран капацитет	Перење и / или / боење на 5.5т/дневно конфекционирани производи и 1500-2000 броја апликации на деним ефекти

I.1 Вид на барањето³

Обележете го соодветниот дел

Нова инсталација	<input checked="" type="checkbox"/>
Постоечка инсталација	<input type="checkbox"/>
Значителна измена на постоечката инсталација	<input type="checkbox"/>
Престанок со работа	<input type="checkbox"/>

I.2 Орган надлежен за издавање на Б-Интегрираната еколошка дозвола

Име на единицата на локалната самоуправа	Општина Штип
Адреса	Васил Главинов 4 2000, Штип, Р.Македонија
Телефон	032 22 66 00, факс 032 22 66 01

¹Како што е регистрирано во судот важечка на денот на апликацијата

² Да се внесат шифрите на активностите во инсталацијата според Анекс 1 од ИКСЗ уредбата (Сл.Весник 89/05 од 21 Октомври 2005). Доколку Инсталацијата вклучува повеќе активности кои се предмет на ИКСЗ треба да се означи шифрата за секоја активност . Шифрите треба да бидат јасно оделени една од друга.

³Ова барање не се однесува на трансфер на дозволата во случај на продажба на инсталацијата.

...

.....

II. ОПИС НА ТЕХНИЧКИТЕ АКТИВНОСТИ

Опишете ја постројката, методите, процесите, помошните процеси, системите за намалувањето и третман на загадувањето и искористување на отпадот, постапките за работа на постројката, вклучувајќи и копии од планови, цртежи или мапи, (теренски планови и мапи на локацијата, дијаграми на постапките за работа).

ОДГОВОР

2.1 Обем

Согласно Законот за животна средина (Сл. Весник на РМ бр. 53/05, 81/05, 24/07,159/08, 83/09, 48/10 ,124/10,51/11 и 132/12);) со кој се уредуваат правата и должностите на правните и физичките лица во обезбедувањето на услови за заштита и унапредување на животната средина заради остварување на правото на граѓаните на здрава животна средина, 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, и Член. 122 , "ККШ ТЕКСТИЛ" ДОО увоз-извоз Скопје поднесува барање за добивање на Б- интегрирана еколошка дозвола.

Информациите во барањето за добивање на Б - интегрирана еколошка дозвола се изготвени во согласност со Правилникот за постапка за добивање на Б-интегрирана еколошка дозвола Службен весник на Р.М. 04 /2006 и Уредбата за определување на активностите на инсталациите за кои се издава интегрирана еколошка дозвола односно дозвола за усогласување со оперативен план и временски рапоред за поднесување на барање за усогласување со оперативен план.

Со Договор за закуп од 2014г. склучен помеѓу Друштвото за производство и трговија "ОАЗА" увоз извоз ДОО - Штип и Друштвото за производство и трговија и услуги "ККШ ТЕКСТИЛ" ДОО увоз-извоз Скопје деловниот објект лоциран во Индустриската зона "Македонка" Штип е даден на користење на користење на "ККШ ТЕКСТИЛ" **Прилог 2.1.1 Договор за закуп.**

Друштвото за производство и трговија и услуги "ККШ ТЕКСТИЛ" ДОО увоз-извоз Скопје е основано на 5.12.2013г. и е регистрирано со приоритетна дејност довршување на текстил.

Предметниот објект во рамките на Друштвото за производство и трговија и услуги "ККШ ТЕКСТИЛ" ДОО увоз-извоз Скопје работи како Подружница Перална за готови текстилни производи ККШ – ТЕКСТИЛ Штип. **Прилог 2.1.2** "Документ за регистрирана дејност од Централен регистар на РМ" и Тековна состојба.

Основни дејности кои операторот планира да ги изведува во објектот се: перење на готови текстилни производи, боење, сушење и апликација на деним ефекти на готови цинс производи.

Во пробниот период на работење се планира производните процеси да започнат со 33 вработени. Во зависност од побарувачката на пазарот со можност за дополнителни вработувања до 70. Се планира погонот да работи 12 месеци во годината ,5 дена во неделата во една смена од по 7 работни часа и еден ден Сабота по 5 работни часа.

Планиран капацитет Перање или боење на 5,5т/дневно готови текстилни производи и апликација на деним ефекти на околу 1.500 парчина фармерки.

2.2 Опис на локација

Предметниот објект се наоѓа во Општина Штип. Општина Штип зафаќа просторна површина од 556 км², односно 3,1 % од површината на Републиката, со 71 населено место. Површината на градот со населбите е 13,5 км². Општина Штип лежи во средно сливно подрачје на реката Брегалница. Се граничи со седум општини и тоа: Радовиш, Конче, Неготино, Градско, Лозово, Св. Николе и Карбинци, со добра местоположба и патна поврзаност. Подрачјето на Штип е претежно со ридско-планинска местоположба, со исклучок на Кочанската, Овчеполската и Лакавичката котлина, со долините на реките Брегалница и Лакавица. Просечната висинска разлика, во целина помеѓу планинските сртови и рамнинските предели по теченијата на реките изнесува 1.300 метри, а средна надморска висина е 250 метри.

Објектот е дел од поранешниот ПИК “Македонка” кој е изграден во 1986 година. Се наоѓа во северниот дел од градот Штип и зафаќа површина од 54,00 ха.

Во согласност со постојниот ДУП сегашниот простор на овој индустриски комплекс е наменет за производни погони за разни намени, конфекции, магацини, административни објекти, институти, угостителство, сообраќајни површини, паркинзи и зеленило. **Прилог 2.2.1 Геодетска скица на локацијата.**

На предметната локација постојат 5 Модули. Во првиот модул се групирани 20 градежни парцели од кои 16 се со постојани објекти а 4 се неизградени. Модул 2 со 7 градежни парцели со постојни објекти Модул 3 со 14 градежни парцели од кои 13 се со постојни објекти Модул 4 со 7 градежни парцели Модул 5 со 7 градежни парцели со постојни објекти.

Од север овој простор граничи со пристапната сообраќајница до Никопетрол и Балкан експрес, од исток со регионалниот пат Штип-Кочани, од запад со пругата Штип-Кочани и од југ со заштитен зелен појас.

Просторот е наменет за индустриско производство – лесна индустрија, мало стопанство, јавни функции административни објекти за потребите на постојните индустриски капацитети, простор наменет за технолошки објекти трафостаници, комерцијални обекти-угостителство.

Дел од постојните објекти се рестартирани и во моментот функционираат конфекција ЕАМ ДООЕЛ, Фротирекс ДОО Скопје- погон за фарбање на неметражна ткаенина - фротир, Кит Го сервисен центар за возен парк, СЕР поранешен РОС, угостителски објект УД Прециз, институт Фила-Фарм Скопје. Конфекцијата Јагја Мезлер и фабриката за производство на масло за исхрана Брилант.

Локацијата е на одалеченост од 6,5 км. од центарот на град Штип. Најблиско населено место е населбата Балканска одалеченост од околу 1,300м од предметната локација.

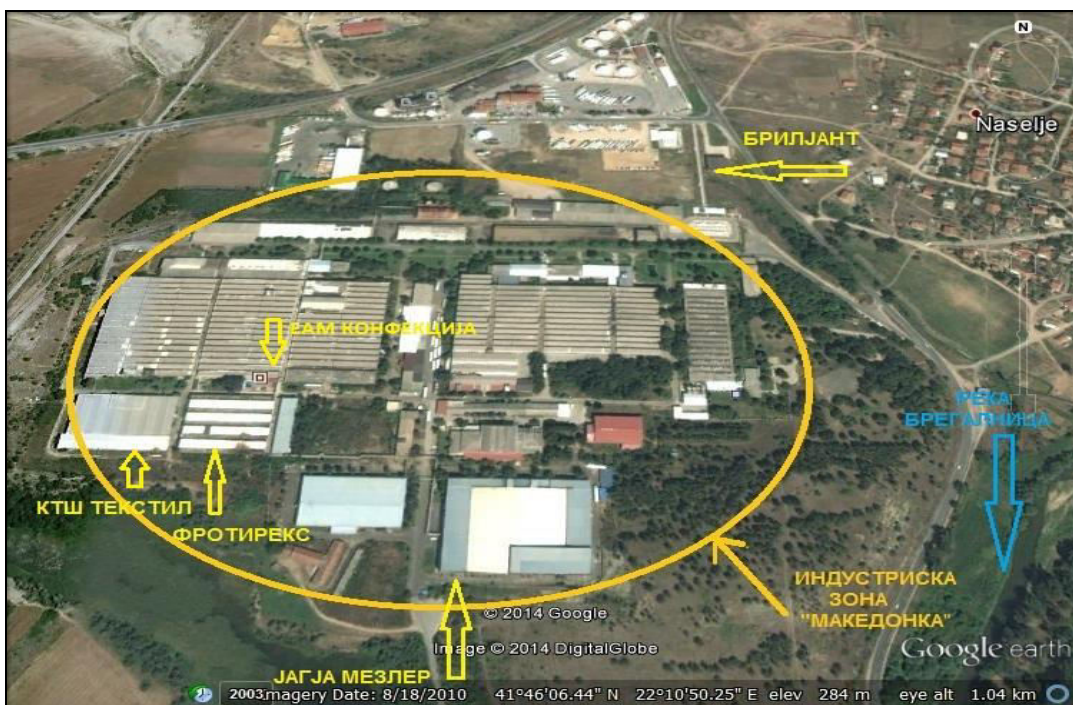
Индустрискиот комплексот во кој се наоѓа погонот на ККШ ТЕКСТИЛ има сопствен водоводен систем, сопствено енергетско напојување, сопствен канализационен систем.

Во однос на сообраќајниот пристап овие индустриски комплекси имаат пристап од регионалниот пат Штип-Кочани постоен главен влез од северната страна со организиран паркинг простор. До секој објект постои асфалтиран пристапна улица со просечна ширина до

6,0м.



Напојувањето со електрична енергија е од постојните ТС 35/0.4kV кои се лоцирани низ целиот комплекс и нивната вкупна снага изнесува 16 200kVA .



Слика 1 - Сателитска снимка на локацијата

Водоснабдување

Водоснабдувањето со вода за технолошкиот процес ќе се врши со техничка вода од водоснабдителниот систем во индустрискиот комплекс со кои управува Бобо Комерц ДОО Штип.

- Водата ќе се употребува како суровина во технолошките постапки : перење и боене на конфекционирани производи
- Одржување на постројките и просториите
- Задоволување на санитарните потреби на вработените
- Потребите на вработените од вода за пиење ќе се задоволуваат со дисперзери поставени во секоја просторија.

Планираната годишна потрошувачка на технолошка вода е околу 36.000м³.

Електрично напојување

Напојувањето со електрична енергија е од постојна ТС 35/0.4kV лоцирана во непосредна

близина на објектот.

Електричната енергија ќе се употребува за:

- Одвивање на целокупниот технолошки процес;
- Осветлување на просториите и надворешниот просторот;

Напојувањето ќе се врши преку разводен ормар поставен во објектот. Ормарот е лимен, прописно обоен, со нисконапонски прекинувач на довод. На вратата на ормарот поставен е главен прекинувач за исклучување на електричната енергија во случај на пожар.

Планираната годишната потрошувачка на електрична енергија изнесува 220.000Kw.

Природен гас-метан

Како енергенс за загревање ќе се користи природен гас – метан.



За снабдување со природен гас метан објектот е приклучен на главна гасоводна линија во индустриската зона. Врската помеѓу дистрибутивниот цевковод и објектот е изведена со предно парче полиетилен – челик и главен запорен ветил на потрошувачот. Од главниот запорен вентил приклучокот продолжува со регулационен вентил, мерач на притисок и мерач на проток на гас. Планираната годишна потрошувачка 3.800.000Kcal/g. .

Слика 2 Приклучок за гас

Заштитната зона е изведена од метална конструкција.

2.2 Опис на објектот на “ККШ ТЕКСТИЛ”

Просторот во кои ќе се одвиваат работните активности е со површина од 2.700m² и во него се сместени :

1. Погон за перење и боење 1000 m²
2. Лабараторија 30 m²
3. Погон за центрифугално хидро-цедење 100 m²
4. Погон за сушење 800 m²
5. Погон за деним ефекти 1500 m²
6. Оддел за производство на компримиран воздух, параа и топла вода 500 m²
7. Магацин за складирање на материјали и суровини 100 m²
8. Административни простории. 130 m²
9. Санитарни јазли 40 m²

За влегување и излегување во објектот постојат четири влеза од кои еден е главен административен и три помошни влеза за дотур на матерјали, суровини и излез на доработени производи. Објектот е надворешно осветлен со статични рефлектори. Кровната

конструкција на објектот е двоводна изведена од поцинкуван лим со соодветно поставени олуци од кои водата се зафаќа во уличната атмосферска канализација.

Зидовите на работните простории се малтерисани, офарбани, подовите се бетонски заштитени со полиуретански премази. Во лабораторијата зидните површини до 1,5м се обработени со керамички плочки. Санитарните јазли се обложени со подни и зидни плочки.

Во погонот за перење и боење е поставен главниот разводен орман за електрична енергија. Ормарот е лимен, прописно обоен, со нисконапонски прекинувач на довод. На вратата на орманот поставен е главен прекинувач за исклучување на електричната енергија во случај на пожар.

Во секој погон за задоволување на потребите од вода за пиење на вработените инсталирани се стандардни диспензери за флаширана вода. Во погоните се планира да се одвиваат технолошки постапки на доработка на

2.2. Опис на постројките

Во погоните ќе се одвиваат технолошки постапки за доработка односно перење, боење и апликација на деним ефекти на конфекционирани текстилни производи за потребите на клиентите. Во погоните нема производство на готов производ.

Погон за перење и боење



Слика 3 Погон за перење и боење

Погонот за перење и боење е со површина од 1.000м² и во него се поставени осум машини за перење. Шест машини за боење и два посебни оддели едниот за пробни тестирања/мострирања/на перењето и еден за пробни тестирања на боењето.

Сите инсталирани машини се од производителот DANIS MAKINE, Turkey.



Слика 4 Одводен канал

Секоја машина е поставена на бетонски канал во кои се зафаќаат отпадните води кои понатаму се одведуваат надвор од објектот во собирна колекторска цевка. Бетонските канали се заштитени со проодна метална решетка со газишта со димензии 50x50см.

.....

Машини за перење

Во производниот погон се сместен четири машини од типот МКМ 525, две МКМ 480 и две машини од типот МКМ 545 . Секоја машина е поврзана со системот за топла и ладна вода и ситемот за пара.

Изработени се од високо квалитетен AISI 316L не'рѓосувачки челик, се користат во процесите на нормално перење, камен перење, белење и испирање.



Слика 5 Машина за перење

Оваа машина има капацитет од 250 кг камено и хемиско перење и 500 кг нормално за перење. Оваа машина е управувана под контрола на PLC дисплеј , кои овозможува управување и контрола на сите функции и дава можност да се сместат до 99 рецепти.



Слика 6 Машина за перење

Оваа машина има капацитет од 200 кг камено и хемиско перење и 400 кг нормално за перење. Оваа машина е управувана под контрола на PLC дисплеј , кој им овозможува на управување и контрола на сите функции и дава можност да се сместат до 99 рецепти.



Слика 7 Машина за перење

МКМ 480 Стоун машина за перење е дизајнирана со целосно автоматска контрола на сите функции со електронска командна табла, има капацитет од 175 кг текстил за камено и хемиско перење и 350 кг нормално перење.

Секоја машина за перење на долниот дел е опремена со филтер кои ги зафаќа цврстите материји остатоци од конец и камен.

Сите машини кои ќе се користат во постапката за доработка на конфекционирани текстилни производи се од типот DANIS MASINE Turkey. Дневното производство ќе зависи од потребите на клиентите, во согласност со проектираниот капацитет на постројките дневно можат да се доработат 5,2т. конфекционирани текстилни производи

Машини за бојење

Во погонот се инсталирани шест машини за бојење, четири од типот МКМ 510 и две DYS 330.



Слика 8 Машини за бојење

Овие машини се произведени од високо квалитетен AISI 316L не'рѓосувачки челик, имаат капацитет на бојење на различни видови на облека од 30 кг до 350 кг. Управувањето е автоматско под контрола на PLC дисплеј, работи во било која саканата брзина, во опсег од 0-40 вртежи во минута.

Внатрешниот барабан е изработен со 3 прегради има 4 хемиски контејнери за доризање на реагенси на 150 LTS и специјална мешалка. Овие контејнери работат автоматски со пумпата во согласност со барањата на избраната програма за дозирање.



Слика 9 Контролен панел

Дневната количина на доработени обоени производи зависи од потребите на клиентите , просечно дневно можат да се обработуваат 5,4т. готови текстилни производи.

Одел за пробни тесирања/ мострирања на перењето и боењето



Слика 10 Оддели за пробни тестирања

Во погонот се сместени два оддели за пробно тестирање и контрола на квалитетот. Едниот оддел е за пробни тестирања на перењето , другиот оддел е за пробни тестирања на квалитетот на боењето. Во овој огон се поставени следниве машини

- DN 30 – 10кг / 2,2KW – машина за перење
- DN 28 -30 (15) кг / 5,5KW – машина за перење
- D2214 - 35 кг / 2,2KW – машина за сушење
- DMS 260 100кг/ 2,2KW-машина за боење
- DMS 60 30кг/2,2 KW – машина за боење
- D 2222 90кг/ 7,5KW- центрифуга

Погон за центрифугално- хидро цедење

Во посебен дел на објектот се наоѓа погонот за центригугално-хидро цедење. Погонот е со површина од 368м² и во погонот се поставени три машини за центрифугално-хидро цедење. Секоја центрифуга е приклучена на главната линија за отпадна вода.



Слика 11 Машини за центригугално-хидро цедење

Машината за центригугално-хидро цедење може да екстрактира 250 килограми влажни текстилни производи за 10мин. Прилагодувањето на времето е електронски со инвертор. Брзината на работа е прилагодена во опсег 10-1000 вртежи во минута. Процестот на работа е автоматски, брзината се зголемува постепено под контрола на инверторот со цел да се задржи потрошувачката на електрична енергија на минимум. Машината е изработена од нерагосувачки челик AISI 316Л , со дебелина 8мм, внатрешниот барабан е монтиран на ротациски мотор, со цел да се избегнат вибрации поголеми од 1000 вртежи во минута.

Погон за сушење

Погонот за сушење е посебен простор со површина од 550м². Во погонот се сместени 6 машини за сушење од типот D 2219, секоја од машините за сушење е поврзана со доводна цевка за природен гас која се користи како енергенс за заревање во постапката за сушење.



Слика 12 Машини за сушење

Изработена е од висококо квалитетен AISI 316L не'ргосувачки челик, има капацитет за сушење различни видови на облека до 250 kg.

Машината има 2 пневматски клапни за контролиран влез на свеж воздух. Оперативниот систем на оваа машина е автоматски, под контрола на електрични контролен панел.

Машината е опремена со специјален филтер за задржување на секаков вид на нечистотија монтиран под машината. Отварањето на машината е на хидоуличен принцип што овозможува лесен истовар.



Слика 13 Вентилациони системи

Capacity	250 kg
Drum Diameter	2000 mm
Drum Depth	1500 mm
Gearing Motor Power	5,5 kWA
Fan Motor Power	11 kWA
Fan Volume	30.000 m3/h
Steam Consumption	400 kg/h
Steam Inlet and Outlet	1"
Weight	4000 kg

D-2219

.....

Погон за деним ефекти

Деним ефектите за потребите на клиентите се изведуваат во посебен погон со површина од 150м². Во погонот се инсталирани робусни машини за суви постапки и водени постапки.

Во суви постапки се изведуваат рачно белење / стругање/ на фармерките т.н Родео ефект, ефект на набор, свивање, сечење, креш ефект/ гужвање/. Сите робусни машини работат под дејство на компримиран воздух. Притисокт на робусните машини се подесува на контролниот панел .

Робусните машини се производ на компанијата METHOD MAKINA SAN, Turkey. Машините се со инсталирана моќност 380W притисок до 7бари во зависност од големината на производот. По апликацијата на деним ефектот фармерките одат на доработка во погонот за перење

Во погонот се поставени 10 вертикални робусни машини. Робусната машина е опремена со ПЛЦ и ваздушен филлинг систем кои е под контрола на копчиња.



Слика 14 Вертикални робусни машини



Машина за ефект на набор Се управува со автоматско подесување од контролна табла. Машините се со инсталирана моќност 380W притисок до 7бари

Слика 15 Робусна машина за ефект на набор



Слика 16 Робусна машина за хоризонтално стругање

Во погонот се инсталирани седум хоризонтални робусни машини. Управувањето е со автоматско подесување на панел табла со помош на копчиња.



Во погонот се поставени шест хоризонтални робусни машини за хоризонтално стругање на долниот дел на фармерката по пат на моделирање.

Слика 17 Робусна машина за хоризонтално стругање на долен дел

Хемиски третман

Хемискиот третман се врши во посебен одел во кои е сместена една сет кабина .Сет кабината се состои од транспортен систем, внатрешен и надворешен дел .



Слика 18 Сет кабина

Транспортниот систем се состои од 12 работи на кои се поставуваат фармерките и овозможуваат движење и лесно нанесување на апликацијата.



Слика 19 Отворен дел на кабината

Отворен дел на кабината е изработен од нерагосувачки челик, кабината е опремена со екран за вода и резервоар за вода со филтер.



Хемискиот третман односно апликацијата на бои на фармерката се врши со спреј во отворениот дел на кабината. Отворениот дел од кабината од задната страна има водена завеса чија основна функција е врзување на дисперзираните честици од апликацијата со која се прскаат фармерките.

Слика 20 Филтрирање на водата

Овој систем овозможува максимална апсорпција како на хемикалите така и на дифузионата хемиска миризба.

Водата од водената завеса оди во резерварот и по филтрирањето со изведена циркулациона пупма со двостепено филтрирање се враќа во системот. Истекувањето на водата е преку хоризонтално поставена иноксна перфорирана решетка. Потрошувачката на вода е околу 30-40л/неделно.

Водата се менува еднаш неделно и потоа се испушта преку инсталиран вентил во ситемот за отпадни води.

Кабината е опремена со вентилатор кои ги апсорбира дисперзираните честици на вода кои не ги зафаќа водената завеса. Вентилаторот е изведен надвор од објектот.

Кабина за сушење/ фиксирање

Кабината за фиксирање на хемикалиите односно за сушење на фармерките е целосно автоматизирана. Со поставена контролна командна табла на предната страна од каде се



врши автоматско подесување на параметрите , температурата на воздухот.Опремена е со вентилатор и вентилациона кутија за апсорпција на топлиот воздух со изведен испуст надвор од објектот.

Слика 22 Вентилациона кутија на кабина

.....

Оддел за производство на компримиран воздух, водена пареа и топла вода

Во објектот постои посебен оддел во кои се сместени компресорска единица, систем за производство на пареа и систем за загревање на водата со површина од 500м².

Компресорска единица

Компресорска единица се состои од

- Два компресор од типот Tamsan од кои едниот е резервен а едниот е во работна состојба. Компресорите се воздушни индустриски компресор со променлива брзина.

Модел	Капацитет м ³ /min	Мотор KW/HP	Врски	Димензии мм	Тежина kg
TVK 12600EN	12.0 10.8 9.1	75/100	2''	1250x1625x1760	1600



Слика 23 Компресорска единица

-Кондензатор за апсорпција на кондензираната вода од компресорот,

Модел	Приток Bari	Мотор KW/HP	Запремина kg
MKE930	16	1,43	4

Кондензаторот има собирен резервоар во кои се собира водата. Отпадната вода се одведува преку канализациона цевка во собирниот колекторски систем.

-Резервоар за складирање на компресиран воздух

Резервоарот за складирање на компримиран воздух е со капацитет од 1800л, мах притисок од 17бари. Изработен е од некорудирачки челик опремен со одводни цевки за пренос на воздухот до сите постројки, мерач за притисок, безбедносен вентил и вентил за испорака.



-Вентилациона кутија за испуштање на вишокот на воздух. Вентилационата кутија е изведена на надворешната страна на објектот од повинкуван лим.

Компресираниот воздух ги опслужува сите работни машини во погонот. Управувањето на компресорската единица е автоматско.

Слика 24 Испустен систем

Систем за производство на пареа

Системот за производство на пареа се состои од резервоар за напојна вода, парен котел и горилник.

Омекнување на водата

Пред влезот на водата во резервоарот во зависност од тврдината на водата доколку постои потреба се врши омекнување на водата со посебно изведен систем кои се состои од пластичен контејнер во кои се аплицира раствор од индустриска сол и диспергатор.

Водата која се користи во котелот треба да биде без присуство на калциеви и магнезиумови соли, силициум, железо, манган, органски состојки и корозивни елементи.

Вообичаено горна дозволена граница за тврдина и состав на вода која се кристи во котелот изнесува:

Максимална тврдина	под 0,1DHo
Без цврсти честички	
Расторени честички	2000mg/l
Хлориди	50mg/l
Сулфати.....	50mg/l
Силикати.....	10mg/l



Дозирањето е автоматско со дозир пумпа и три челични боци со мах. притосок од 10,5 бари, димензии 10x54см. По третманот водата се складира во челичен антикорозивен резервоар за напојна вода.

Слика 25 Систем за омекнување на водата

Резервоар за напојна вода

По омекнувањето водата се складира во челичен антикорозивен резервоар со запремина од 1200л. со автоматско регулирање на нивото на водата.

Водата од напојниот резервоар по слободен пад протекува во напојната пумпа на котелот. Температурата на водата на напојната вода во резервоарот зависи од висинската разлика помеѓу резерварот и напојната пумпа

Температура	60oS	70oS	80oS	90oS	100oS
Минимална висина	1,5m	2 m	2,5m	3 m	3,5 m

Термостатот на резервоарот е управуван од магнетет вентил на доводот за вода. На магнетниот вентил е поставен и регулатор на нивот на вода во резервоарот кои во зависност од количината на вода во резервоарот го отвара или затвара магнетниот вентил.

Од резервоарот водата преку пума се дозира во парниот котел.



Слика 26 Систем за производство на пареа.

Парен котел

Парниот котел служи за производство на пареа за потребите на постројките машините за перење и боење. Изработен е од термочелик, Запремнина на пареа 650л. Опремен е со приклучок за оџак кои води надвор од објектот.

KW	Kcal/h	T° C
1046	900.000	80

Горилник

Горилникот е моно блок пламеник со висок капацитет на согорување. Како енергенс горилникот користи природен гас- мазут. Телото на котелот е изработено од високо огноотпорен тремочелик до 900°C, потрошувачка 350-1200KW

Контролата на работата на горилникот е автоматска и истиот се исклучува во случаи кога нивото на водата во котелот е ниско, кога расте притисокот, кога температурата на пареата е премногу висока,

Во случи на зголемен притисок безбедносниот вентил се отвара и пареата излегува надвор. Пареата во котелот се создава за 15мин. Температурата на водата која се загрева е 80°C и во вид на пареа преку цевен систем оди до три излезни линии. Две линии водат во погонот за потребите на технолошките процеси а една линија води до Системот за загревање на водата.

Прилог II.1.4 Технички карактеристики.



Слика 26 Излезни линии за пареа

Систем за загревање на водата

Системот за загревање на водата се состои од два резервоари. Едниот е резервоар за ладна вода и другиот резервоар за топла вода.

Резервоар за ладна вода

Резервоарот за ладна вода е изграден од челик и служи за снабдување на постројките со ладна вода и истовремено е поврзан со резервоарот за топла вода и врши дотур на потребната количина на вода.

Модел	Приток Bari	Запремина МЗ
ТЕРМОРАС 1000	3	7

Резервоар /бољер/ за топла вода



Изработен е од тремо челик обложен со изолацинен лим. Загревањето на водата е со помош на пареата од парниот котел. Од резервоарот топлата вода преку цевководен систем се дистрибуира до постројките кои имаат потреба од топла вода. Резервоарот е опремен со термостат за контрола на температурата. Димензии 148x560x185cm.

Слика 27 Резервоари

Котлара

Котларата е посебно оделен простор во кои е сместен котелот кои служи за производство на пара за загревање на објектот. Како енергенс котелот ќе го користи природниот гас. Во моментот се врши инсталација на системот кои ќе се состои од горилник, парен котел и резервоар за вода. Системот е обезбеден со доводни цевки за вода, излезни цевки за пара, довод на гас и испустен оцак.



Слика 27 Систем за греење на објектот

2.3 Опис на технолошките постапки

Од аспект на технолошки постапки во погоните на операторот се изведуваат технолошки постапки на доработка на конфекционирани текстилни производи односно постапки на : перење и боење, центрифугално хидро-цедење, сушење и апликација на деним ефекти. Во погоните нема производство на готов производ.

2.3.1 Постапка за перење

Во погонот се инсталирани седум машини за перење секоја машина има посебен приклучок за довод на вода, компримиран воздух, водена пара и одвод на одпадната технолошка вода.

Готовите текстилни производи кои треба да се доработат со постапка за перење од магацинот се внесуваат во погонот и се ставаат во самата машина.

Постапката за перење е различна во зависност од потребите на самиот клиент и типот на материјалите.

Постапката за перење може да се одвива со постапка на камено перење, нормално перење и пред перење.

Дозирањето на додатоците за перење зависи од видот на конфекционираниот производ и ефектите кои треба да се постигнат во зависност од потребите на смите клиенти.

Реагенсите кои се употребуваат во постапката за перење се дозираат во уреди инсталирани на самата машина или директно во барабанот во зависност од типот на реагенсот.

Процес на камено перење/ ефект на белење

Пред перење/ омекнување на ткаенината

Постапката започнува со третирање на ткаенината со Ензим за пред перење Lava Zyme AEN, диспергатор DISPERSOL MAX 1 и оцетна киселина при што се врши омекнување намалување на крутоста на ткаенината. Ензимите во зависност од типот на ткаенината се дозираат од 1-2гр./л .

Камено перење

Во машината се дозира вода се додава камен ензим, камен во прав или гранулат во зависност од ефектите. Ткаенината се третира на температура 55°C во времетраење од 30-50мин. Дозирањето на ензимите е 0,5-2гр./л зависно од типот на ткаенината и ензимот. По завршување на постапката водата се испушта. Ензимот даваат сјај и мазност на самата ткаенина.

Испрање

Третирање со студена вода 5мин

Перење со детергент се врши на температура од 50 C околу 10мин со дозирање на вода и детергент.

Испрање

Третирање со студена вода 5мин

Омекнување

Омекнувањето се врши со вода , и омекнувач. Постапката трае 10-15мин. Може да се третира со ладна или топла вода зависно од типот на материјалот.

ПРЕДПЕРЕЊЕ	10'	50 C	Ензим за пред перење + диспергатор+ оцетна киселина+ вода
↓			
Камено перење со ензим	30'	55 C	Lava NHC COLD+вода+Кмен
↓			
	PH =6,5		
Испирање	5'		Студена вода
↓			
Перење со детергент	10	50 C	Вода + детергент
↓			
Испирање	5'		Студена вода
↓			
Омекнување	10'	40 C	Омекнувач+оцетна киселина+вода

PH=5,5

Слика 28 Дијаграм на процес на камено перење

Постапка на нормално перење

Пред перење/ омекнување на ткаенината

Постапката започнува со третирање на ткаенината со Ензим за пред перење Lava Zyme AEN, диспергатор DISPERSOL MAX 1 и оцетна киселина при што се врши омекнување намалување на крутоста на ткаенината.

Ензимско перење

Во машината се дозира вода се додава ензим, Тканината се третира на температура 55°C во времетраење од 15мин.

Испрање

Третирање со студена вода 5мин

Перење со детергент се врши на температура од 50 C околу 10мин со дозирање на вода и детергент.

Испрање

Третирање со студена вода 5мин

Омекнување

Омекнувањето се врши со вода , диспергатор и омекнувач. Постапката трае 10-15мин. Може да се третира со ладна или топла вода зависно од типот на материјалот.

ПРЕДПЕРЕЊЕ	10'	50 C	Ензим за пред перење + диспергатор+ оцетна киселина+ вода
↓			
Ензимско перење	15'	55 C	Lava NBP
↓			
Испирање	5'		Студена вода
↓			
Перење со детергент	10	50 C	Вода + детергент
↓			
Испирање	5'		Студена вода
↓			
Омекнување	10'	40 C	Диспергатор+ омекнувач+вода

Слика 29 Дијаграм на процес на нормално перење

Пред перење/ белење

Предперењето е постапка во која се врши дезинфекција и белење на ткаенината се употребува вода , Хидроген пероксид , калцирана сода, и стабилизатор за пероксид. Потоа следува постапката на испирање и омекнување.

Оваа постапка не е задолжителна и зависи од видот на ткаенината и потребите на клиентот.

Пред перење	20'	80 C	Hydrogen peroxide + калцирана сода +стабилизатор за пероксид
↓			
Испирање	5'	Студена вода	Два пати
↓			
Омекнување	10'	40 C	Омекнувач и оцетна киселина

Слика 30 Диаграм на процес на пред перење

2.3.2 Постапка на боење

Боењето е постапка која се изведува во три фази: пред перење, боење и перење.

Предперење

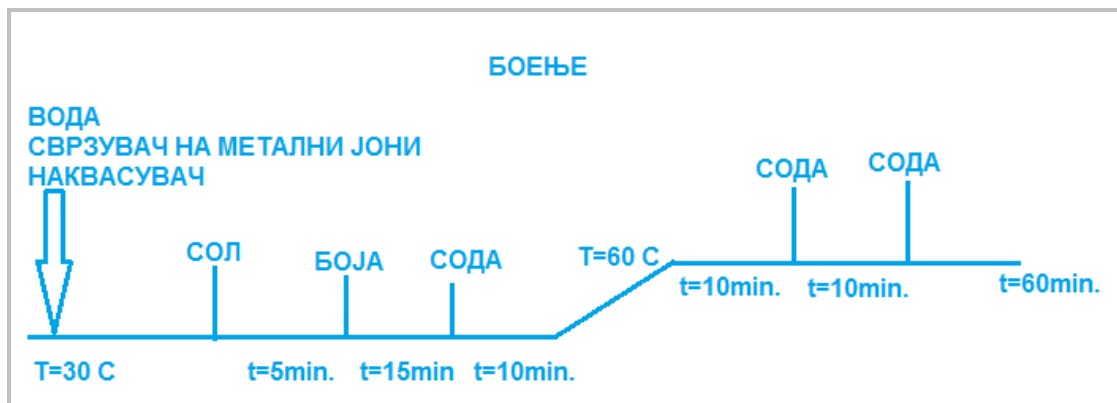
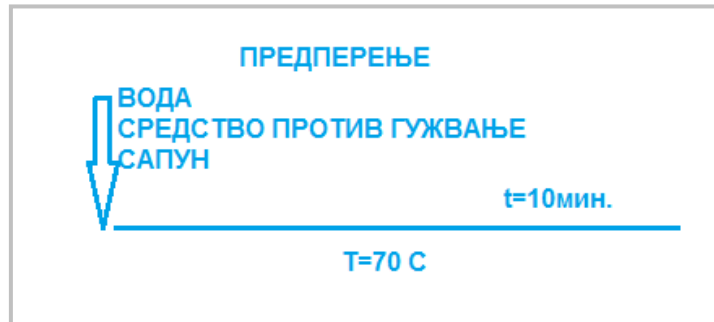
Предперењето е постапка која трае 10мин. текстилните производи се третираат со вода, средство против гужвање и детергент. Постапката се изведува на T=70°C.

Боење

Текстилниот производ се третира со вода и наквасувач на температура од 30°C, се додава индустриска сол и по пет минути се додава бојата, постапката на боење трае 15мин. Се додава калцирана сода по десет минути температурата се покачува на 60°C, и се третира со калцирана сода уште во два чекори во времетраење од по 20мин. Целокупната постапка на боење трае 60мин. По завршување на постапката на боење водата се испушта. Дозирањето на боите и реагенсите е со автоматско подесување на параметрите на контролниот панел.

Перење

По боењето следува постапка на перење. Перењето е постапка која трае 30мин. Ладно перење пет мин., температурата се покачува на 60°C се додава оцетна киселина и сапун за перење. Сапунирањето е на температура од 80°C, 10мин. Постапката завршува со ладно перење и омекнување на температура од 40°C со времетраење од 10мин.



Слика 31 Дијаграм на технолошкоит процес на боење

По завршувањето на секоја од овие постапки перење или боење текстилните производи се вадат од машината и со помош на рачни колички се транспортираат во погонот за центрифугирање.

....

2.2.3 Центрифугално хидро цедење

По завршување на постапката перење следува обезводнување на ткаенината. Од машината за перење производите со помош на рачни колички се транспортираат до центрифугата. Процесот на обезводнување /центрифугирање/ на ткаенината трае 10мин. По завршување на оваа постапка следува постапката на сушење. Ткаенината со помош на рачни колички се транспортира во погонот за сушење.

2.2.4 Сушење

Во погонот за сушење се инсталирани шест машини за сушење. Постапката на сушење трае 30-50мин. Во зависност од количината и видот на конфекционираниот производ. По завршување на оваа постапка се врши пакување на производите и складирање во магацин до преземање од клиентите.

2.2.5 Посрапки за апликација на деним ефекти

Родео ефект



Слика 32 Машина и рачна шмиргла

Преставува избелување на фармерките по должина. Ова избелување се врши на вертикалните робусни машини. Фармерката се поставува на робусната машина се полни со воздух и се врши рачно стругање по должина со шмиргла.

Во зависност од поребите на клиентот овие избелувања се вршат и на предниот и на задниот дел на фармерката.

Ефект на набор

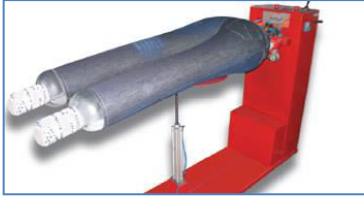


30сек.

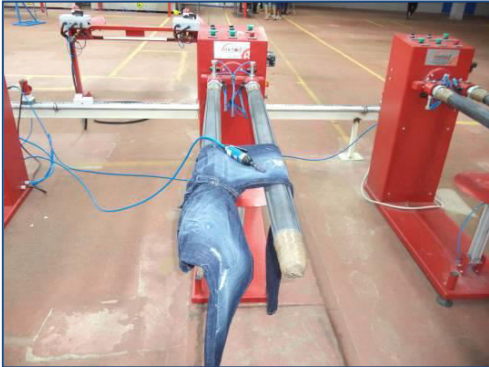
На оваа машина се прават хоризонтални набори на горниот дел на фармерката. Горниот дел на фармерката се прска со фиксатор и поставува на машината. Набирањето се врши рачно. Под дејство на компримиран воздух фармерката се фиксира на робусниот дел и рачно се прават набори. Сушењето и вкртувањето е со помош на топлина која се обезбедува од подвижниот дел на машината кои се подесува над обработениот дел на фармерката. Времетраењето е

Ефект на хоризонтално избелување

Хоризонталното стругање на горниот дел на фармерката се врши на хоризонтални робусни машини. Фармерката се поставува на хоризонтална робусна машина. Под дејство на компримиран воздух фармерката се фиксира и се врши рачно хоризонтално стругање со шмиргла на горниот дел на фармерките



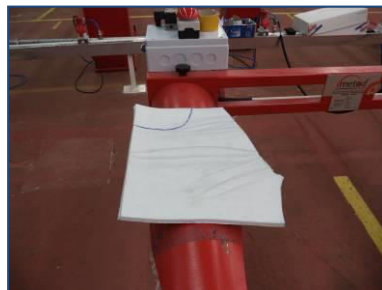
Слика 33 Хоризонтално стругање



Слика 34 Моделирање на ефекти

Ефект на кинење се постигнува со претходно моделирање со пластичен модел. Моделот се поставува на фармерката и се тампонира со камена пудра. Моделираниот дел се поставува на машината и ткаенината се истенчува со помош на електричен брусен нож.

Хоризонтално избелување со модел/шаблон



Слика 34 Моделирање хоризонтален ефект

Хоризонталното стругање на долните делови на фармерката се врши на хоризонтални робусни машини со модели/ шаблони кои се дизајнираат во зависност од потребите на клиентот. Фармерката се поставува на моделот и се струга рачно со шмиргла до добивањето на посакуваниот ефект. Во погонот се поставени шест хоризонтални робусни машини.

Креш ефект

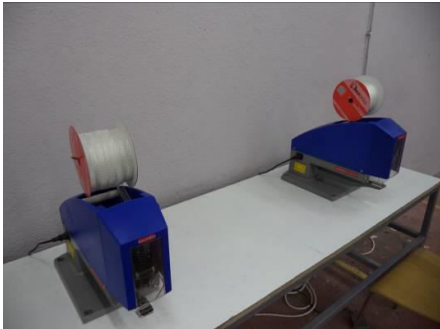


Креширањето /гужвање/ на фармерката се врши со пресување и пакување на фармерката. Фармерката се гужва рачно се поставува во пресата и пресувана се пакува во пакувања изработени од ластик /чорапи/ се стега со пластична стега и се носи на доработка перење.

Слика 35 Преса за креширање

Ефект на рабови/ спојување

Ефектот на рабови се прави на горниот дел на фармерката. Делот кои се обработува се става на машина опремена со пластичен конец. Машината врши аплицирање на нитни и вака обработени ,споени/, одат на доработка во погонот за перење. По завршување на перењето се враќаат на доработка во погонот каде се рачно се одстрануваат нитните. Споевите се изработуваат од пластичен конец.



Машината за споеви е со тежина 24кг. ,Висина 400мм.Должина 500мм, Ширна 250мм, Оперативна на 220V. Во погонот се поставени три машини.

Слика 36 Машина за спојување

Воден третман во сет кабина

Дозирањето на апликациите во сет кабината е автоматско . Системот за апликација се состои од дозир пумпа, пиштол, сад за дозирање и систем на цевни врски.



Со помош на дозир пумпата растворот од вода , боја и фиксатор од садот за дозирање се пренсеува до пиштолот и се врши прскање на фармерката.

Движењето на фармерките е автоматски подесено.

По нанесување на апликацијта роботите продолжуваат на доработка во комората за сушење каде сушењето се врши на температура од 60- 30°C околу 50мин. Дневниот капацитет на сет кабината е 1500 обработени конфекционирани производи.

Нанесување на апликација, локални ефекти со пигменти	Прскање со спреј	вода + Боја Имperiон
Апликација за сјај	Прскање со спреј	Вода+ Kalium Permanganat
Фиксирање	Сушење во комора	30-60 C – 50 min.

Слика 37 Дијаграм на технолошкоит процес воден третман

.....

III УПРАВУВАЊЕ И КОНТРОЛА

Приложете организациони шеми и други релевантни податоци. Особено да се наведе лицето одговорно за животната средина.

ОДГОВОР

Компанијата “ККШ ТЕКСТИЛ” ДОО Скопје во Подружница Перална за готови текстилни производи ККШ – ТЕКСТИЛ Штип сеуште нема започнато со работа и не е воспоставен систем за управување со животната средина.

Лице одговорно за управување со животната средина е техничкиот директор Зоран Анчев.

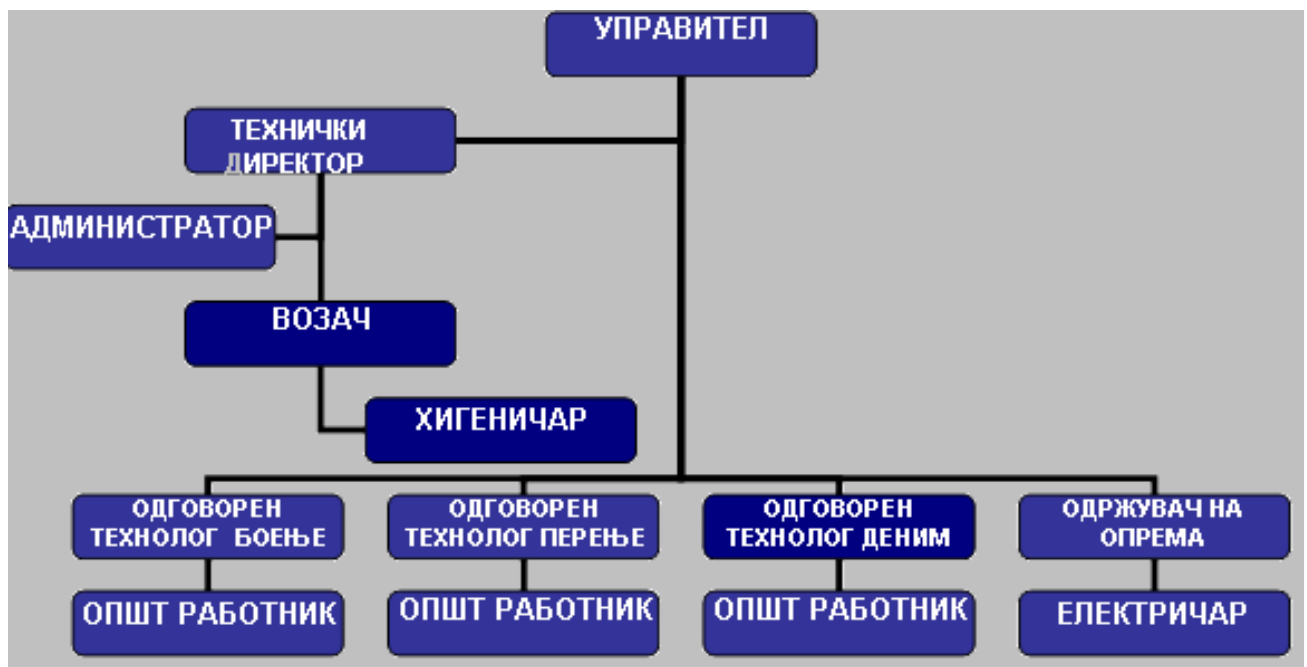
Менаџментот на компанијата ги презема сите потребни мерки за намалувања на сите можни негативни влијанија врз медиумите на животната средина пред започнувањето на производните процеси.

Во погонот се инсталира опрема со сертифициран квалитет од реномирани производители.

Материјалите и суровините кои се планира да се употребуваат во производните процеси се во согласност со регулативата (ЕС) No 1907/2006, (ЕС) No 453/2010.

Менаџментот на компанијата за одвивање на целокупните технолошки постапки ангажира соодветно обучени кадри.

Со започнувањето со пробна работа менаџментот на компанијата ќе воспостави сопствен систем за управување со животната средина по сопствено процедури.



Слика 38 Организациона поставеност на Подружница

IV СУРОВИНИ И ПОМОШНИ МАТЕРИЈАЛИ И ЕНЕРГИИ УПОТРЕБЕНИ ИЛИ ПРОИЗВЕДЕНИ ВО ИНСТАЛАЦИЈАТА

Приложете листа на суровини и горива кои се користат, како производите и меѓу производите

ОДГОВОР

4.1 Опис на суровини

Суровини и помошни материјали кои се користат во производните процеси во објектот на "ККШ Текстил" Штип во зависност од производите кои се произведуваат се следните

Пополнете ја следнава табела (додадете дополнителни редови по потребно)

Табела IV.1.1 Детали за суровини, меѓупроизводи поврзани со процесите а кои се употребуваат или создаваат на локацијата

Суровини

Реф. бр	Материјал/супстанција(1)	CAS (4) Број	Категорија на опасност	Момент ално складирана количина (тони)	Годишна употреба (тони)	RiS фази (3)
1.	Готови конфекционирани текстилни производи		Некатегоризиран			Нема
2.	Вода		Некатегоризиран			Нема

Додатоци за перење

Реф. бр	Материјал/супстанција(1)	CAS (4) Број	Категорија на опасност	Момент ално складирана количина (тони)	Годишна употреба (тони)	RiS фази (3)
1.	HIDROGEN PEROXID 50%	7722-84-1	Xn	0,6	1,4	R5,R8,R20/22,R35,S1/2,S3, S28, S36/39
2.	Индустриска сол			0,5	560	
3.	Калцирана сода	производител		1	42	
4.	Оцетнакиселина	производител		1	250	
5.	Камен во гранули	производител		10	90	
6.	DISPERSOL-MAX 1. Диспергатор антибактериски додаток	производител			0,2	
7.	SOFATOL – POL					

	Polymetric anionic anticease agent Средство против гужвање					
8.	REMOIL LN Synergistic mixture of nonionic surfactants and solvents Средство за стругање	производи тел			0,5	
9.	ANTIFOAM – PL 10 Fatty Acid Derivate Средство за мазнење	производи тел			0,5	
10.	FIKSAN-FF60 Фиксатор на боја	производи тел			0,2	
11	Anfe AF 30 предтретман	производи тел			0,2	
12.	PERVET Наквасувач				0,5	
13.	SERASPERSE CSN-50				0,2	

Ензими

Реф. бр	Материјал/супстанција(1)	CAS (4) Број	Категорија на опасност	Момент ално складирана количина (тони)	Годишна употреба (тони)	RiS фази (3)
1.	Lava Cell NBP Неутрален	9012-54-8	Xn	0,1	0,4	R42
2.	Lava Cell BEE Кисел ензим	9012-54-8	Xn	0,1	0,4	R42
3.	Lava Cell NHC COLD Камен ензим	9012-54-8	Xn	0,1	0,2	R42
4.	Lava Zyme AEN Ензим за предперење	9000-90-2	Xn	0,1	0,4	R42,
5.	ROGE FINISH 216T Фиксатор	84133-50-6	Xi	0,1	0,2	R36

Детергенти

Реф. бр	Материјал/супстанција(1)	CAS (4) Број	Категорија на опасност	Момент ално складирана количина (тони)	Годишна употреба (тони)	RiS фази (3)
1.	SURFANOL N Synergistic mixture of nonionic surfactants	производител		0,5	4	

Омекнувачи

Реф. бр	Материјал/супстанција(1)	CAS (4) Број	Категорија на опасност	Момент ално складирана количина (тони)	Годишна употреба (тони)	RiS фази (3)
1.	SOFTAN – R 10 Fatty Acid Derivate катјонски	производител		0,5	3	

Силиконски омекнувачи

Реф. бр	Материјал/супстанција(1)	CAS (4) Број	Категорија на опасност	Момент ално складирана количина (тони)	Годишна употреба (тони)	RiS фази (3)
1.	SOFATIL Mic. 2020 Poly-aminosiloxane microemulsion	производител			1,5	
2.	Lawa Soft MSA	9043-30-5	Xi, Xn		1,5	R22,R41, R38
3.	Evo Soft HST	112-34-5	Xi		1,5	R36

Бои

Реф. бр	Материјал/супстанција(1)	CAS (4) Број	Категорија на опасност	Момент ално складирана количина (тони)	Годишна употреба (тони)	RiS фази (3)
1.	IMPERON	57-55-6		0,5	28	

Помошни влезни материјали

Реф. бр	Материјал/супстанција(1)	CAS (4) Број	Категорија на опасност	Момент ално складирана количина (тони)	Годишна употреба (тони)	RiS фази (3)
1.	Најлонски вреќи		Некатегоризиран			Нема
2.	Полиетиленски вреќи		Некатегоризиран			Нема
3.	Картонски кутии		Некатегоризиран			Нема
4.	Хартиена шмиргла					
5.	Пластичен конец					

Влезни енергии

Р.бр.	Материјал/супстанца	Планирана годишна потрошувачка
1.	Електеична енергија	220.000kw/g.
2.	Пареа	1670Kg/h
3.	Компромиран воздух	540m ³ /h
4.	Природен гас/ метан	3.800.000Kcal/g.

Излезни производи

Ре ф. бр	Материјал/супстанција(1)	CAS (4) Број	Категорија на опасност	Моментално складира на количина (тони)	Годишна употреба (тони)	РиS фази (3)
1.	Доработени готови конфекционирани текстилни производи		Некатегоризиран	нема	1.500t	Нема

.....

4.2 Складирање на суровини, меѓупроизводи и производи

Складирањето на суровините, помошните суровини и меѓу производите е обезбедено во магацин во согласност со препораките на производителот и самите карактеристики на суровините и помошните суровини.

Основна суровина кој се користи во производните процеси е готов конфекциониран текстилен производ кои по потреба на сопственикот се доработува со перње, боене или пак додавање на ефекти на цинс готови производи..

Во погонот е обезбеден главен магацински дел во кои ќе се складираат текстилите птоизводи. Истите ќе бидат складирани во амбалажно пакување од производителот поставени на палети.

Дотурот на текстилните производи во главниот магацин ќе се врши од помошен влез.



Слика 39 Магацин за складирање

Транспортот до погните за доработка на текстилните производи ќе се врши со рачни пластични колички.

Помошните материјали ќе се складираат во главниот магацин во оригинално амбалажно пакување а од таму ќе се дистрибуираат во лабораторијата и помошните магацини во погоните во зависност од потребите и технолошките постапки.

Perox PASHA 50

Се складира во амбалажно пакување ПЕ канти од 65кг. во главниот магацин.

Во погонот за перење дел се складира во специјално изработени пластични контејнери 35/250/1000кг. поставени на метален постамент на долната страна со вградена славина од каде се врши дозирање. На самиот контејнер е поставена ознака за типот на супстанцата.



Слика 40 Складирање на хидроген пероксид

Реагенси за перење



Омекнувачот SOFTAN R10, Диспергаторот DISPERSOL MAX 1 и Силкиконскиот омекнувач SOFATIL Mic 2020 се складираат во оригиналните амбалажни пакувања од производителот KAN INDUSTRY ENGINEERING,



Слика 41 Складирање на реагенси

пластични контејнери со запремина 35/250/1000кг. поставени на метални постаменти соодветно изолирани од секакви надворешни влијанија. На долниот дел на секој контејнер е поставена славина за испуст. Испуштањето се врши директно во специјано изработени пластични садови со изравирани грамажа.

Бои



Секоја боја во лабораторијата се складира во посебна пластична кутија на која е означен видот на бојата.

Слика 42 Складирање на бои

Боите кои ќе се користат се акрилни бои од палетата на производителот Dy Star тип Imperon и тоа Yellow K-R, Imperon Black K-FBB, Imperon Yellow K-2G, Imperon Brilliant Pink K-3BL, Imperon Dark Brown K-RT, Imperon Blue K-BG, Imperon Red K-GC, Imperon Green K-G, Imperon Blue K-B, Imperon Orange K-G,



Ензими

Неутралниот ензим Lava Cell NBP, Киселиот ензим Lava Cell BEE PLDR 60, Ензим за пред перење Lava Zyme AEN 01 PLBG65 и оптик ензимот ROGE FINISH 216T се складираани во амбалажни пакувања ПЕ канти од 65кг.

Слика 43 Складирање на реагенси

Камен во гранули



Се складира во магацин во оригинално пакување PVC вреки поставени на дрвени палети за да се избегне контактот со подлогата. Дозирањето се врши во пластични мрежи со цел каменот да не се дисперзира во машината, да не се таложи во машината како цврста фракција и истовремено истиот да се употреби за повеќе од едно пред перење.

Слика 44 Складирање на камен

Детергенти , омекнувачи и додатоци за перење и боење

Се складираат во оригинални амбалажни пакувања од производителот.

Индустриска сол, калцирана сода и оцетна киселина

Се складираат во амбалажно пакување во главниот магацин поставени на палети. Индустриската сол и калцираната сода се во амбалажно пакување PVC вреки, оцетната киселина во пластични канти и по потреба се транспортираат во погонот за перење во помошните магацини.

Помошни влезни материјали

Пластични кеси, ПВЦ вреки, картонски кутии, пластични кутии, шмиргла ќе бидат складирани во главниот магацин на палети и по потреба со помош на рачен вилушкар ќе бидат транспортирани до погоните каде ќе се врши пакување (погон за сушење) или доработка.

.....

4.3 Ракување со влезни материјали полупроизводи и меѓупроизводи

Ракувањето со влезните материјали ќе се врши во согласност со препраките на производителот на материјалот. Сите влезни материјали, полупроизводи и меѓупроизводи се складираат во главниот магацин во амбалажно пакување. Од главниот магацин помошните материјали се транспортираат до лабораторијата и самите производни погони.

Дозирањето и припремата на рецептурата / растворите на бои, омекнувачите, ензимите, реагенсите за предперење и детергентите ќе се врши во специјално опремена лабораторија од страна на стручно обучен персонал.



Самата лабораторија е опремена со едно едно истечно место за вода (славина), дигитална вага за одмерување на потребната количина на помошните сировини, лабораториско решо во кое по потреба се врши загревањето на пробните мешавини на бои, специјално изработени резервоари во кои се врши прилагодување на бојата.



Во лабораторијат во посебен дел се поставени три резервоари изработени од поцинкуван лим. Овие резервоари се опремени со довод на вода, миксер и испусна славина. Пробните мешавини на бои се дозираат преку испусната славина во пластични садови одкако ќе се дегинира рецептурата.

Пластичните садови се изгравирани со дозирна скала која служи за точно дозирање.



Слика 35 Лабораторија

Сите помошни сировини откако ќе се складираат во пластичните садови се носат во погонот за перење/боење и се аплицираат директно во самата машина за пробни тестирања а потоа и во главните машини..

.....

V ЦВРСТ И ТЕЧЕН ОТПАД

Во долната табела вклучете го целиот отпад кој се создава, прифаќа за повторно искористување или третира во рамките на инсталацијата (додадете дополнителни редови по потребно)

Реф. бр	Вид на отпад/ материјал	Број од Европскиот каталог на отпад	Количина		Преработка /одложување	Метод и локација на одложување
			Количина по месец(тони)	Годиш на количина (тони)		
1.	Мешан комунален отпад	20 03 01	0,04	0,5	Се одлага во специјални садови	Се предава на ЈП "Исар"
2.	Отпад од пакување	15 01 01 15 01 02 15 01 06 15 01 10	Амбалажни пакувања ПВЦ вреќи, ПП вреќи, ПВЦ туби, Хартиени кутии		Се селектира се складира локацијата на објектот	Се предава на овластена компанија за преземање на ваков вид на отпад
3.	Отпад од текстилна индустрија	04 02			Се води во станица за пред третман	Се води во канализациониот систем со кои управува ЈП "Исар"
4.	Отпадна мил	04 02			Се складира на локацијата на одреден простор	Се реупотребува

ОДГОВОР

Управувањето со генерираниот отпад од работата на предметниот објект треба да биде во согласност со Законот за управување со отпад („Сл.весникнаРМ"бр.09/11,пречистен текст), дел III Постапување со отпад, каде се дефинирани обврските на создавачот на отпад односно согласно Член 26:

(1) Создавачот и/или поседувачот е должен отпадот:

- 1) да го селектира;
- 2) да го класифицира според Листата на отпад;
- 3) да ги утврдува карактеристиките на отпадот;
- 4) да врши контрола на влијанијата на отпадот врз животната средина, животот и врз здравјето на луѓето;
- 5) да го складира отпадот на места предвидени за таа намена и
- 6) да го преработува отпадот, а доколку неговата преработката е технички неизводлива и економски неисплатлива, да го предаде на правното и на физичкото лице кое има дозвола за собирање и за транспортирање, преработка, отстранување и/или извезување на отпадот.

(2) Ако отпадот има една или повеќе опасни карактеристики, создавачот и/или поседувачот се должни да го класифицираат отпадот во категоријата опасен отпад да постапуваат со него како со опасен отпад.

Операторот пред почетокот на работните активности ќе воспостави систем за управување со генерираниот отпад. Одговорното лице за управување со животната средина ќе го следи и евидентира протокот на генерираниот отпад.

Според природата на материјалите, суровините и помошните суровини во "ККШ Текстил" Штип во текот на работењето на објектот се очекува да се создаваат следниве видови на отпад:

Комунален цврст отпад и тоа мешан комунален отпад генериран од активностите на вработените.

Овој отпад ќе се собира во контејнер поставен на предметната локација. За постапување со комуналниот отпад откако ќе започне со работа операторот ќе склучи договор за преземање со ЈП "Исар" Штип овластено за управување со ваков вид на отпад.

Отпад од пакување отпадот од пакување кои се очекува да се генерира како резултат на технолошките постапки во предметниот објект е амбалажно пакување од помошните суровини и материјали кои се користат во технолошките постапки

Отпадот од пакување ќе се селектира , ќе се складира во магацинот. Во магацинот ќе биде одделен посебен простор за складирање на овој отпад.

ПЕ и ПВЦ најлон вреки и кантите од реагенсите кои се користат во технолошките постапки како ензими, омекнувачи, детергенти, водороден пероксид, стабилизатори , неутрилизатори, бои е отпад од пакување што содржи остатоци или е загадено со опасни супстанции ќе се складираат во магацинот се до моментот на преземање од овластен управувач со ваков вид на отпад.

Картонската амбалажа, најлон вреките и хартијата од пакувањето на текстилните производи ќе се селектираат, складираат во магацин до преземање од управувач овластен за постапување со ваков вид на отпад

Очекуван отпад класифициран како отпад од текстилната индустрија е мил од сопствено пречистување на загадувачи.

Пречистената отпадна вода преку канализациона цевка се води надвор од индустриската зона во приклучна шахта на градскиот канализациониот систем со кои управува ЈП Исар. Одведувањето на отпадната вода ќе се врши врз основа на Склучен договор за собирање, одведување и пречистување на урбаната отпадна вода со ЈП "Исар" Штип.

Операторот има обрска да врши периодично пречистување на отпадната мил која останува во предталожниците и постојката за третман на отпадната вода.

Одстранувањето на милта ќе се врши врз основа на склучен договор со ЈП Исар или од страна на стручно обучено вработено лице со употреба на милна помпа .

Талогот ќе се депонира на соодветно место на локацијата и по целосно обезводнување во стабилизирана форма ќе се употреби за уредување на зелениот појас во самата локација.

.....

VI ЕМИСИИ ВО АТМОСФЕРАТА

Приложете листа на сите точкасти извори на емисии во атмосферата, вклучувајќи и детали на котелот и неговите емисии.

Опишете ги сите извори на фугитивна емисија, како на пр.складирање на отворено.

Апликантот е потребно да посвети особено внимание на оние извори на емисија кои содржат супстанции наведени во Анекс 2 од додатокот на упавството.

ОДГОВОР

Како потенцијални извори на емисии во атмосферата од работата на предметниот објект се очекуваа евидентирани:

- Парен котел за производство на пареа за потребите на технолошките процеси перење, боене и сушење кои како енергенс ќе користи природен гас метан.
- Парен котел за производство на пареа за греење на објектот кои како енергенс ќе користи природен гас метан.
- Емисии на водена пареа од машините за сушење и сет кабината за деним ефекти.
- Емисии на воздух од компресорот.
- Емисии на прашина кои се создаваат во погонот за деним ефекти при рачното стругање на текстилните производи
- Емисии на издувни гасови од транспортните средства за дотур на материјалите и суровните како и при довоз и одвоз на доработените производи.

Само за котли со моќност повеќе од 250 kw , малите котли се исклучени

Капацитет на котелот Производство на пареа: Термален влез:	1046KW 1670кг/ч 900.000Kcal/h	
Гориво за котелот Тип :јаглен/нафта/LPG/гас/биомаса итн. Максимален капацитет на согорување Содржина на сулфур:	Природен гас метан 900.000Kcal/h %	
NOx	Mg/Nm ³ При (0°C, 3% O ₂ (Течност или гас)6% O ₂ (Цврсто гориво)	
Максимален волумен на емисија	m ³ /час	
Температура	°C (min)	80°C (max)
Периоди на работа	7час/ден	284Денови/годишно

Капацитет на котелот Производство на пареа: Термален влез:		
Гориво за котелот Тип :јаглен/нафта/LPG/гас/биомаса итн. Максимален капацитет на согорување Содржина на сулфур:	Природен гас метан %	
NOx	Mg/Nm ³ При (0°C, 3% O ₂ (Течност или гас)6% O ₂ (Цврсто гориво)	
Максимален волумен на емисија	m ³ /час	
Температура	°C (min)	25°C (max)
Периоди на работа	8час/ден	142Денови/годишно

Извор на емисија	Детали за емисија			Намалување на загадувањето	
Референца/ бр. на оџак	Висина на оџак	Супстанција/ материјал	Масен проток	Проток на воздух	Тип на Филтер/циклон/ скруббер

Во предметниот објект постојат два оџак поврзани за парните котли. Едниот оџак е од парниот котел за производство на пара за технолошките процеси.

Вториот оџак е од парниот котел за производство на пара за потребите на системот за греење на објектот, кои во моментот на изработка на барањето сеуште не е ставен во функција.

Двата парни котли како енергенс користат природен гас метан.



Денес природниот гас наоѓа се поширока употреба како енергенс од причини што при неговото согорување емисиите на CO₂ по единица ослободена енергија се значително помали во однос на останатите фосилни горива. Штетните состојки како сулфур не постојат, емисиите на фугитивна прашина не постојат, емисиите на азотни оксиди се минимални.

Оџаците се на јужната страна на објектот. Висината на оџаците е 7м, ф350мм.



Слика 36 Вентилациони кутии и оџаци

Секоја машина за сушење има посебен испуст на топол воздух цевка ф 300мм. изработена од поцинкуван лим изведена на надворешната страна на објектот и вентилациона кутија изработена од поцинкуван лим 40X40цм.изведена надвор од објектот. Вентилационите кутии и испустите на топол воздух од машините за сушење се изведени од надворешната страна на објектот на источната страна.

Со вентилациони кутии е опремена и сет кабината за деним ефекти , истата има четири вентилациони кутии на отворениот дел на кабината и две на затворениот дел на кабината изведени од поцинкуван лим 60x60цм.



Слика 37 Вентилационо уреди на сет кабина



Вентилациона кутија за испуштање на вишок компримиран воздух од компресорот. Изведена од поцинкуван лим на надворешната страна на објектот.

Слика 38 Вентилациоина кутија компресор

Мерења не се извршени бидејќи постројките сеуште не се во функција.

.....

VII ЕМИСИИ ВО ПОВРШИНСКИ ВОДИ И КАНАЛИЗАЦИЈА

Барателот треба да наведе за секој извор на емисија посебно дали се емитуваат супстанции наведени во Анекс 2 од Додатокот на упаството.

Потребно е да се дадат детали за сите супстанции присутни во сите емисии, согласно Табелите III до VIII од Уредбата за класификација на водите (Сл.18-99). Треба да се вклучат сите истекувања на површински води, заедно со водите од дождови кои се испуштаат во површинските води.

Пополнете ја следната табела:

Пара-метар Име на супстан- ција	Пред третирање				После третирање				
	Макс. просек на час (mg/l)	Макс. дневен просек (mg/l)	Вкупно (kg/ден)	Вкупно (kg/год.)	Макс. просек на час (mg/l)	Макс. дневен просек (mg/l)	Вкупно (kg/ден)	Вкупно (kg/год.)	Идентитет на Реципиент от (6N:6E) ¹

Следните табели треба да се пополнат во случај на директно испуштање во реки и езера.

Точки на мониторинг/Референци од Националниот координативен систем

Параметар	Резултати (mg/l)				Нормален аналитичк и опсег	Метода/те хника на анализа
	Датум	Датум	Датум	Датум		
pH						
Температура						
Електрична проводливост μ S						
Амониумски азот NH ₄						
Хемиска потрошувачка на кислород						
Биохемиска потрошувачка на кислород						
Растворен кислород O ₂ (p-p)						
Калциум Ca						
Кадмиум Cd						
Хром Cr						
Хлор Cl						
Бакар Cu						
Железо Fe						
Олово Pb						
Магнезиум Mg						
Манган Mn						
Жива Hg						

Точки на мониторинг/Референци од Националниот координативен систем

Параметар	Резултати (mg/l)				Нормален аналитичк и опсег	Метода/те хника на анализа
	Датум	Датум	Датум	Датум		
Никел Ni						
Калиум K						
Натриум Na						
Сулфат SO ₄						
Цинк Zn						
Вкупна базичност (како Ca CO ₃)						
Вкупен органски јаглерод TOC						
Вкупен оксидиран азот TON						
Нитрити NO ₂						
Нитрати NO ₃						
Фекални колиформни бактерии во раствор (/100ml)						
Вкупно бактерии во раствор (/100ml)						
Фосфати PO ₄						

ОДГОВОР

.....

На самата локација постои еден точкаст извор на емисии на отпадни води, шахта предталожник каде се зафатени сите сите отпадни води од технолошките процеси.



Отпадната вода од технолошките процеси се прифаќа во сепаратен канализационен систем кои се состои од систем за пред таложење изведен од два таложника за исталожување на цврстите честиици пред влез во постројката за предтретман.

Слика 39 Предталожници

Предталожниците се изработени од ПЕ материјал опремени со скапила и обезбедени со метални капаци.

Предталожниците се изведени каскадно првото исталожување е во приемниот таложник а по стабилизирањето отпадната вода поминува во вториот пред таложник.

Од предталожникот преку канализационен цевковод водата се води во постројката за предтретман.

Во согласност со Правилникот за условите, начинот и граничните вредности на емисија за испуштање на отпадни води по нивното пречистување, начинот на нивно пресметување имајќи ги во предвид посебните барања за заштита на заштитени зони (Сл.весник на РМ бр.81/2011), каде во Дел4 се дадени Граничните вредности на ефлуентот од објектите и постројките за производство и преработка на текстил за испуштање во канализациониот систем за потребите на ККШ Текстил, сопственикот на објектот Оаза ДОО Штип во моментот работи на изведба на постројка за предтретман на отпадни води. Со предтретманот ќе се обезбеди контрола на граничните вредности на оделни параметри на ефлуентот кои се испуштаат во канализациониот систем.

Постројката за предтретман се состои од

Приемна шахта-таложник во која е сместена корпа за прифаќање на крупни и нерастворливи материји (остатоци од памук, камен кои не се исталожиле во таложникот за пред третман), во таложникот истовремено се врши и примарно таложење на неорганските материји.

Базен за егализација-приемен базен

Овде се врши урамнотежување на отпадната вода за просечно време од 5мин.

Комора за аерација

Овде се врши аерација и дозирање на реагенси. Аерацијата се врши до помош на дифузори поставени на дното на комората поврзани со компресорки ситем. Потребната количина на воздух е 30л/м2/сек.

Како реагенси за предтретман на отпадната вода предвидено е да се користи железен сулфат од 40гр/литар, полиелектролит и варано млеко.

Комора за флокулација

Овозможува формирање на флокули и исталожување на поголемиот дел во самата комора.

Таложник

Времето на престој на водата во таложникот изнесува 12,мин. Од таложникот водата во горната зона со приемни канали со остра преливна ивица се прифаќа во приемникот за исталожена вода.

Приемник за исталожена вода

Времето на престој на водата во приемникот изнесува 12,5мин од приемникот оди во одводниот колектор кој е поврзан на постоечкиот колекторски систем со кои управува ЈП “Исар”. **Прилог 7.1 Технолошка шема на постројката за предтретман.**

До моментот на изработката на Апликацијата постројката за предтретман градежно е изведена . Во текот на наредниот месец се планира наејзино целосно ставање во функција.



Слика 40 Постојка за предтретман

Мерења не се извршени бидејќи објектот не е ставен во функција. Мерењата ќе бидат извршени во периодот на пробното производство при работа на машините со полн капацитет во периодот до издавање на Б-интегрираната дозвола.

.....

VIII ЕМИСИИ ВО ПОЧВА

Опишете ги постапките за спречување или намалување на влезот на загадувачки материи во подземните води и на површината на почвата.

Потребно е да се приложат податоци за познато загадување на почвата и подземните води, за историско или моментално загадување на самата локација или подземно загадување.

ОДГОВОР

Сите подови во погоните се соодветно обработени, отпадните води од технолошките процеси се конектирани во сепаратен канализационен систем на самата индустриска зона, атмосферските води се соодветно решени со прописно изведени олуци конектирани во атмосферската канализација на индустриската зона.

Не се евидентирани загадувања на почвата и подземните води.

IX ЗЕМЈОДЕЛСКИ И ФАРМЕРСКИ АКТИВНОСТИ

Во случај на отпад од земјоделски активности или земјоделски намени, во следната табела треба да се опишат природата и квалитетот на супстанцата (земјоделски и неземјоделски отпад) што треба да се расфрла на земјиште (ефлуент, мил, пепел), како и предложените клоичества на примена (пр. цевно испуштање, резервоари)

Идентитет на површината	
Вкупна површина (ha)	
Корисна површина (ha)	
Култура	
Побарувачка на фосфор (kg P/ha)	
Количество на мил расфрлана на самата локација (m ³ /ha))	
Процент количество фосфор во милта расфрлана на самата фарма (kg P/ha)	
Волумен што треба да се аплицира (m ³ /ha))	
Аплициран фосфор (kg P/ha)	
Вкупно количество внесена мил (m ³)	
ОДГОВОР	

Од погоните во согласност со активностите кои се изведуваат нема загадување од отпад од земјоделски активности или за земјоделски намени.

.....

X БУЧАВА ВИБРАЦИИ И НЕЈОНИЗИРАЧКО ЗРАЧЕЊЕ

Листа на извори (вентијација, компресори, пумпи, опрема) нивна местоположба на локацијата (во согласност со локациската мапа). Период на работа (цел ден и ноќ/само преку ден/повремено)

Извор на емисија Референца/ бр.	Извор/уред	Опрема Референца/ бр	Интензитет на бучава dB на означена одаљеченост	Период на емисија (број на часови предпладне/попладне)

Обележете ги референтните точки на локациската маса и на опкружувањето.

За амбиентални нивоа на бучава:

Референтни точки:	Национален координатен систем	Нивоа на звучен притисок(dB)		
	(5N, 5E)	L(A)	L(A)	L(A)
Граници на локацијата				
Локација 1:				
Локација 2:				
Локација 3:				
Локација 4:				
ОСЕТЛИВИ ЛОКАЦИИ				
Локација 5:				
Локација 6:				
Локација 7:				
Локација 8:				

ОДГОВОР

Како потенцијални стационарни извори на бучава во работните погони на операторот се евидентирани:

Компресорот во компресорското одделение Компресорот е со сертифициран квалитет ISO 9001-2000 со интензитет на бучава 67Db.

Машините за перење, боење, сушење, робусните машини и сет кабината се со фреквентност од 50Hz.

Бучавата е повремени и се создава само за време на работата на постројките во текот на денот во работното време.

Мерења не се извршени.

Извори на вибрации се машините за центрифугално/ хидроцедење со работен опсег од 1000р.п.м

Вибрациите се повремени и се создаваат само за време на работата на постројките во текот на денот во работното време .

Мерења не се извршени.

Од предметната инсталација нема нејонизирачко зрачење

XI ТОЧКИ НА МОНИТОРИНГ НА ЕМИСИИ И ЗЕМАЊЕ ПРИМЕРОЦИ

Опишете го мониторингот и процесот на земање на примероци и предложете начини на мониторинг на емисии за вода, воздух и бучава.

Пополнете ја следната табела:

ОДГОВОР

Предлог програма за мониторинг на емисии во вода, воздух и бучава

МОНИТОРИНГ НА ЕМИСИИ ВО АТМОСФЕРАТА

**Референтен број на емисионата точка СС1
Погон за деним ефект**

Параметар	Фреквенција на мониторинг	Метод на земање на примероци	Метод на анализа/техника
Цврсти честички прашина	1 годишно	според ISO 9096	Се користи техника согласно упаството на употребениот апарат

МОНИТОРИНГ НА ЕМИСИИ ВО КАНАЛИЗАЦИЈА

Мониторингот на емисии на отпадната вода од технолошките постапки ќе се врши во согласност со Правилникот за условите, начинот и граничните вредности на емисија за испуштање на отпадни води по нивното пречистување , начинот на нивно пресметување имајќи ги во предвид посебните барања за заштита на заштитени зони (Сл.весник на РМ бр.81/2011), каде во Дел4 се дадени Граничните вредности на ефлуентот од објектите и постројките за производство и преработка на текстил за испуштање во канализациониот систем

**Референтен број на емисиона точка АА1
Собирна шахта/пред таложник на излез од објектот
Референтен број на емисиона точка АА2
Излез на отпадна вода од постројката за предтретман**

Параметар	Фреквенција на мониторинг	Метод на земање на примероци	Метод на анализа/техника
<p>ОПШТИ ПОКАЗАТЕЛИ</p> <ol style="list-style-type: none"> Температура Ph Суспендирани честици Талог <p>ОРГАНСКИ ПОКАЗАТЕЛИ</p> <ol style="list-style-type: none"> БПК mg O₂/l ХПК Минерални масла Апсорбилни органски халогени Лесноразградливи глорирани јаглевородороди Феноли Детергенти/ Анјонски Нејонски катјонски <p>АНОРГАНСКИ ПОКАЗАТЕЛИ</p> <ol style="list-style-type: none"> Al, Cu, Zn, Cd, Co, Sn, Ch- vkupen, Pb, Cl sloboden, Cl-vkupen, Am, P, SO₄, S, SO₃ 	Кватално	Мострирањето ќе се врши од страна на акредитирана лабораторија, примерокот се зема од предталожникот и од излезната шахта по третманот.	<p>CM MKC ISO 10523 MKC ISO 11923</p> <p>CM</p> <p>MKC EN 1899/1 MKC ISO 6060/ 15705 MKC EN ISO 9377-2 MKC EN ISO 9562</p> <p>CM</p> <p>MKC ISO 6439</p> <p>MKC EN 903 MKC ISO 7875-2 Нема стандарден метод</p> <p>MKC ISO 10566/ 1020/15586/11885/17294-2/ 11969/8288/9965/</p>

МОНИТОРИНГ НА БУЧАВА

Референтен број на емисиона точка ВВ1

Емисионата точка пред погон за перење и бојење

Параметар	Фреквенција на мониторинг	Метод на земање на примероци	Метод на анализа/техника
Бучава	1 годишно	За испитување на нивото на бучава не се врши мострирање	Се користи техника согласно упавството на употребениот апарат

Референтен број на емисиона точка ВВ2

Емисионата точка пред коморесорско оделение

Параметар	Фреквенција на мониторинг	Метод на земање на примероци	Метод на анализа/техника
Бучава	1 годишно	За испитување на нивото на бучава не се врши мострирање	Се користи техника согласно упавството на употребениот апарат

ХИ ПРОГРАМА ЗА ПОДОБРУВАЊЕ

Операторите кои поднесуваат барање за интегрирана еколошка дозвола приложуваат предлог-програма за подобрување на работата на инсталацијата и заштитата на животната средина.

ОДГОВОР

Активност бр.1 Ставање во функција на постројката за предтретман

1. Опис Доизградба на постројката за предтретман со набавка на компресор и дозир пумпи			
2. Предвидена дата на почеток на реализација реализација Октомври 2014			
3. Предвидена дата на завршување на активността Декември 2014			
4. Вредност на емисиите до и за време на реализацијата Не дефинирано			
5. Вредност на емисиите по реализација на активността Се очекува квалитет соодветен на граничните емисии согласно законските прописи			
6. Влијание врз ефикасноста (Промени во потршувачката на енергии, вода и суровини) Нема			
7. Мониторинг			
Параметар	Медиум	Метода	Зачестеност
Отпадна вода од технолошки процеси	вода	Хемиска лабораторија според барањата на МКД	2 годишно
8 Извештај од мониторинг Извештај со резултати и ефекти од превземените мерки со оваа активност			
9.Вредност на инвестицијата 1500Евра			

Активност бр.2 Воведување на мониторинг систем за контрола на емисии

Опис			
1. Имајќи ја во предвид законската обврска за следење на работата на постројките и нивното влијание врз животната средина потребно е да се врши континуиран мониторинг еднаш годишно за да се утврди дали се почитуваат граничните вредности кои се однесуваат на емисии на бучава, прашина, емисии во канализациони системи , овластена лабораторија			
2.Предвидена дата на почеток на реализација реализација Првите мерења ќе бидат извршени во периодот на пробна работа на постројките при максимален капацитет на работа.			
3.Предвидена дата на завршување на активността Мерката е постојана во оперативната фаза еднаш годишно			
4.Вредност на емисиите до и за време на реализацијата Досега не се вршени мерења на емисиите во медиумите			

5.Вредност на емисиите по реализација на активността Како што ќе бидат измерени			
6.Влијание врз ефикасноста (Промени во потршувачката на енергии, вода и суровини) Нема			
7. Мониторинг			
Параметар	Медиум	Метода	Зачестеност
Следење на сите параметри како што е наведено во Предлог програма за мониторинг на емисии во вода, воздух и бучава			
8 Извештај од мониторинг Извештај со резултати и ефекти од превземените мерки со оваа активност			
9.Вредност на инвестицијата 1.000Евра годишно			

Активност бр.3 Изработка на План за заштита од пожар , вонредни ситуации, евакуација, спсување и прва помош

Опис			
1. Имајќи ја во предвид законската обврска и евентуално намалување на штетите предизвикани од вонредни ситуации ќе биде изработен план за ПП зштита за заштита од пожар , вонредни ситуации, евакуација, спсување и прва помош.			
2.Предвидена дата на почеток на реализација реализација Октомври 2014			
3.Предвидена дата на завршување на активността Декември 2014			
4.Вредност на емисиите до и за време на реализацијта Активността нема влијание на медиумите			
5.Вредност на емисиите по реализација на активността			
6.Влијание врз ефикасноста (Промени во потршувачката на енергии, вода и суровини) Нема			
7. Мониторинг			
Параметар	Медиум	Метода	Зачестеност
Нема			
8 Извештај од мониторинг Нема			
9.Вредност на инвестицијата 500 Евра			

.....

Активност бр.4 Елаборат за безбедност и проценка на ризик на работни места

Опис			
1. Со цел да се постигне восок степен на заштита при работа на вработените и соодветни превентивни мерки работодавачот ќе изготви изјава за безбедност и проценка на ризик на работното место, за вработените ќе бидат спроведени соодветни обуки и средства за лична заштита.			
2.Предвидена дата на почеток на реализација реализација Отпочнување на постапка - ноември 2014			
3.Предвидена дата на завршување на активността Воведување на системи март 2015			
4.Вредност на емисиите до и за време на реализацијта Активността нема влијание на медиумите			
5.Вредност на емисиите по реализација на активността			
6.Влијание врз ефикасноста (Промени во потршувачката на енергии, вода и суровини) Нема			
7. Мониторинг			
Параметар	Медиум	Метода	Зачестеност
Нема			
8 Извештај од мониторинг Нема			
9.Вредност на инвестицијата 1500 Евра			

Активност бр.5 Изработка на план за управување со отпад

Опис			
1. Со цел да се воспостави систем за управување со отпад ќе се изработи план, ќе се склучат договори со овластени компании за постапување со отпад и ќе се обезбедат соодветни контејнери за собирање на КЦО.			
2.Предвидена дата на почеток на реализација реализација Отпочнување на постапка - ноември 2014			
3.Предвидена дата на завршување на активността Воведување на системи март 2015			
4.Вредност на емисиите до и за време на реализацијта Активността нема влијание на медиумите			
5.Вредност на емисиите по реализација на активността			
6.Влијание врз ефикасноста (Промени во потршувачката на енергии, вода и суровини) Нема			
7. Мониторинг			
Параметар	Медиум	Метода	Зачестеност
Нема			
8 Извештај од мониторинг Нема			
9.Вредност на инвестицијата 1000 Евра			

ХИИ СПРЕЧУВАЊЕ ХАВАРИИ И РЕАГИРАЊЕ ВО ИТНИ СЛУЧАИ

Опиши ги постоечките или предложените мерки, вклучувајќи ги процедурите за итни случаи, со цел намалување на влијанието врз животната средина од емисиите настанати при несреќи или истекување.

Исто така наведете ги превземените мерки за одговор во итни случаи надвор од нормалното работно време, т.е. ноќно време, викенди и празници.

Опишете ги постапките во случај на услови различни од вообичаените вклучувајќи пуштање на опремата во работа, истекувања, дефекти или краткотрајни прекини.

ОДГОВОР

Раководниот тим на операторот пред почетокот на работа ги идентификува случаите кои можат да излезат од контрола и да предизвикаат негативни последици во работењето и негативно влијание врз животната средина.

Генерално, ризиците во текот на фазата на работење се поделени во две групи:

- ризик од технолошкиот процес и опремата (напукнувања, неадекватен третман, пожар и експлозија),
- ризици од надворешни фактори (поплави, земјотреси, вандалско уништување) кои не можат да се контролираат и спречат, а штетата може да се намали со примена на адекватни мерки.

На самиот објект операторот ќе ги преземе следниве мерки

ХИИ .1 Постапување на опрема за делување во случај на незгода односно вонредна состојба која вклучува:

- Средства за пружање прва помош;
- Апарати за гасење пожар;
- Опрема за заштита при работа работни одела, заштитни маски;
- Телефон со секогаш достапни интерни и екстерни врски;

ХИИ .2 Обезбедување на мерки за сигурност на работниците во време на работа

За правилно складирање и превенција од истекување сите суровини ќе бидат складирани на точно определено место.

Предупредување за опасност

Поединечни места и простории каде што постои повремени и постојана опасност, на јасен и разбирлив начин да се постават предупредувачки знаци и табли со опомена како: “Опасност од предизвикување пожар” , “Електрично орманче” “Забранет влез”

Лични заштитни средства

Сите вработени се задолжени да носат лични заштитни средства за заштита од различни опасности. Работните активности се извршуваат под контрола на непосредниот раководител.

ХИИ .3 Мерки за заштита од електрична струја

Целокупната електрична мрежа во објектот е спроведена на начин на кој не претставуваат никаква пречка при спроведување на технолошкиот процес

Сите електрични постројки се заштитени од удар од повисок напон со заштитно заземјување.

Со машините во погоните ќе ракуваат исклучително стручно оспособени работници со соодветна квалификација и стручност.

Специјално обучено лице е одговорно за контрола на исправноста и ракување со оделот за компресиран воздух, парниот котел и резервоарите за вода.

Два пати годишно во летниот и зимскиот период се вршат периодични испитувања за исправноста на заштитното заземјување.

XIII .4 Мерки за одговор на хаварии и итни случаи

Во случај на дефект на постројките процесот на производство прекинува и при тоа не е можно да се предизвика хаварија која би ја загрозила животната средина во поголеми размери.

Објектот надворешно е целосно осветлен, имајќи во предвид дека е лоциран во индустриска зона самата зона е целосно обезбедена од неовлстен влез со дваесет и четири часовен физички надзор. За преземање на соодветни мерки во итни случаи надвор од работното време одговорно лице е техничкиот директор.

Доколку дојде до одредено загрозување на животната средина како резултат на работните активности објектот целосно ќе престане со работа.

Раководниот тим ќе ги преземе сите неопходни дополнителни научни и стручни истражувања и санација на причините што би довеле до загрозување на животната средина и за тоа ќе ги известат надлежните органи.

.....

XIV РЕМЕДИЈАЦИЈА, ПРЕСТАНОК СО РАБОТА, ПОВТОРНО ЗАПОЧНУВАЊЕ СО РАБОТА И ГРИЖА ПО ПРЕСТАНОК НА АКТИВНОСТИТЕ

Опишете ги постоечките или предложените мерки за намалување на влијанието врз животната средина по делумен или целосен престанок на активноста, вклучувајќи отстранување на сите штетни супстанции.

ОДГОВОР

Објектите и опремата поставени на самата локација се карактеризираат со компактна конструкцијата, што овозможува брзата монтажа и демонтажа.

Во случаи на престанок со работа операторот ќе ги преземе следниве мерки

- Конзервација на постројките и опремата: исклучување на сета опрема на начин соодветен за заштита на животната средина; ослободување на преостаната енергија (како што се притисок, вода, електрична енергија итн.);
- Обезбедување на локацијата од неовластени посетители;
- Дислокација на сите хемикалии кои се чуваат во објектот;
- Дислокација на преостанатата одложена мил

Во случај на целосен престанок на работа инсталациите се демонтираат и пренесуваат на друга локација.

Залихите на сировини и готови производи ќе се продадат.

Отстранување на отпадот или било какви хемикалии на локацијата на инсталацијата ќе бидат отстранети или рециклирани преку соодветни овластени фирми, а локацијата ќе се санира и ќе биде оставена во безбедна состојба.

.....

XV РЕЗИМЕ БЕЗ ТЕХНИЧКИ ДЕТАЛИ

На ова место треба да се вметне преглед на целокупното барање без техничките детали.

Прегледот треба да ги идентификува сите позначајни влијанија врз животната средина поврзани со изведувањето на активноста/активностите, да ги опише постоечките или предложени мерки за намалување на влијанијата. Овој опис исто така треба да ги посочи и нормалните оперативни часови и денови во неделата на посочената активност.

ОДГОВОР

Врз основа на податоците добиени од извршениот увид на лице место, од доставената техничка документација и користејќи ја усвоената методологија за изработка на интегрирана еколошка дозвола во согласност со Уредбата за определување на активностите на инсталациите за кои се издава Интегрирана еколошка дозвола, односно дозвола за усогласување со оперативен план (Сл.весник на Р.М бр. 39/05) може да се констатира следново:

Друштвото за производство и трговија и услуги "ККШ ТЕКСТИЛ" ДОО увоз-извоз Скопје е основано на 5.12.2013г. и е регистрирано со приоритетна дејност довршување на текстил.

Објектот во рамките на Друштвото за производство и трговија и услуги "ККШ ТЕКСТИЛ" ДОО увоз-извоз Скопје работи како Подружница Перална за готови текстилни производи ККШ – ТЕКСТИЛ Штип.

Основни дејности кои се планира да се изведуваат во објектот се перење на готови текстилни производи, боење, сушење и апликација на деним ефекти на готови џинс производи.

Во пробниот период на работење операторот планира производните процеси да започнат со 33 вработени. Во зависност од побарувачката на пазарот со можност за дополнителни вработувања до 70.

Операторот планира објектот да работи 12 месеци во годината ,5 дена во неделата во една смена од по 7 работни часа и еден ден Сабота по 5 работни часа.

Планиран капацитет Перање или боење на 5,5т/дневно готови текстилни производи и апликација на деним ефекти на околу 1.500 парчина фармерки.

Индустрискиот комплексот во кој се наоѓа погонот на ККШ ТЕКСТИЛ има сопствен водоводен систем, сопствено енергетско напојување, сопствен канализационен систем.

Во однос на сообраќајниот пристап овој индустриски комплекси имаат пристап од регионалниот пат Штип-Кочани постоен главен влез од северната страна со организиран паркинг простор. До секој објект постои асфалтиран пристапна улица со просечна ширина до 6,0м.

Просторот во кои ќе се одвиваат работните активности е со површина од 2.700м². Во погоните се планира да се одвиваат технолошки постапки на доработка односно перење, боење и апликација на деним ефекти на конфекционирани текстилни производи за потребите на клиентите. Во погонот нема производство на готов производ.

Во погоните се поставени осуммадини за перење, шест машини за боење и два посебни одели за пробни тестирања/ мострирања/ . Сите инсталирани машини се од производителот DANIS MAKINE, Turkey.

Во посебен дел на објектот се наоѓа погонот за центригугално-хидро цедење, во погонот се поставени три машини за центрифугално-хидро цедење.

Погонот за сушење е посебен простор. Во погонот се сместени 6 машини за сушење, секоја од машините е поврзана со доводна цевка за природен гас кој се користи како енергенс за заревање во постапката за сушење.

Деним ефектите за потребите на клиентите се изведуваат во посебен погон со површина од 1500м². Во погонот се инсталирани робусни машини за суви постапки и водени постапки.

Во суви постапки се изведуваат рачно белење / стругање/ на фармерките т.н Родео ефект, ефект на набор, свивање, сечење, креш ефект/ гужвање/. Сите робусни машини работат под дејство на компримиран воздух.

Робусните машини се производ на компанијата METHOD MAKINA SAN, Turkey. Во погонот се поставени 23 робусни машини

Хемискиот третман се врши во посебен одел во кои е сместена една сет кабина .Сет кабината се состои од транспотрен систем, внатрешен и надворешен дел .

Во објектот постои посебен оддел во кои се сместени компресорска единица , систем за производство на параа и систем за загревање на водата.

Компанијата “КТШ ТЕКСТИЛ” ДОО Скопје во Подружница Перална за готови текстилни производи ККШ – ТЕКСТИЛ Штип сеуште нема започнато со работа и не е воспоставен систем за управување со животната средина.

Лице одговорно за управување со животната средина е техничкиот директор Зоран Анчев.

Менаџментот на компанијата ги презема сите потребни мерки за намалувања на сите можни негативни влијаниа врз медиумите на животната средина пред започнувањето на производните процеси.

Во погонот е инсталирана опрема со сертифициран квалитет од реномирани производители.

Материјалите и суровините кои се планира да се употребуваат во производните процеси се во согласност со регулативата (ЕС) No 1907/2006, (ЕС) No 453/2010.

Основни суровини кој се користи во производните процеси е готов конфекциониран текстилен производ кои по потреба на сопственикот се доработува со перње, боене или пак додавање на ефекти на џинс готови производи, вода, електрична енергија и природен гас метан.

Ракувањето со влезните матерјали ќе се врши во согласност со препраките на производителот на материјалот. Сите влезни матерјали, полупроизводи и меѓупроизводи се складираат во главниот магацин во амбалажно пакување. Од главниот магацин помошните матерјали се транспортираат до лабораторијата и самите производни погони.

Цврст и течен отпад

Операторот пред почетокот на работните активности ќе воспостави систем за управување со генерираниот отпад. Одговорното лице за управување со животната средина ќе го следи и евидентира протокот на генерираниот отпад.

Според природата на материјалите, суровините и помошните суровини во "ККШ Текстил" Штип во текот на работењето на објектот се очекува да се создаваат следниве видови на отпад: комунален цврст отпад, отпад од пакување и отпад класифициран како отпад од текстилната индустрија - мил од сопствено пречистување на загадувачи.

Отпадот од пакувања е ПЕ и ПВЦ најлон вреки и кантите од реагенсите кои се користат во технолошките постапки како ензими, омекнувачи, детергенти, водороден пероксид, стабилизатори , неутрлизатори, бои е отпад од пакување што содржи остатоци или е загадено со опасни супстанции од овие причини операторот дефинирал мерка за изработка на план за управување со отпадот.

Емисии во атмосферата

Како потенцијални извори на емисии во атмосферата од работата на предметниот објект се евидентирани:

Парен котел за производство на пареа за потребите на технолошките процеси перење, боење и сушење кои како енергенс ќе користи природен гас метан.

Парен котел за производство на пареа за греење на објектот кои како енергенс ќе користи природен гас метан.

Емисии на водена пареа од машините за сушење и сет кабината за деним ефекти.

Емисии на воздух од компресорот.

Емисии на прашина кои се создаваат во погонот за деним ефекти при рачното стругање на текстилните производи

Емисии на издувни гасови од транспортните средства за дотур на материјалите и суровните како и при довоз и одвоз на доработените производи.

Во предметниот објект постојат два оџак поврзани за парните котли. Едниот оџак е од парниот котел за производство на пареа за технолошките процеси.

Вториот оџак е од парниот котел за производство на пареа за потребите на системот за греење на објектот, кои во моментот на изработка на барањето сеуште не е ставен во функција.

Двата парни котли како енергенс користат природен гас метан.

Денес природниот гас наоѓа се поширока употреба како енергенс од причини што при неговото согорување емисиите на CO₂ по единица ослободена енергија се значително помали во однос на останатите фосилни горива. Штетните состојки како сулфур не постојат, емисиите на фугитивна прашина не постојат, емисиите на азотни оксиди се минимални.

Емисии во површински води и канализација

На самата локација постои еден точкаст извор на емисии на отпадни води, шахта предталожник каде се зафатени сите сите отпадни води од технолошките процеси

Отпадната вода од технолошките процеси се прифака во сепаратен канализационен систем кои се состои од систем за пред таложење изведен од два таложника за исталожување на цврстите честички пред влез во постројката за предтретман.

Од предталожникот преку канализационен цевковод водата се води во постројката за предтретман а од таму во канализациониот систем со кои управува ЈП “Исар” Штип.

Во моментот на изработка на барањето за Б-интегрирана еколошка дозвола постројката за пред третман сеуште не е ставен целосно во функција од овие причини операторот во оперативниот план поставил мерка за ставање во функција и нејзино континуирано одржување.

Емисии во почва

Сите подови во погоните се соодветно обработени, отпадните води од технолошките процеси се конектирани во сепаратен систем, канализационите отпадни води се конектирани во канализациониот систем на самата индустриска зона, атмосферските води се соодветно решени со прописно изведени олуци конектирани во атмосферската канализација на индустриската зона.

Не се евидентирани загадувања на почвата и подземните води.

Земјоделски и фармерски активности

Од погоните во согласност со активностите кои се изведуваат нема земјоделски активности или активности за земјоделски намени.

Бучава, вибрации и нејонизирачко зрачење

Како потенцијални стационарни извори на бучава во работните погони на операторот се евидентирани:

Компресорот во компресорското одделение Компресорот е со сертифициран квалитет ISO 9001-2000 со интензитет на бучава 67Db.

Машините за перење , боење, сушење, робусните машини и сет кабината со фреквентност од 50Hz.

Бучавата е повремена и се создава само за време на работата на постројките во текот на денот во работното време .

Извори на вибрации се машините за центрифугално/ хидроцедење со работен опсег од 1000р.п.м

Со цел да се утврди нивото на бучава во оперативната фаза кога постројките ќе работат со полн капацитет операторот предвидел мерка мерење на бучавата .

Предлог програма за мониторинг на емисии во вода, воздух и бучава

Со цел да се оцени влијанието на емисиите на штетни материи , отпадните води , емисии на прашина и бучавата во медиумите кои се создават при производните процеси и нивна контрола операторот во оперативниот план предвидел Воведување на мониторинг систем за контрола на емисии со утврдени фреквенции на мониторирање.

Одговор на хаварии и итни случаи

Природата на процесите кои се одвиваат во погоните е таква да нема опасност од големо влијание врз животната средина при евентуална хаварија или итен случај.

Во случај на дефект на постројките процесот на производство прекинува и при тоа не е можно да се предизвика хаварија која би ја загрозила животната средина во големи размери.

Доколку дојде до одредено загрозување на животната средина објектот целосно ќе престане со работа. Раководниот тим ќе ги преземе сите неопходни дополнителни научни и стручни истражувања и санација на причините што би довеле до загрозување на животната средина и за тоа ќе ги известат надлежните органи.

Во оперативниот план операторот дефинирал мерки за изработка на Елаборат за безбедност и проценка на ризик на работни места и План за заштита од пожар , вонредни ситуации, евакуација, спсување и прва помош.

Ремедијација, престанок со работа

Во случај на целосен престанок на работа инсталациите се демантираат и пренесуваат на друга локација. Залихите на сировини и готови производи ќе се продадат.

Отстранување на отпадот или било какви хемикалии на локацијата на инсталацијата ќе бидат отстранети или рециклирани преку соодветни овластени фирми, а локацијата ќе се санира и ќе биде оставена во безбедна состојба.

Операторот сеуште нема започнато со работа и во оперативниот план ги испланирал сите мерки кои треба да се преземат со цел намалување на штетните влијаниа од работата на постројките како врз животната средина така и врз заштита на безбедноста и здравјето на вработените.

XVI ИЗЈАВА

Со оваа изјава поднесувам барање за дозвола, во согласност со одредбите на Законот за животна средина (Сл.весник бр.53/05) и регулативите направени за таа цел.

Потврдувам дека информациите дадени во ова барање се вистинити, точни и комплетни.

Немам никаква забелешка на одредбите од Министерството за животна средина и просторно планирање или на локалните власти за копирање на барањето или на негови делови за потребите на друго лице.

Потпишано од :KKШ ТЕКСТИЛ ДОО Штип
(во името на организацијата)

Датум : _____

Име на потписникот : Љупчо Десковски

Позиција во организацијата : Раководител на подружница

Печат на
компанијата:

ПРИЛОЗИ