

Приложение № 5 към чл. 4, ал. 1
(Ново - ДВ, бр. 12 от 2016 г., в сила от 12.02.2016 г., доп. - ДВ, бр. 67 от 2019 г., в сила от 28.08.2019 г)

ДО ИНЖ. ДЕСИСЛАВА ГЕОРГИЕВА
ДИРЕКТОР НА РИОСВ ПЛОВДИВ

УВЕДОМЛЕНИЕ

за инвестиционно предложение

от: **„МЕТАЛ ИН“ ЕООД, площадка Пловдив**, регистрирано в Агенцията по вписванията с ЕИК 115770513, ИН по ДДС: BG115770513

Седалище и адрес на управление

гр.Пловдив, ул."Асеновградско шосе" № 1

Пълен пощенски адрес:

Адрес на съоръжението/инсталацията/площадката:

област Пловдив, община Пловдив, гр. Пловдив 4023, район Тракия, ул."Асеновградско шосе" No 1

Телефон: +359 888593563, E-mail: m.yordanova@metalin.bg

Управител или изпълнителен директор на фирмата възложител:

Милка Василева Йорданова - Управител

Лице за контакти:

Милка Василева Йорданова - Управител

Телефон: +359 888593563, E-mail: m.yordanova@metalin.bg

УВАЖАЕМА Г-ЖО ГЕОРГИЕВА,

Уведомяваме Ви, че **„МЕТАЛ ИН“ ЕООД, площадка Пловдив** има следното инвестиционно предложение:

„Изграждане на Линия за алкално електролитно поцинковане (галванизация) на стоманени изделия“

Характеристика на инвестиционното предложение:

1. Резюме на предложението

Основната дейност на фирма „МЕТАЛ ИН“ ЕООД е изработка на метални изделия, детайли и компоненти от листов и плътен материал и тръби от различни видове стомана като поддоставчик на европейски компании. В момента 80% от продукцията се доставя на фирми от Франция, Холандия, Италия, Германия и Австрия. В хода на развитие се повишава конкурентната способност на дружеството. В производството са въведени съвременни високопроизводителни машини, което дава възможност за предлагането на продукти с високо качество.

Основните услуги, които се предлагат в „МЕТАЛ ИН“ ЕООД:

- лазерно рязане;
- прахово боядисване;
- струговане;
- щанцоване;
- изработване на метални елементи и механизми за мебели и други.

Инвестиционното предложение включва: ***„Изграждане на Линия за алкално електролитно поцинковане (галванизация) на стоманени изделия“***

Целта е затваряне на производствения цикъл на дейността на „МЕТАЛ ИН“ ЕООД. Имотът, в който ще се реализира инвестиционното предложение, е с площ 15075 m² и е с адрес гр. Пловдив 4023, ул. "Асеновградско шосе" No 1, идентификатор на поземления имот 56784.539.106 по кадастралната карта и кадастралните регистри, одобрени със Заповед РД-18-48/03.06.2009 год. на Изпълнителния директор на АГКК, с начин на трайно ползване – „за друг вид производствен, складов обект“. Копие от скица на имота е представено в *Приложение 2*.

Новата линия ще е разположена в съществуваща монолитна сграда на територията на имота с идентификатор 56784.539.106.1. Сградата е със застроена площ 10403 m² и с предназначение „промишлена сграда“, като инвестиционното предложение ще се

реализира на обособена част от тази сграда на площ от около 660 m² (в т.ч. производствената линия, нова ЛПСОВ, воден скруббер, дейонизираща станция, складове и др.)

Линията за алкално електролитно поцинковане (галванизация) на стоманени изделия ще включва следните съоръжения:

- **12 бр. технологични (активни) вани за повърхностна обработка на стоманени изделия с общ обем 28,56 m³:**

- 2 бр. вани за алкално обезмасляване (с обем по 2,4 m³ всяка);
- 1 бр. вана за анодно почистване (с обем 2,4 m³);
- 1 бр. вана за байцване (с обем 2,16 m³);
- 1 бр. вана за декапиране (с обем 2,16 m³);
- 4 бр. вани за алкално поцинковане (с обем по 2,64 m³ всяка);
- 1 бр. вана за просветляване в азотна киселина (с обем 2,16 m³);
- 1 бр. вана за пасивация (с обем 2,16 m³);
- 1 бр. вана за финално запечатване (с обем 2,16 m³).

- **1 бр. вана за разтваряне на цинк с обем 2,64 m³**

Забележка: Във ваната за разтваряне на цинк не се извършва повърхностно третиране на стоманени изделия. Разтвореният цинк се подава в 4-те броя вани за алкално поцинковане)

- **15 бр. вани за промивка (с вода) с общ обем 32,4 m³:**

- 2 бр. вани (с обем по 2.16 m³ всяка), след вани за обезмасляване;
- 2 бр. вани (с обем по 2.16 m³ всяка), след вана за анодно почистване;
- 2 бр. вани (с обем по 2.16 m³ всяка), след вана за байцване;
- 2 бр. вани (с обем по 2.16 m³ всяка), след вана за декапиране;
- 3 бр. вани (с обем по 2.16 m³ всяка), след вани за алкално поцинковане;
- 2 бр. вани (с обем по 2.16 m³ всяка), след вана за просветляване в азотна киселина;
- 2 бр. вани (с обем по 2.16 m³ всяка), след вана за пасивация.

- **2 бр. празни вани (за изчакване на детайлите) с общ обем 4.32 m³:**

- 1 бр. вана (с обем 2.16 m³), преди вана със съоръжение за преместване на подвески;
- 1 бр. вана (с обем 2.16 m³), след вана със съоръжение за преместване на подвески.

- **1 бр. вана със съоръжение за преместване на подвески с обем 8.1 m³.**

- **1 бр. вана за въздушно сушене с обем 2.4 m³.**

Настоящото Уведомление е изготвено от Възложителя на основание чл. 4, ал. 1 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда, приета с ПМС № 59/2003 г., ДВ бр. 25/2003 г., изм. и доп. ДВ. бр.67 от 23 Август 2019г.

Инвестиционното предложение попада в обхвата на *т.4, буква „д“ от Приложение № 2 към Закона за опазване на околната среда (ЗООС) – «инсталации за повърхностна обработка на метали и пластмаси чрез електролитни или химични процеси».*

Съдържанието на уведомлението е съобразено с изискванията на чл. 4, ал. 3 от Наредбата.

Настоящото Уведомление е изготвено и в съответствие с чл. 2, ал. 3 и чл. 10, ал. 1 от Наредба за условията и реда за извършване на оценка за съвместимостта на планове, програми, проекти и инвестиционни предложения с предмета и целите на опазване на защитените зони, приета с ПМС № 201/31.08.2007 г., изм. и доп. ДВ. бр.3 от 5 Януари 2018г. и съдържа данни съгласно Приложение № 1 от Наредбата, част Б – за инвестиционни предложения.

Съгласно изискванията на чл. 4, ал. 1 от Наредбата за ОВОС инвестиционното предложение е обявено на интернет страницата на Дружеството (*Приложение № 1*).

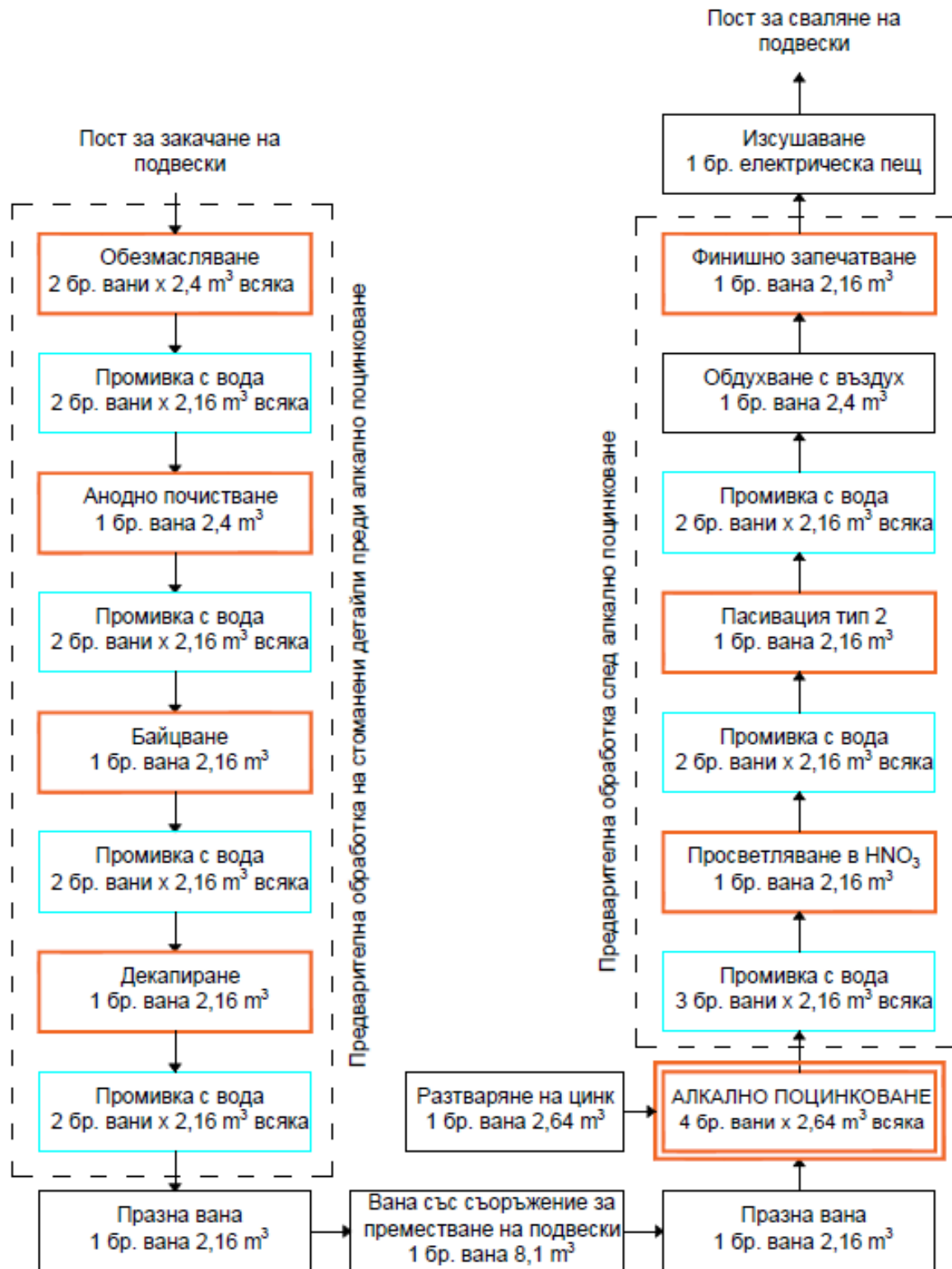
2. Описание на основните процеси, капацитет, обща използвана площ; необходимост от други свързани с основния предмет спомагателни или поддържащи дейности, в т.ч. ползване на съществуваща или необходимост от изграждане на нова техническа инфраструктура (пътища/улици, газопровод, електропроводи и др.); предвидени изкопни работи, предполагаема дълбочина на изкопите, ползване на взрив:

Инвестиционното предложение е свързано с изграждане на Линия за алкално електролитно поцинковане (галванизация) на стоманени изделия.

Основните процеси, които ще се извършват на новата линия са:

- Обезмасляване на стоманените детайли;
- Анодно почистване;
- Байцване;
- Декапиране;
- Алкално поцинковане;
- Просветляване в азотна киселина;
- Пасивация;
- Финишно запечатване.

На фиг. 1 по-долу е представена блок-схема на последователността на процесите, които ще се извършват в новата линия за алкално електролитно поцинковане.



Фиг.1 – Технологична блок-схема

Описание на линията за алкално електролитно поцинковане

Линията е разположена П-образно. Двата линейни участъка ще бъдат оборудвани с по два робота за преместване на подвеските. Тактът на линията ще бъде между 10 и 15 минути в зависимост от детайлите. Линията ще работи само с подвески, като годишната производителност ще бъде максимум 30 000 подвески. Съоръжението ще бъде оборудвано с чилър за охлаждане на ваните, електрически нагрев за някои от ваните и станция за дейонизирана вода. Управлението ще се извършва автоматично (чрез компютър), на който ще са запаметени различните режими на поцинковане за различните детайли, но ще има възможност и за ръчно управление. Ще има два пулта за управление.

Зона за зареждане

По времето на зареждане подвеските ще бъдат поставени на колички. След зареждането на подвеските с детайли, количката ще бъде придвижвана в началото на линията, където ще бъде взета от робота.

Обезмасляване

В тези вани има алкален обезмаслител, който се подгрява и барбутира с въздух. Извършва се отстраняване на мазнините (маслата) от повърхността на детайлите. Нагряването е с електрическа енергия. В тази вана детайлите престояват определен от технологията период.

След изваждането от ваните, детайлите се измиват в 2 вани, свързани каскадно.

Анодно почистване

Ваната е заредена с подходящ химикал и е свързана с ел. изправител. Използва се ефекта на електриеския ток, за да се извърши допълнително обезмасляване на малки процепи и заваръчни шевове. Ваната се подгрява с електроенергия.

След необходимия престой, детайлите се измиват последователно в две вани, каскадно свързани.

Байцване

Ваната е заредена предварително с 15%-ен разтвор на солна киселина и химикал. Процесът се извършва без подгряване, за да се намалят изпаренията от разтвора. Във ваната се осъществява процес на премахване на грубата ръжда.

След престой във ваната, съгласно технологията, се извършва измиване на детайлите последователно в две вани, които са каскадно свързани.

Декапиране

Ваната е заредена с 3-5%-ен разтвор на солна киселина. Процесът протича без нагряване. Задачата на тази обработка е да премахне остатъците от ръжда и да се получи метален блясък на повърхността на детайла. Процесът не изисква нагряване.

След престой във ваната, съгласно технологията, се извършва измиване на детайлите последователно в две вани, които са каскадно свързани.

Празна вана

Празната вана е предвидена за изчакване на подвеската преди да бъде взета от съоръжението за преместване на подвеската.

Вана със съоръжение за преместване на подвеската

Ролята на тази вана е да се извърши преместване на подвеската от едната част на линията до другата, тъй като формата на цялата линия е П-образна.

Празна вана

Станцията е предназначена за изчакване на подвеската след трансфера на втората част на линията и преди подаването във ваните за нанасяне на алкален цинк.

Вани за алкално поцинковане – 4 бр.

След потапяне на детайлите във ваните се извършва процес на нанасяне на цинково покритие върху повърхността на материала. Процесът не се нуждае от подгряване. Ваните са оборудвани с топлообменници за охлаждане чрез чилър.

Всяка вана е свързана с токоизправител и под действието на електрически ток се формира цинковото покритие. Във ваната циркулира разтвор на цинк в натриева основа. Времето на престой е между 20 и 45 минути в зависимост от дебелината на цинковото покритие, която трябва да се постигне.

След престой във ваните, съгласно технологичната инструкция, детайлите се измиват добре в 3 вани за измиване.

Вана за разтваряне на цинк

Тази вана е разположена отстрани на ваните за алкално поцинковане. В нея се смесват цинк (във вид на метален блок или топки) и воден разтвор на натриева основа. Осъществява се химична реакция, която води до разтварянето на цинка в натриевата основа. За спомагането на разтварянето на цинка се осъществява циркулация на разтвора с помпа и филтър. Тази вана е свързана с останалите 4 вани чрез циркуляционна помпа и филтър. По този начин тя захранва ваните със свеж разтвор на цинк, който се отлага по повърхността на детайлите. Концентрацията на цинк във ваните трябва да варира между 8-12 грама/литър. Ваната не се подгрява.

Просветляване

Ваната е заредена с 0,5-1%-ен разтвор на азотна киселина. Тази обработка почиства повърхността и я активира за последващия процес. Не изисква подгряване.

След престой във ваната, съгласно технологичната инструкция, детайлите се измиват добре в 2 вани за измиване.

Пасивация

Ваната е заредена с химичен разтвор, който прави химическа връзка с цинковото покритие и се отлага върху него.

Целта на процеса е да увеличи корозионната устойчивост на цинковото покритие. Процесът се провежда при температура 25°C и е необходимо подгряване в студения период на годината.

След престой във ваната, съгласно технологичната инструкция, детайлите се измиват добре в 2 вани за измиване.

Обдухване с въздух със стайна температура

Целта на процеса е да бъде премахната излишната течност от повърхността на детайлите, за да не дискредитира визуално повърхността и да улесни изсушаването на детайла в пещта.

Финишна запечатка

Ваната е заредена с химически разтвор, който действа като запечатка на покритието. Той е безцветен. Тази обработка дава значително повишаване на корозионната устойчивост на изделието – до 600 часа в солена мъгла.

Изсушаване

За изсушаването се използва пещ с електрически нагрев. Целта е да се изсуши детайла, както по повърхността, така и в отворите и вътрешността на тръбите. Това предпазва от поява на корозия и бяла ръжда, което е дефект на покритието.

Инвестиционното предложение предвижда изграждането на локална аспирационна система, където с помощта на бордови смукатели да се отвеждат изпарения от всички активни вани (от обезмасляване, анодно почистване, байцване, декапиране, алкално поцинковане, просветляване, пасивация) и от ваната за разтваряне на цинк към общо пречиствателно съоръжение – мокър скрубър. След мокрия скрубър пречиственият въздух ще се изпуска в атмосферата посредством изпускащо устройство K1, изведено на 5 м над покрива на производственото хале, в което ще е разположена новата линия за алкално електролитно поцинковане. Максималният дебит на газовете, изпускани в атмосферата ще е 20 000 Nm³/h, височината на изпускащото устройство – 11.00 m; диаметър – Ø800 mm.

Предвижда се и изграждане на локална пречиствателна станция за отпадъчни води (ЛПСОВ), в която ще постъпват следните потоци:

- Производствени отпадъчни води от периодично изпускане на ваните за декапиране, байцване и обезмасляване и анодно почистване;
- Производствени отпадъчни води от ваните за каскадно промиване;
- Отпадъчни води от измиване на подовете в работното помещение.

Пречиствателната станция е с размери 6/12м и ще е разположена в непосредствена близост до галваничното отделение. Общото количество отпадъчна вода, която ще постъпва в ЛПСОВ за пречистване е 32 m³/денонощие. За постигане на необходимите показатели за заустване на отпадъчните води в селищна канализация е необходимо корекция на рН и улавяне на съдържащите се във водата метални йони. Това ще се извърши чрез неутрализация, коагулация и утаяване и улавяне на металните йони като хидроокиси.

Пречистените води след ЛПСОВ ще заустват в градската канализационна система на гр. Пловдив, на база сключен договор с „Водоснабдяване и Канализация“ ЕООД, гр. Пловдив.

До Линията за алкално електролитно поцинковане се предвижда обособяване на два склада:

- Склад за киселини и основи – с площ 26,18 m²;
- Склад за соли - с площ 39,74 m².

Вода за производствени нужди ще се доставя от собствен водоизточник – тръбен кладенец. За процесите алкално поцинковане, просветляване в азотна киселина, пасивация и промивката след нея ще се използва дейонизирана вода. За целта ще се монтира дейонизираща станция в същото помещение, където ще се реализира инвестиционното предложение.

В Таблица 1 по-долу са представени данни за всяка една вана към новата Линия за алкално електролитно поцинковане.

Таблица 1 – Параметри на ваните към Линия за алкално електролитно поцинковане

Наименование	Дължина	Шиочина	Височина	Обем
	mm	mm	mm	m ³
Вана за обезмасляване	2000	1000	1200	2,4
Вана за обезмасляване	2000	1000	1200	2,4
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за анодно почистване	2000	1000	1200	2,4
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за байцване	2000	900	1200	2,16
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за декапиране	2000	900	1200	2,16
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана празна	2000	900	1200	2,16
Вана със съоръжение за преместване на подвески	5000	900	1800	8,1
Вана празна	2000	900	1200	2,16
Вана за алкално поцинковане	2000	1100	1200	2,64
Вана за алкално поцинковане	2000	1100	1200	2,64
Вана за алкално поцинковане	2000	1100	1200	2,64
Вана за алкално поцинковане	2000	1100	1200	2,64
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за просветляване в азотна киселина	2000	900	1200	2,16
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за пасивация	2000	900	1200	2,16
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана за промивка	2000	900	1200	2,16
Вана въздушно сушене	2000	1000	1200	2,4
Вана за финално запечатване	2000	900	1200	2,16
Вана за разтваряне на цинк	2000	1100	1200	2,64

Капацитетът на **Линията за алкално електролитно поцинковане (галванизация) на стоманени изделия** в смисъла на обхвата на т.4, буква „д“ от Приложение № 2 и т.2.б. от Приложение № 4 към ЗООС, а именно „Инсталация за повърхностна обработка на метали и пластмаси чрез електролитни или химични процеси“ се определя от сумата от обемите на всички активни вани, в които се извършва такава химична обработка.

В Таблица 2 по-долу е представен капацитета на новата Линия за алкално електролитно поцинковане.

Таблица 2 – Капацитет на Линия за алкално електролитно поцинковане

Наименование	Обем
	m ³
Вана за обезмасляване	2,4
Вана за обезмасляване	2,4
Вана за анодно почистване	2,4
Вана за байцване	2,16
Вана за декапиране	2,16
Вана за алкално поцинковане	2,64
Вана за алкално поцинковане	2,64
Вана за алкално поцинковане	2,64
Вана за алкално поцинковане	2,64
Вана за просветляване в азотна киселина	2,16
Вана за пасивация	2,16
Вана за финално запечатване	2,16
ОБЩ КАПАЦИТЕТ НА ИНСТАЛАЦИЯТА	28,56

Забележка: Във ваната за разтваряне на цинк не се извършва повърхностно третиране на стоманени изделия. Разтвореният цинк се подава в 4-те броя вани за алкално поцинковане). Поради това тази вана не участва в определянето на капацитета на инсталацията.

За реализацията на инвестиционното предложение ще се използва съществуващата инфраструктура.

Не се предвиждат изкопни работи.

Няма да се използва взрив.

3. Връзка с други съществуващи и одобрени с устройствен или друг план дейности в обхвата на въздействие на обекта на инвестиционното предложение, необходимост от издаване на съгласувателни/разрешителни документи по реда на специален закон; орган по одобряване/разрешаване на инвестиционното предложение по реда на специален закон:

Общият капацитет на Линията за алкално електролитно поцинковане (галванизация) е 28,56 m³ (общ обем на ваните за повърхностна обработка на стоманени изделия) и не се превишава праговата стойност, определена в т.2.6 от Приложение № 4 към ЗООС – Инсталации за повърхностна обработка на метали и пластмаси чрез електролитни или химични процеси, при които обемът на ваните за обработка е над 30 m³. По тази причина за изграждането и експлоатацията на линията няма да е необходимо издаване на комплексно разрешително по смисъла на чл. 117, ал.1 от ЗООС.

За реализация на инвестиционното предложение няма да е необходимо издаване на Разрешение за строеж, съгласно изискванията на *Закон за устройство на територията (Обн. ДВ. бр.1 от 2 Януари 2001г., изм. ДВ. бр.21 от 13 Март 2020г.)*.

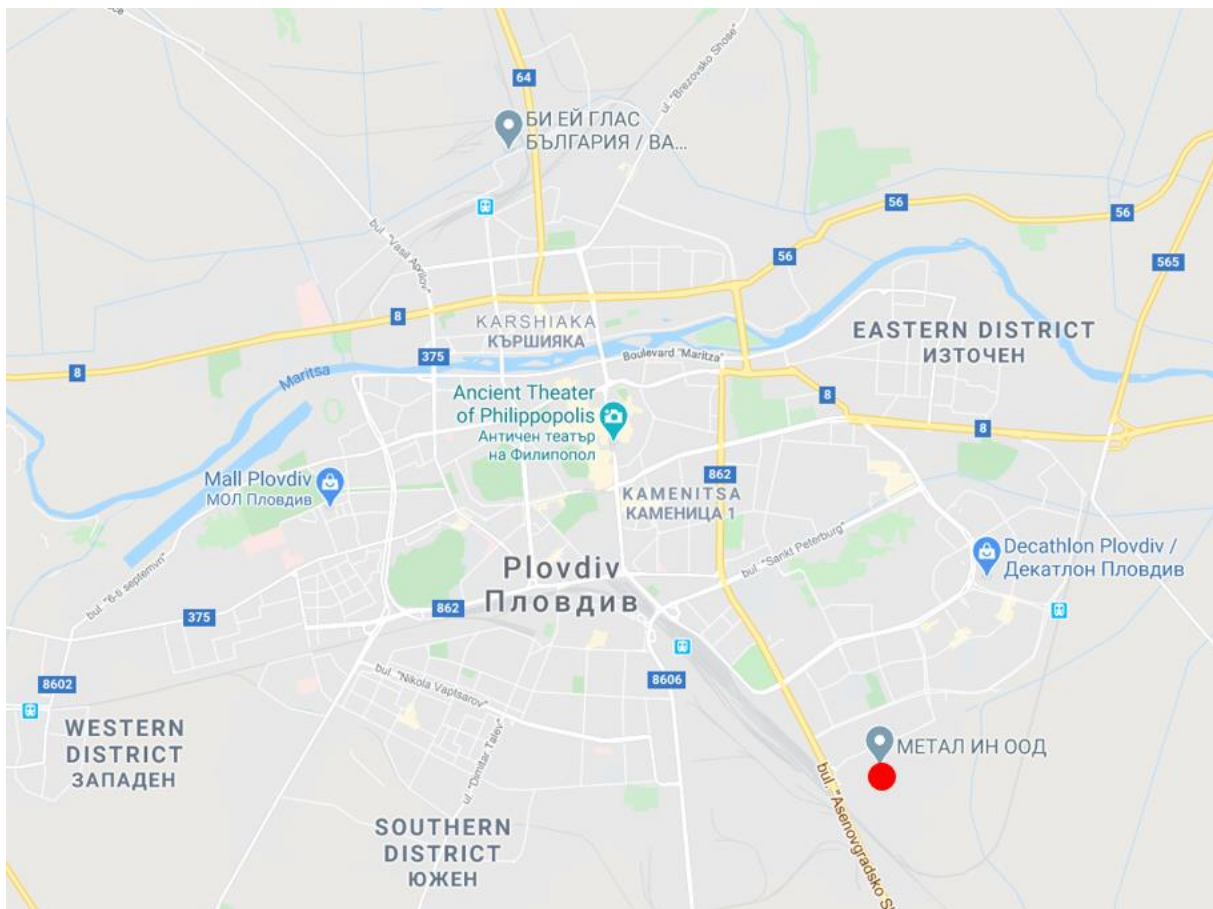
В съответствие с разпоредбите на чл. 103 от ЗООС операторът е извършил класификация на предприятието в съответствие с критериите по приложение № 3 от ЗООС. И към момента, и след реализацията на инвестиционното предложение предприятието **не се класифицира** като предприятие и/или съоръжение с нисък рисков потенциал или предприятие и/или съоръжение с висок рисков потенциал.

При изграждането и въвеждане в експлоатация на новата Линия за алкално поцинковане дружеството ще спазва всички изисквания на приложимото законодателство по околна среда и закона за устройство на териториите.

4. Местоположение:

(населено място, община, квартал, поземлен имот, като за линейни обекти се посочват засегнатите общини/райони/кметства, географски координати или правоъгълни проекционни UTM координати в 35 зона в БГС2005, собственост, близост до или засягане на елементи на Националната екологична мрежа (НЕМ), обекти, подлежащи на здравна защита, и територии за опазване на обектите на културното наследство, очаквано трансгранично въздействие, схема на нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура)

Площадката на „МЕТАЛ ИН“ ЕООД в гр. Пловдив е разположена в Индустриална зона „Тракия“ на гр.Пловдив, в югоизточната част на града.



Фиг.1 – Местоположение на „МЕТАЛ ИН“ ЕООД

Имотът, в който ще се реализира инвестиционното предложение, е с площ 15075 m² и е с адрес гр. Пловдив 4023, ул."Асеновградско шосе" No 1, идентификатор на поземления имот 56784.539.106 по кадастралната карта и кадастралните регистри, одобрени със Заповед РД-18-48/03.06.2009 год. на Изпълнителния директор на АГКК, с начин на трайно ползване – „за друг вид производствен, складов обект“. Копие от Скица на имота е представено в Приложение 2.

Новата линия ще е разположена в съществуваща монолитна сграда на територията на имота с идентификатор 56784.539.106.1. Сградата е със застроена площ 10 403 m² и с предназначение „промишлена сграда“, като инвестиционното предложение ще се реализира на обособена част от тази сграда на площ от около 660 m² (в т.ч. производствената линия, нова ЛПСОВ, воден скрубър, складове и др.)

Теренът е равнинен и е на приблизителна кота 160 м.

Границите на площадката на Дружеството са:

- СЕВЕР – ул. „Нестор Абаджиев“ и фирма „ITW Испраконтролс“ ЕООД - производител на електрокомпоненти за домакински уреди;
- ЮГ – фирма „Асел“ ЕООД - производство и тестване на електронни печатни платки и системи;
- ИЗТОК – „Техно Мотор Спорт“ ООД - сервиз за диагностика и ремонт на автоклиматици;
- ЗАПАД – фирма „Канонит“ ЕООД - изграждане на индустриални подове.

Реализирането на Инвестиционното предложение не засяга елементи на Националната екологична мрежа (НЕМ). Най-близко разположените Защитени Зони са:

- Защитена зона BG 0000578 „Река Марица“ – защитена зона по Директива на местообитанията – на разстояние 4 000 м;
- Защитена зона BG 0000194 „река Чая“ – защитена зона по Директива за местообитанията – на разстояние 6 500 м;
- Защитена зона BG 0001033 „Брестовица“ – защитена зона по Директива за местообитанията – на разстояние 9 000 м.

Инвестиционното предложение не се намира в близост до територии, имащи значение за опазване на обектите на културното наследство. Няма данни Инвестиционното предложение да засяга територии и/или зони и обекти със специфичен санитарен статут.

Най-близките обекти, подлежащи на здравна защита са:

- МБАЛ „Св.св. Козма и Дамян“ – на разстояние 1 000 м;
- Спортна зала „Академик“ – на разстояние 1400 м;
- Парк „Ротари парк“ – на разстояние 500 м;
- Храм „Свето Преображение господне“ – на разстояние 850 м;
- СУ „Свети Софроний Врачански“ – на разстояние 1 200 м;
- Футболна академия Пловдив – на разстояние 1 100 м;
- Медицински ДКЦ V – Пловдив ЕООД – на разстояние 1 500 м;
- СУ „Свети седмочисленици“ – на разстояние 750 м;
- ЦДГ „Слънце“ – на разстояние 650 м;
- Медицински център „Раредис“ – на разстояние 1 000 м.

Не се очаква никакво въздействие върху незасегнат досега компонент на околната среда.

5. Природни ресурси, предвидени за използване по време на строителството и експлоатацията:

(включително предвидено водовземане за питейни, промишлени и други нужди - чрез обществено водоснабдяване (ВиК или друга мрежа) и/или водовземане или ползване на повърхностни води и/или подземни води, необходими количества, съществуващи съоръжения или необходимост от изграждане на нови)

По време на строителство:

Предложените методи за строителство са от стандартен тип. За монтирането на производствената линия ще се използват готови модули и съоръжения. Използваните елементите на конструкцията ще бъдат заводски заготовки, като на територията на обекта ще се извършва тяхното сглобяване и монтаж.

Останалите елементи на инвестиционното предложение представляват технологични компоненти и специфично производствено оборудване (машини и вани), които ще се монтират на място.

В процеса на строителството на инвестиционното предложение ще бъдат използвани и влагани единствено материали и продукти, предлагани в търговската мрежа и придружени със съответните сертификати и декларации за съответствие.

По време на строителството няма да бъдат засегнати и/или използвани земните недра, почвите, водите и биологичното разнообразие.

По време на експлоатация:

Инвестиционното предложение е свързано с консумацията на вода, електроенергия, спомагателни материали.

Таблица 3: Консумацията на ресурси, суровини и спомагателни материали

Ресурс (суровина, спомагателен материал, гориво)	Консумация след реализация на ИП
Консумация на вода	
- Производствена вода	25,856 m ³ /год.
- Дейонизирана вода	3,776 m ³ /год.
ОБЩО консумация на вода	29,632 m³/год.
Консумация на електроенергия:	
- Линия за алкално поцинковане	227 MWh/год.
- Други (склад, циркуляционна помпа, скруббер, лаборатория)	23 MWh/год.
ОБЩО консумация на електроенергия	250 MWh/год.
Консумация на спомагателни материали	
- Обезмаслител (UniClean 103) към вани за обезмасляване	0,912
- Обезмаслител (UniClean 248) към вана за анодно почистване	1,128
- 15%-ен разтвор на солна киселина към вана за байцване	4
- Инхибитор (UniClean 549) към вана за байцване	0,720
- 5%-ен разтвор на солна киселина към вана за декапиране	1,4
- 12%-ен разтвор на натриева основа към вани за алкално поцинковане	2,520
- Цинков оксид към вани за алкално поцинковане	0,252
- Реагент (UniZink NCZ 428) към вани за алкално поцинковане	0,360
- Реагент (UniZink NCZ 428 MU) към вани за алкално поцинковане	0.035
- 0.3%-ен разтвор на азотна киселина към вана за просветляване	0,180
- Пасиватор (Corro TriBluce) към вана за пасивация	0,222
- Запечатващ реагент (Corrosil WF) към вана за финално запечатване	2,160

6. Очаквани вещества, които ще бъдат емитирани от дейността, в т.ч. приоритетни и/или опасни, при които се осъществява или е възможен контакт с води:

Не се емитират приоритетни и/или опасни вещества, при които се осъществява или е възможен контакт с води.

7. Очаквани общи емисии на вредни вещества във въздуха по замърсители:

Инвестиционното предложение предвижда изграждането на локална аспирационна система, където чрез бордови смукатели да се отвеждат изпарения от всички активни вани (от обезмасляване, анодно почистване, байцване, декапиране, алкално поцинковане, просветляване, пасивация) и от ваната за разтваряне на цинк към общо пречиствателно съоръжение – мокър скрубер. След мокрия скрубер пречистеният въздух ще се изпуска в атмосферата посредством изпускато устройство К1, изведено на 5 м над покрива на производственото хале, в което ще е разположена новата линия за алкално електролитно поцинковане.

Параметрите на изпускатото устройство К1 ще са:

- Максимален дебит – 20 000 Nm³/h;
- Височина – 11 m;
- Диаметър - \varnothing 800 mm;
- Температура на пречистените газове - 20-25 °C;
- Географски координати - 42° 7'12.50"C 24°46'51.08"И.

Основните замърсители, които ще постъпват с отпадъчните газове към мокрия скрубер ще са:

- Прах.
- Хлороводород (от ваните с разтвор на солна киселина);
- Органични вещества, определени като общ въглерод (от ваните за обезмасляване);

Нормите за допустими емисии са съгласно *Наредба № 1 от 27 юни 2005 Г. за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии (обн. ДВ. бр.64 от 5 Август 2005г.)* и са представени в Таблица 4 по-долу.

Таблица 4: Норми за допустими емисии (НДЕ)

Показател	НДЕ, mg/Nm ³	Забележка
Прах	5	Чл.43, т.2 от Наредба 1/2005 год.
Хлороводород (HCl)	10	Чл.43, т.3 от Наредба 1/2005 год.
ООВ	50	Чл.15, ал.1 от Наредба 1/2005 год.

ООВ = Органични вещества, определени като общ въглерод.

След изпълнение на инвестиционния проект пречиствателното съоръжение ще осигурява спазване на нормите за емисии на вредни вещества във въздуха, съгласно нормативната уредба.

В резултат на проведеното симулиране на разпространението на замърсителите, емитирани в резултат на дейността на „МЕТАЛ ИН“ ЕООД с програмен продукт PLUME и на база нормативната уредба на Република България и в частност **Наредба № 12 от 5.06.2010 г. за норми на серен диоксид, азотен диоксид, фини прахови частици и олово в атмосферния въздух** и **Наредба № 14 от 23.09.1997 г. за норми за пределно допустимите концентрации на вредни вещества в атмосферния въздух на населените места**, могат да се направят следните изводи:

1. Максимумът на стойността на СГК (средногодишната концентрация) на ФПЧ₁₀, е далеч под съответната норма.
2. Всички изчислени по принципа на най-лошия сценарий еднократни максимуми на концентрацията на замърсителите, за които е постановена СЧН (средночасова норма) или МЕК (максимално еднократна концентрация) са под съответната норма и се получават на територията на Северна промишлена зона.
3. Концентрациите на HCl и NH₃ спадат много бързо, на малко разстояние от изпускащото устройство.
4. „МЕТАЛ ИН“ ЕООД емитира ФПЧ₁₀, HCl и NH₃ в атмосферата, но количествата им са толкова малки, че замърсяването в района на предприятието е незначително.

Таблица 5. Максимални еднократни концентрации

Замърсител	R	WD	WS	Class	Сmax	ПДК	Сmax / ПДК
	m	deg	m/s	-	µg/m ³	µg/m ³	%
HCl	200	0	2.5	E	7,11	200	3,56
NH ₃	200	0	2.5	E	21,34	250	8,54

Таблица 6. Максимални стойности на СГК

Замърсител	R	Сmax	СГН	Сmax / СГН
	m	µg/m ³	µg/m ³	%
ФПЧ ₁₀	200	0,89	40	2,23

В таблиците са използвани следните означения:

- Сmax – максимална еднократна концентрация;
- R – разстояние от последния източник;
- WD – посока на вятъра;
- WS – скорост на вятъра;
- Class – клас на устойчивост;
- ПДК – норма за максимална еднократна концентрация (средночасова норма) или средногодишна норма.

Поради всичко гореописано, следва да се направи извод, че реализацията на инвестиционното предложение няма да доведе до значително увеличение на емисиите на вредни вещества в атмосферата.

8. Отпадъци, които се очаква да се генерират, и предвиждания за тяхното третиране:

При изпълнението на инвестиционната мярка ще бъдат спазени изискванията на законодателството по управление на отпадъци.

Към настоящия момент дружеството образува производствени и опасни отпадъци, за които има утвърдени работни листове за класификация. В Таблица 7 са представени максималните количества на отпадъците преди и след реализацията на инвестиционното предложение.

Освен това, с реализацията на ИП ще се образуват нови по вид отпадъци:

- 11 01 09* Утайки от филтърен кек, съдържащи опасни вещества (*механични примеси от филтър-преса към Линия за алкално поцинковане*);
- 19 02 05 Утайки от физикохимично обработване, съдържащи опасни вещества (*утайки от ЛПСОВ към Линията за алкално поцинковане*).

Таблица 7 – Образувани отпадъци

Код на отпадъка	Наименование на отпадъка	Максимално количество, т/год.	
		преди ИП	след ИП
08 01 12	Отпадъчни бои или лакове, различни от упоменатите в 08.01.11	1	1
11 01 09*	Утайки от филтърен кек, съдържащи опасни вещества (<i>механични примеси от филтър-преса към Линия за алкално поцинковане</i>)	не се образува	5
12 01 01	Стърготини, стружки и изрезки от черни метали	300	300
12 01 02	Прах и частици от черни метали	5	5
12 01 03	Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали	20	20
12 01 05	Стърготини, стружки и изрезки от пластмаси	3	3
12 01 09*	Машинни емулсии и разтвори, несъдържащи халогенни елементи (<i>СОТ от охлаждане на машини</i>)	3	3
12 01 13	Отпадъци от заваряване	1	1
13 01 10*	Нехлорирани хидравлични масла на минерална основа	1,5	1,5
15 01 01	Хартиени и картонени опаковки	2	3
15 01 02	Пластмасови опаковки	1	2

Код на отпадъка	Наименование на отпадъка	Максимално количество, т/год.	
		преди ИП	след ИП
15 01 03	Опаковки от дървесни материали	0,500	1
15 01 10*	Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества	0,500	1
15 02 02*	Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), за изтриване, предпазни облекла, замърсени с опасни вещества	0,200	0,250
19 02 05	утайки от физикохимично обработване, съдържащи опасни вещества <i>(утайки от ЛПСОВ към Линията за алкално поцинковане)</i>	не се образува	23
20 01 21*	Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак	0,050	0,050

На територията на предприятието не се извършва последващо третиране на образуваните отпадъци. Те се предават на външни фирми, притежаващи документ по чл. 67 и/или по чл. 78 от ЗУО или комплексно разрешително за конкретния вид отпадък и за извършване на съответната дейност, въз основа на писмен договор.

9. Отпадъчни води:

(очаквано количество и вид на формираните отпадъчни води по потоци (битови, промишлени и др.), сезонност, предвидени начини за третирането им (пречиствателна станция/съоръжение и др.), отвеждане и заустване в канализационна система/повърхностен воден обект/водоплътна изгребна яма и др.)

С реализацията на инвестиционното предложение и с изграждането на Линията за алкално поцинковане ще се генерират следните потоци отпадъчни води:

Таблица 8 – Отпадъчни води

Вид на отпадъчните води	Количество, м ³ /год.
Производствени отпадъчни води от периодично изпускане на ваните за декапиране, байцване и обезмасляване и анодно почистване	100
Производствени отпадъчни води от ваните за каскадно промиване	7500
Отпадъчни води от измиване на подовете в работното помещение	500
ОБЩО ОТ ЛИНИЯТА ЗА АЛКАЛНО ПОЦИНКОВАНЕ	8100

Отпадъчните води ще постъпват в новопроектирана локална пречиствателна станция за отпадъчни води (ЛПСОВ), която е част от ИП. Пречиствателната станция е с размери 6/12м и ще е разположена в непосредствена близост до галваничното отделение.

Производствените отпадъчни води от Линията за алкално поцинковане са 30 м³/денонощие. Водите от измиване подовете на помещенията са в размер на 2 м³/денонощие. Общото количество на отпадъчните води, които постъпва в ЛПСОВ възлиза на 33 м³/денонощие.

По този начин общото количество отпадъчна вода, която ще постъпва в ЛПСОВ за пречистване:

- Максимално часово водно количество - 3 м³/ч.;
- Средноденонощно количество – 32 м³/денонощие;
- Средногодишно количество – 8 100 м³/год.

Пречистените води след ЛПСОВ ще заустват в градската канализационна система на гр. Пловдив, на база сключен договор с „Водоснабдяване и Канализация“ ЕООД, гр. Пловдив. За постигане на необходимите показатели за заустване на отпадъчните води в селищна канализация е необходимо корекция на рН и улавяне на съдържащите се във водата метални йони. Това ще се извърши чрез неутрализация, коагулация и утаяване и улавяне на металните йони като хидроокиси.

Водите преди включване в канализацията трябва да отговарят на нормите за заустване в селищна канализация с ГПСОВ (Наредба 7/2000 г.), а именно:

Таблица 9 – Норми за пречистените отпадъчни води

Показател	Мерна единица	ИЕО, Наредба 7/2000
Температура	°C	40
Активна реакция (рН)	-	6,5-9,0
Неразтворени вещества	mg/dm ³	400*
Сулфатни йони	mg/dm ³	400
Нефтопродукти	mg/dm ³	15,0
Желязо (общо)	mg/dm ³	10,0
Кадмий	mg/dm ³	0,5
Мед	mg/dm ³	2,0
Хром (шествалентен)	mg/dm ³	0,5
Хром (тривалентен)	mg/dm ³	2,5
Никел	mg/dm ³	2,0
Цианиди (свободни)	mg/dm ³	1,0
Цианиди (общо)	mg/dm ³	1,5
Цинк	mg/dm ³	5,0

Забележка:* Нормата за показател „Неразтворени вещества“ е определена от ВиК дружеството за конкретната ГПСОВ, на база анекс към сключения договор между МЕТАЛ ИН ЕООД и „Водоснабдяване и Канализация“ ЕООД, гр. Пловдив.

Отпадъчните води от галваничната линия за поцинковане са обособени в три потока.

- Първи поток - включва промивните кисело-алкални и хромови води.
- Втори поток - отработени разтвори - алкални концентрати
- Трети поток - отработени концентрати – кисели концентрати

Водите от първи поток постъпват в черпателен резервоар. Оттам чрез помпи се препомпват към първи смесител. Тук се подава коагулант - железен трихлорид и евентуално солна киселина при рН > от 9. След това водите постъпват във втори смесител. Подава се натриева основа за поддържане на рН в рамките на 8.5÷9. В следващия смесител се подава флокулант. Той служи за уедряване на колоидните частици от метални хидроокиси в по-големи флокули. Последните се утаяват в ламелен утаител. Така пречистената вода преминава през шахта за краен контрол. Тук се отчита рН на водата. Когато то е в рамките на 6,5÷9, водата се изпуска в сградната канализация. При рН извън тези показатели, чрез спирателни кранове с ел. задвижки, водата се връща отново в черпателния резервоар за повторно пречистване.

Отпадъчните води от втори и трети поток постъпват в отделни черпателни резервоари. От тях, чрез дозаторни помпи, те се подават към черпателен резервоар на първи поток за смесване и взаимно неутрализиране.

Уловените утайки в ламелния утайтел представляват металните хидроокиси. : $\text{Fe}(\text{OH})_3$, $\text{Zn}(\text{OH})_2$; $\text{Gr}(\text{OH})_3$. Те са с влажност 99,2% и тяхното количество възлиза на 3 m^3 /денонощие. Чрез помпа те се препомпват към калоуплътнител, където става тяхното уплътнение до влажност 95%, при което техния обем се редуцира на 0,450 m^3 /денонощие. От калоуплътнителя утайките чрез помпа се подават за обезводняване на филтърпреса. Тук става цялостно обезводняване на утайките до влажност 75%. При тази влажност обемът им възлиза на 0,091 m^3 /денонощие. При работа на Линията за алкално поцинковане 250 дни/год. при максимално натоварване годишното количество на образуваната утайка от ЛПСОВ възлиза на около 23 m^3 /год.

Пречистените производствени отпадъчни води след ЛПСОВ заедно с битово-фекалните и дъждовните води заустват в градската канализационна система на гр. Пловдив. Дружеството има сключен договор с „Водоснабдяване и Канализация“ ЕООД, гр. Пловдив за отвеждане и пречистване на отпадъчните води от предприятието.

10. Опасни химични вещества, които се очаква да бъдат налични на площадката на предприятието/съоръжението:

(в случаите по чл. 99б ЗООС се представя информация за вида и количеството на опасните вещества, които ще са налични в предприятието/съоръжението съгласно приложение № 1 към Наредбата за предотвратяване на големи аварии и ограничаване на последствията от тях)

Инвестиционната мярка предвижда въвеждането в употреба на нови химични вещества и смеси.

Спомагателен материал	Участък	kg/ за зареждане	консумация/ kg/месец	консумация/ т/год.
UniClean 103	Обезмасляване	108	76	0,912
HCl	Байцване	1080	450	5,400
UniClean 549	Байцване	43	60	0,720
UniClean 248	Анодно почистване	144	94	1,128
NaOH	Разтваряне на цинк ии алкално поцинковане	900	210	2,520
Zinc Oxide	Алкално поцинковане	90	21	0,252
Unizinc NCZ 428	Алкално поцинковане	34	30	0,360
Unizinc NCZ 428 MU	Алкално поцинковане	22	2,91	0,035
HNO ₃	Просветляване	10,8	15	0,180
Corrotri Blue L	Пасивация	64	18,53	0,222
Corrosil WF	Финишно запечатване	540	180	2,160

Към момента предприятието **не се класифицира** като предприятие и/или съоръжение с нисък рисков потенциал или предприятие и/или съоръжение с висок рисков потенциал.

В съответствие с разпоредбите на чл. 103 от ЗООС операторът е извършил класификация на предприятието в съответствие с критериите по приложение № 3 от ЗООС.

След реализацията на инвестиционното предложение предприятието отново няма да бъде класифицирано нито с нисък, нито с висок рисков потенциал.

I. Моля да ни информирате за необходимите действия, които трябва да предприемем, по реда на глава шеста ЗООС.

II. Друга информация *(не е задължително за попълване)*

Прилагам:

1. Документи, доказващи обявяване на инвестиционното предложение на интернет страницата на възложителя, ако има такава, и чрез средствата за масово осведомяване или по друг подходящ начин съгласно изискванията на чл. 95, ал. 1 от ЗООС.

2. Други документи по преценка на уведомятеля:

2.1. Скица на имота, в който ще се реализира инвестиционното предложение.

3. Електронен носител - 1 бр.

4. Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде издадено в електронна форма и изпратено на посочения адрес на електронна поща.

5. Желая да получавам електронна кореспонденция във връзка с предоставяната услуга на посочения от мен адрес на електронна поща.

6. Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде получено чрез лицензиран пощенски оператор.

Дата:

За дружеството:

Милка Йорданова – Управител

„МЕТАЛ ИН“ ЕООД