

## **ДОКЛАД ЗА ОЦЕНКА НА ВЪЗДЕЙСТВИЕТО ВЪРХУ ОКОЛНАТА СРЕДА**



**НА ИНВЕСТИЦИОННО ПРЕДЛОЖЕНИЕ:  
„УВЕЛИЧАВАНЕ НА КАПАЦИТЕТА НА ЦЕХ ЗА ПРОИЗВОДСТВО НА РАЗЛИЧНИ  
ВИДОВЕ КОМПОНЕНТИ И ЧАСТИ ЗА ИНДУСТРИАЛНИ БАТЕРИИ (СТАЦИОНАРНИ)“  
В ПОЗЕМЛЕН ИМОТ С ИДЕНТИФИКАТОР № 14218.503.656 ПО КК И КР НА ГР.  
ГАБРОВО, ОБЩ. ГАБРОВО, ОБЛ. ГАБРОВО“**

**ФЕВРУАРИ, 2023г.  
ГР. ГАБРОВО**

## **ДОВОС**

**НА ИНВЕСТИЦИОННО ПРЕДЛОЖЕНИЕ:  
„УВЕЛИЧАВАНЕ НА КАПАЦИТЕТА НА ЦЕХ ЗА ПРОИЗВОДСТВО НА РАЗЛИЧНИ  
ВИДОВЕ КОМПОНЕНТИ И ЧАСТИ ЗА ИНДУСТРИАЛНИ БАТЕРИИ (СТАЦИОНАРНИ)“  
В ПОЗЕМЛЕН ИМОТ С ИДЕНТИФИКАТОР № 14218.503.656 ПО КК И КР НА ГР.  
ГАБРОВО, ОБЩ. ГАБРОВО, ОБЛ. ГАБРОВО“**

**ВЪЗЛОЖИТЕЛ:.....**

**“ВЕГМАНН АУТОМОТИВ БЪЛГАРИЯ” ЕООД, ГР. ГАБРОВО**

**ИЗПЪЛНИТЕЛ:.....**

**“ЕКОКОНСУЛТ 2008” ЕООД, ГР. СТАРА ЗАГОРА**

## СЪДЪРЖАНИЕ

| №         | Позиция   | Стр. |
|-----------|---|------|
|           | <b>УВОД</b>   | 5    |
| <b>1.</b> | <b>ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ</b>  | 6    |
| 1.1.      | Наименование на инвестиционното предложение   | 6    |
| 1.2.      | Информация за контакти с инвеститора  | 6    |
| 1.3.      | Информационно осигуряване   | 6    |
| <b>2.</b> | <b>Анотация на инвестиционното предложение</b>  | 7    |
| 2.1.      | Местоположение  | 8    |
| 2.2.      | Необходими площи  | 11   |
| 2.3.      | Основни характеристики на инвестиционното предложение   | 11   |
| 2.4.      | Очаквани отпадъци и емисии в резултат на реализацията на инвестиционното предложение  | 23   |
| 2.4.1.    | Емисии в атмосферния въздух – вид, източници, пречиствателни съоръжения   | 23   |
| 2.4.2.    | Отпадъчни води. Количество и състав на отпадъчните води по потоци – битово-фекални и дъждовни. Пречиствателни съоръжения за отпадъчни води.   | 27   |
| 2.4.3.    | Отпадъци  | 28   |
| 2.4.4.    | Енергетични замърсители: шум, вибрации, вредни лъчения. Вид и характеристики.   | 30   |
| 2.4.5.    | Опасни химични вещества и смеси   | 31   |
| 2.5.      | Риск от аварии. Анормални режими на работа  | 32   |
| <b>3.</b> | <b>Проучени от Възложителя на инвестиционното предложение разумни алтернативи за местоположение и/или алтернативи на технологии и мотивите за направения избор за проучването, спрямо въздействието върху околната среда, включително “нулева” алтернатива.</b> | 33   |
| 3.1.      | Алтернативи по местоположение   | 33   |
| 3.2.      | Алтернативни технико-технологични решения за осъществяване на инвестиционното предложение   | 34   |
| 3.3.      | Оценка на съответствието на инвестиционното предложение с «най-добрите налични техники» (НДНТ)  | 38   |
| 3.4.      | „Нулева алтернатива“  | 43   |
| <b>4.</b> | <b>Описание и анализ на компонентите и факторите на околната среда и на материалното и културното наследство, които ще бъдат засегнати в голяма степен от инвестиционното предложение, както и взаимодействието между тях</b>                                   | 44   |
| 4.1.      | Атмосферен въздух   | 44   |
| 4.2.      | Повърхностни и подземни води  | 50   |
| 4.3.      | Земи и почви  | 62   |
| 4.4.      | Геоложка среда  | 65   |
| 4.5.      | Биологично разнообразие, защитени природни територии.   | 68   |
| 4.6.      | Ландшафт  | 76   |
| 4.7.      | Исторически и културни паметници  | 80   |
| 4.8.      | Здравно-хигиенни аспекти на околната среда  | 81   |
| <b>5.</b> | <b>Описание, анализ и оценка на предполагаемите значителни въздействия върху населението и околната среда в резултат на реализацията на инвестиционното предложение, ползването на природните ресурси и</b>   | 111  |

|       |  |     |
|-------|--|-----|
|       | <b>емисиите на вредни вещества при нормална експлоатация и при извънредни ситуации, генерирането на отпадъци и създаването на дискомфорт</b>   |     |
| 5.1.  | Атмосферен въздух  | 111 |
| 5.2.  | Подземни води  | 127 |
| 5.3.  | Повърхностни води  | 131 |
| 5.4.  | Геоложка среда   | 132 |
| 5.5.  | Земи и почви   | 133 |
| 5.6.  | Биологично разнообразие. Защитени природни територии.  | 138 |
| 5.7.  | Прогноза и оценка за очакваните нарушения на ландшафтите.  | 140 |
| 5.8.  | Прогноза и оценка на въздействието върху състоянието на исторически и културни паметници в района на инвестиционното предложение   | 141 |
| 5.9.  | Отпадъци   | 142 |
| 5.10. | Прогнозна оценка на въздействието на опасните вещества, характерни за инвестиционното предложение, върху околната среда и здравето на хората.  | 146 |
| 5.11. | Рискови енергийни източници  | 151 |
| 5.12. | Здравно-хигиенни аспекти на въздействието на инвестиционното предложение върху населението и работещите на площадката  | 157 |
| 5.13. | Аварии и инциденти   | 177 |
| 5.14. | Преходни и аномални режими на работа   | 183 |
| 5.15. | Мониторинг   | 184 |
| 6.    | <b>Информация за използваните методики за прогноза и оценка на въздействието на инвестиционното предложение върху околната среда</b>   | 189 |
| 7.    | <b>Описание на мерките, предвидени да предотвратят, намалят или, където е възможно, да прекратят значителните вредни въздействия върху околната среда, както и план за изпълнението на тези мерки.</b> | 193 |
| 8.    | <b>Становища и мнения на засегнатата общественост, на компетентните органи за вземане на решение по ОВОС и други специализирани ведомства, в резултат на проведените консултации.</b>                  | 197 |
| 9.    | <b>Заключение в съответствие с изискванията на чл. 83, ал. 5 от ЗООС.</b>  | 199 |
| 10.   | <b>Описание на трудностите при събирането на информация за изработване на доклада за ОВОС</b>  | 201 |
| 11.   | <b>Декларации по чл. 11, ал.4 от ПМС 59/2003г и Авторски колектив</b>  | 201 |
| 12.   | <b>Списък с Приложения към ДОВОС</b>   | 208 |

## У В О Д

Докладът за оценка на въздействието върху околната среда (ОВОС) на инвестиционно предложение (ИП) „Увеличаване на капацитета на цех за производство на различни видове компоненти и части за индустриални батерии (стационарни)“ в поземлен имот с идентификатор № 14218.503.656 по КК и КР на гр. Габрово, общ. Габрово, обл. Габрово“ е изготвен от колектив независими експерти и консултанти по договор с Възложителя „ВЕГМАНН АУТОМОТИВ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД гр. Габрово.

Докладът е разработен на основание постановено Решение № ВТ-50-ПР/2022г. за преценяване необходимостта от извършване на ОВОС. С писмо изх. № 3712(23)/15.11.2022г., РИОСВ Велико Търново се произнася за извършване на оценка на въздействието върху околната среда на инвестиционното предложение (*текстово приложение Т1*).

Съдържанието на Доклада съответства на изискванията на чл.96, ал. 1 от ЗООС и чл. 11 и 12 на Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда (ДВ бр.25/2003 г., посл. изм. бр. 62 от 5.08.2022 г., в сила от 5.08.2022 г.)

При разработването на Доклада за ОВОС са взети предвид:

- Препоръките, направени от РИОСВ Велико Търново и от специализираните ведомства и обществеността, изказани по време на консултациите за определяне на обхвата на ОВОС, проведени в съответствие с чл.95, ал.3 от ЗООС и чл.9 от Наредбата. Справка за проведените консултации е представена в т.8 на към Доклада. Копия от Писмата, с които Заданието за обхват и съдържание на ДОВОС е изпратено за съгласуване с определените в Писмо с изх. № 3712(23)/15.11.2022г. на РИОСВ Велико Търново институции са представени в *текстово приложение Т2*.
- Становища по Заданието за обхвата и съдържанието на доклада за оценката на въздействието върху околната среда (*текстово приложение Т3*). Копия от становищата са предоставени в *текстово приложение Т4* към ДОВОС.
- Указания на РЗИ Габрово, изложени в Писмо с изх. № 10-15-8/05.01.2023г. за предоставяне на определена информация с ДОВОС, с оглед оценка степента на здравния риск за засегнатото население и персонала.

Оценката на въздействието върху околната среда е разработена от колектив независими експерти по ОВОС и ЕО, в състав:

1. д-р инж. Иван Желязков Иванов – Ръководител колектив – маг. инженер-химик
2. маг. еколог Тания Господинова Сталева – спец. “Опазване и управление на околната среда“
3. инж. Деян Димитров Михнев – маг. инженер, спец. “Хидростроителство”
4. доц. д-р Емил Славов – лекар, спец. „Имунология“
5. д-р Феодора Максимова – лекар, спец. „Трудова хигиена“

Като консултант към екипа е привлечена доц. д-р инж. Светлана Табакова-Ковачева – проф. квалификация – машинен инженер.

Към доклада са представени:

- списък с подписи за разработените от всеки член на колектива части на ДОВОС,
- декларация по чл.11 ал.4 от Наредба за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда и
- копия от дипломи за образователно-квалификационна степен „магистър“ на експертите.

## 1. ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ

### 1.1 Наименование на инвестиционното предложение

„Увеличаване на капацитета на цех за производство на различни видове компоненти и части за индустриални батерии (стационарни)“ в поземлен имот с идентификатор № 14218.503.656 по КК и КР на гр. Габрово, общ. Габрово, обл. Габрово.

### 1.2 Информация за контакт с Възложителя

“ВЕГМАНН АУТОМОТИВ БЪЛГАРИЯ” ЕООД  
ЕИК: 202168066

#### Пълен пощенски адрес:

гр. Габрово, ул. “Батак” № 29

#### Управител на дружеството - Възложителя

Маркус Фоглер, действащ чрез пълномощник – Симеон Свиленски  
е-mail: [Simeon.Svilenski@wegmann-automotive.com](mailto:Simeon.Svilenski@wegmann-automotive.com)

#### Лице за контакти:

д-р инж. Иван Иванов – Управител  
на “ЕКОКОНСУЛТ 2008“ ЕООД гр. Стара Загора - консултант по процедурата по ОВОС  
гр. Стара Загора, бул. “Славянски“ 45, ет.2, офис 2  
тел.: 0897 810381; е-mail: [ecoconcult@abv.bg](mailto:ecoconcult@abv.bg)

### 1.3 Информационно осигуряване

При изготвянето на Доклада за ОВОС беше използвана следната информация:

- ЗАДАНИЕ за съдържание и обхват на Доклада за ОВОС, съгласувано с Писмо изх. № 3712 (26)/10.02.2023г на РИОСВ Велико Търново (копие от Заданието е представено в текстово приложение Т3).
- Указанията на компетентния орган РИОСВ Велико Търново, посочени в писмо изх. № 3712(23)/15.11.2022. за извършване на ОВОС на инвестиционното предложение и Решение № Вт-50-ПР/2022г. (копие от писмото е представено в текстово приложение №Т1), както и в тези на специализираните ведомства (съгласувателно писмо с изх. № 10-15-10/16.02.2023г. на РЗИ Габрово - текстово приложение №Т4) и обществеността, изказани по време на консултациите за определяне на обхвата на Доклада за ОВОС, проведени съобразно изискванията на чл.95, ал.2 от ЗООС и чл.10 от цитираната по-горе Наредба. Справка за проведените консултации и копия на писмени становища, са представени в т.8 към Доклада.
- Договор за прехвърляне на дружествени дялове между „МТХ България“ ЕООД и „ВЕГМАНН АУТОМОТИВ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД, ведно с приложен към него Нотариален акт за собственост № 129, том II, рег. № 2465, дело № 70 от 2013г. (текстово приложение Т5);
- Скица на поземлен имот с идентификатор № 14218.503.656 по КК и КР на гр. Габрово, общ. Габрово, обл. Габрово (графично приложение Г14);
- Информационни листи за безопасност на съхраняваните и употребявани опасни химични вещества и смеси (ОХВС) – предоставени в текстово приложение Т6;
- Договор за предоставяне на водоснабдителни и канализационни услуги - текстово приложение Т8;

- Протоколи проведени собствени периодични измервания на емисиите във въздуха от съществуващо изпускащо устройство – приложение в *текстово приложение Т9*;
- Протоколи от проведени измервания на промишлен шум – представени в *текстово приложение Т10*;
- Протоколи от проведени измервания на концентрациите на замърсителите в отпадъчните води - представени в *текстово приложение Т11*;
- Протоколи от проведени измервания на концентрациите на замърсителите в почвени пунктови на площадката и в близост до най-близко разположената жилищна сграда - представени в *текстово приложение Т12*;
- Анализ на заболяемостта на работниците и служителите на база болнични листове за периода 2020г.-2022г. вкл. - представен в *текстово приложение Т13*;
- Становища на СТМ от проведените годишни профилактични прегледи за периода 2017г.-2022г., вкл.- представени в *текстово приложение Т14*;
- Оценка на риска на работните места - представена в *текстово приложение Т15*;
- Протоколи от измерени фактори на работната среда (ФРС) - представени в *текстово приложение Т16*;

В изпълнение на чл. 96, ал. 1, т.6 от ЗООС са взетите предвид следните налични резултати от други съответни оценки и приложими документи, по реда на националното и европейско законодателство, свързани с инвестиционното предложение:

- НДНТ за ковашката и леярската промишленост и по-специално при топене и леене на олово, разгледани в Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry, May 2005, код SF.
- Reference Document on general principles of Monitoring. July 2003 с код MON;
- Reference Document on Best Available Techniques for Economics and Cross - Media Effects, July 2006 с код ECM;
- Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency February 2009 - с код ENE.
- Reference Document on Best Available Techniques (BAT) to Industrial Cooling Systems, December 2001, с код ICS.
- Бюлетини за състоянието на околната среда в България, издания на МОСВ и ИАОС;
- План за управление на речните басейни в Дунавски район 2016-2021 г.
- Годишен доклад за дейността на РИОСВ Велико Търново
- Справочник на Национален статистически институт
- Данни на РЗИ Габрово за заболяемостта на населението и здравен скрийнинг за обл. Габрово
- Справочна и друга специализирана литература
- Оглед на площадката на инвестиционното предложение и консултации с представители на Възложителя

Докладът за ОВОС е изработен в съответствие с изискванията на нормативната уредба по околна среда, чийто списък е представен в ДОВОС.

## 2. АНОТАЦИЯ НА ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

„ВЕГМАНН АУТОМОТИВ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД възнамерява да реализира инвестиционно предложение (ИП), свързано с „Увеличаване на капацитета на цех за производство на различни видове компоненти и части за индустриални батерии (стационарни)“ в

поземлен имот с идентификатор № 14218.503.656 по КК и КР на гр. Габрово, общ. Габрово, обл. Габрово“.

Площадката, която се разполага върху имот с идентификатор № 14218.503.656 по КК и КР на гр. Габрово, общ. Габрово, обл. Габрово, е собственост на Възложителя, съгласно Договор за прехвърляне на дружествени дялове между „МТХ България“ ЕООД и „ВЕГМАНН АУТОМОТИВ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД, ведно с приложен към него Нотариален акт за собственост № 129, том II, рег. № 2465, дело № 70 от 2013г. (текстово приложение Т5). Имотът е с площ 4918 m<sup>2</sup> и начин на трайно ползване „за друг вид производствен, складов обект“.

Инвестиционното предложение (ИП) включва увеличаване на производствения капацитет на цех за производство на различни видове компоненти и части за индустриални батерии (стационарни), в поземлен имот с идентификатор № 14218.503.656 по КК и КР на гр. Габрово, общ. Габрово, обл. Габрово“.

Основната дейност на „ВЕГМАНН АУТОМОТИВ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД е свързана с производството на оловни полюси за индустриални батерии - акумулатори. Основният материал, използван в производството, е олово, което се закупува и доставя под формата на блокчета (кюлчета), с тегло около 35-40 kg.

Към настоящия момент, производствения капацитет на съоръженията възлиза на 3,84 t/денонощие. Дейността на предприятието се осъществява в един производствен цех (производствена сграда), в която са обособени административни и битови помещения за устройване на персонала. В производствения участък на сградата са разположени 4 броя електрически тигелни пещи и матрици за топене и леене на олово, машини за повърхностна обработка (фрезоване) на отливките, машини за нанасяне на полимерни (полипропиленови) покрития върху фрезованите заготовки, склад за съхранение на суровини и спомагателни материали и склад за съхранение и спедиция на готова продукция.

Основните технологични процеси могат да бъдат обобщени по следния начин:

- Доставка и съхранение на суровини и спомагателни материали;
- Топене и леене на детайли от олово;
- Механична обработка (фрезоване) на оловните отливки;
- Нанасяне на РР (полипропиленови) покрития чрез шприцоване;
- Монтаж на готовите изделия;
- Опаковка, съхранение и спедиция на готова продукция;

Производственият процес се осъществява от до 22 човека персонал, в едносменен режим на работа за леярните машини и двусменен режим на работа за металообработващи и шприц машини. В предприятието работят и 3 човека административен персонал.

## 2.1. Местоположение

Инвестиционното предложение ще се реализира в имот с идентификатор № 14218.503.656 по КК и КР на гр. Габрово, общ. Габрово, обл. Габрово“. Скица на ПИ – обект на настоящото разглеждане е предоставена в *графично приложение Г14* към ДОВОС.

В *графично приложение Г12* към ДОВОС е представена извадка от КККР на гр. Габрово, общ. Габрово, отразяваща влязъл в сила и действащ Общ устройствен план (ОУП) на общ. Габрово, на която са посочени границите на поземления имот. Ясно е отбелязана площта на съществуващата производствена сграда с планоснимачен № 14218.503.656.2, със застроена площ 704 m<sup>2</sup>, разгърната в един етаж, със смесено предназначение.

Площадката, ситуирана върху поземлен имот, с идентификатор № 14218.503.656, граничи със следните съседни имоти, съгласно направена справка в АГКК, както следва:



- **Север-североизток** - Поземлен имот 14218.503.581, област Габрово, община Габрово, гр. Габрово, ул. БАТАК, вид собств. Частна, вид територия Урбанизирана, НТП **За друг вид производствен, складов обект**, площ 11781 кв. м, квартал 13а, парцел XI, Заповед за одобрение на КККР № РД-18-64/26.10.2007 г. на ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР НА АГКК;
- **Изток** - Поземлен имот 14218.70.500, област Габрово, община Габрово, гр. Габрово, вид собств. Съсобственост, вид територия **Земеделска**, НТП За друг вид застрояване, площ 2301 кв. м, стар номер 158, квартал 0;
- **Югоизток - Юг** - Поземлен имот 14218.70.6, област Габрово, община Габрово, гр. Габрово, м. ЦОНЕВСКИ РЪТ, вид собств. Частна, вид територия **Земеделска**, категория 4, НТП Нива, площ 8195 кв. м, квартал 0;
- **Юг-Югозапад** - Поземлен имот 14218.503.655, област Габрово, община Габрово, гр. Габрово, п.к. 5300, ул. БАТАК № 31, вид собств. Частна, вид територия Урбанизирана, НТП **За друг вид производствен, складов обект**, площ 5231 кв. м, стар номер 343, квартал 69, парцел VI;
- **Запад** - Поземлен имот 14218.503.333, област Габрово, община Габрово, гр. Габрово, п.к. 5300, ул. БАТАК, вид собств. Общинска публична, вид територия Урбанизирана, НТП **За второстепенна улица**, площ 12020 кв. м;

В запад-югозападно направление от установените граници на имота, на около 450 m се разполага речното корито на река Янтра.

Условния геометричен център на площадката е с координати:

42° 53' 32.87`` N и 25° 19' 48.85`` E

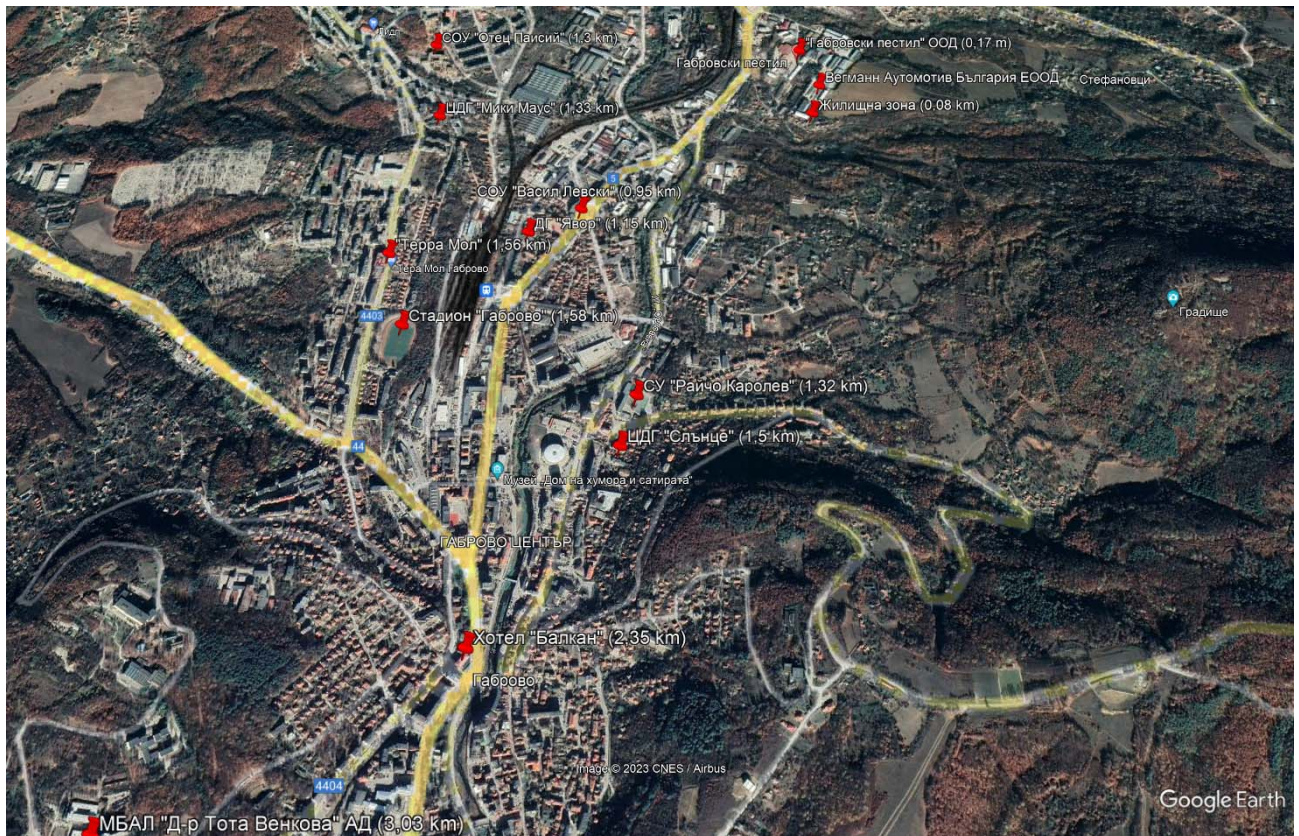
От границите на площадката до **най-близките** жилищни зони и зони, подлежащи на здравна защита в гр. Габрово са измерени следните отстояния:

| Населено място/обект на здравна защита | Посока | Отстояние, km |
|--|--------|---------------|
| Жилищна зона                           | Юг     | 0,08          |
| „Габровски пестил“ ООД                 | С      | 0,1           |
| СОУ „Отец Паисий“                      | И      | 1,3           |
| ЦДГ „Мики Маус“                        | И      | 1,33          |
| СОУ „Васил Левски“                     | ЮЗ     | 0,95          |
| ДГ „Явор“                              | ЮЗ     | 1,15          |
| „Терра Мол“                            | ЮЗ     | 1,56          |
| Стадион „Габрово“                      | ЮЗ     | 1,58          |
| СУ „Райчо Каролев“                     | Ю-ЮЗ   | 1,32          |
| ЦДГ „Слънце“                           | Ю-ЮЗ   | 1,5           |
| Хотел „Балкан“                         | Ю-ЮЗ   | 2,35          |
| МБАЛ „Д-р Тота Венкова“                | ЮЗ     | 3,03          |

Таблица 1 Отстояния на площадката до най-близките населени места и обекти, подлежащи на здравна защита

Границите на площадката са достатъчно отдалечени от жилищните зони на населените места. В *графично приложение Г11* към ДОВОС е представена обзорна карта с местоположението на обекта и отстоянията до най-близките населени места.

По-долу е представена карта с местоположението на площадката и отстоянията (в km) до най-близката жилищна зона на гр. Габрово и най-близко разположените обекти, подлежащи на здравна защита (болници, училища, детски градини, места за рекреация, социално значими центрове, места за провеждане на открити спортни занимания, предприятия за производство на храни и напитки).



Фиг. 1 Местоположението на площадката спрямо най-близките населени места и зони, подлежащи на здравна защита

Площадката, обект на ИН не попада в 33 от национална екологична мрежа „НАТУРА 2000“. Най-близката защитена зона „Река Янтра“, с код BG 0000610 за опазване на природните местообитания отстои на около 450 m от границите на площадката.

В близост до обекта не са намерени и няма свидетелства за паметници на културата.

Не се планира промяна на съществуваща пътна инфраструктура извън границите на имота или изграждане на нова такава.

Площадката е водоснабдена чрез доставка на свежи води от водопроводно отклонение на „В и К“ ООД гр. Габрово, в условията на действащ договор за предоставяне на водоснабдителни и канализационни услуги.

Площадката е газифицирана, чрез изградена и въведена в експлоатация газова връзка с магистрален газопровод на „Ситигаз България“ ЕАД.

Доставка на електрическа енергия се осъществява по изградено електросилово трасе, в условията на актуален договор за покупко-продажба на електрическа енергия с „ЕНЕРГО-ПРО Мрежи“ АД.

С ИП се предвижда изграждане на нов трафопост, тип „БКПТ“, с мощност 1000 kVA.

Карта с местоположението на площадката, спрямо защитените зони от НЕМ „НАТУРА 2000“ е дадена в *графично приложение Г15* към ДОВОС.

## **2.2. Необходими площи**

ИП обхваща увеличаване на капацитета на цех за производство на различни видове компоненти и части за индустриални батерии (стационарни)“ в поземлен имот с идентификатор № 14218.503.656 по КК и КР на гр. Габрово, общ. Габрово, обл. Габрово.

Върху поземления имот се разполага съществуващата производствена сграда с плано снимачен № 14218.503.656.2, със застроена площ 704 m<sup>2</sup>, разгърната в един етаж, със смесено предназначение. Общата площ на поземления имот, съставляващ площадката на инвестиционното предложение възлиза на 4918 m<sup>2</sup> и начин на трайно ползване „за друг вид производствен, складов обект“.

Върху площадката, обект на настоящото разглеждане е планирано изграждане на втора производствена сграда. Новото строителство ще се реализира изцяло в рамките на поземлен имот с идентификатор № 14218.503.656 по КК и КР на гр. Габрово, общ. Габрово, обл. Габрово.

Не са необходими допълнителни площи извън терените на разглеждания поземлен имот за осъществяване на дейността, вкл. за етапа на СМР.

Разположението на двете производствени сгради (съществуваща и нова), както и местоположението на основните и спомагателните съоръжения са представени на *графично приложение Г1 – ГЕНПЛАН* към ДОВОС.

Теренът на площадката е част от кадастралния план на град Габрово и има следните връзки с инфраструктурата на района:

- *Връзка с транспортната инфраструктура:* площадката има излаз на второкласен път, чрез който е свързана с градската пътна мрежа.

- *Връзка с електрическата мрежа:* на площадката е изградена разпределителна уредба (трафопост), свързана с електропреносната мрежа на град Габрово; С инвестиционното предложение е планирано изграждане на нов трафопост „БКПТ“, с мощност 1000 kVA, който да замени съществуващия такъв.

- *Връзка с газопреносната мрежа:* предприятието има изградена връзка с газоразпределителната мрежа на град Габрово. Получавания от „Ситигаз България“ ЕАД природен газ се използва единствено за работата на водогреен котел с номинална входяща топлинна мощност 0,45 MW за подгриване на вода за санитарно-хигиенни нужди на персонала.

- *Връзка с водопровод за питейна вода:* Площадката е захранена с вода от водоснабдителната мрежа на гр. Габрово. Свежи води на площадката се използват за питейно-битово водоснабдяване и за промишлени цели – допълване на загубите от изпарение в цикъла на оборотните охлаждащи води. На площадката не са изградени водоземни съоръжения за добив на подземни води. Не се извършва водоземане от повърхностни водни обекти.

- *Връзка с канализационна система:* изградена е смесена площадкова канализация, свързана с канализационната мрежа на гр. Габрово. На площадката се формират, събират и заустват смесени битово-фекални и дъждовни отпадъчни води. Промислени води не се образуват и не се отвеждат.

## **2.3. Основни характеристики на инвестиционното предложение**

### ***Съществуващо положение:***

Както бе резюмирано по-горе, към настоящия момент, производствения капацитет на съоръженията за топене на олово възлиза на 3,84 t/денонощие. Дейността на предприятието се осъществява в един производствен цех (производствена сграда), в която са обособени

административни и битови помещения за устройване на персонала. В производствения участък на сградата са разположени 4 броя електрически тигелни пещи и матрици за топене и леене на олово, машини за повърхностна обработка (фрезоване) на отливките, машини за нанасяне на полимерни (полипропиленови) покрития върху фрезованите заготовки, склад за съхранение на суровини и спомагателни материали и склад за съхранение и спедиция на готова продукция.

Основните технологични процеси, които се извършват понастоящем, могат да бъдат обобщени по следния начин:

- Доставка и съхранение на суровини и спомагателни материали;
- Топене и леене на детайли от олово;
- Механична обработка (фрезоване) на оловните отливки;
- Нанасяне на РР (полипропиленови) покрития чрез шприцоване;
- Монтаж на готовите изделия;
- Опаковка, съхранение и спедиция на готова продукция;

Производственият процес се осъществява от до 22 човека персонал, в едносменен режим на работа за лярните машини и двусменен режим на работа за металообработващи и шприц машини. В предприятието работят и 3 човека административен персонал.

#### **Основни характеристики и етапи на реализация на инвестиционното предложение:**

Настоящото ИП предвижда строително-монтажни дейности (СМР), които ще се извършват на 2 етапа.

Етап 1 се предвижда да започне веднага след получаване на всички разрешителни и ще приключи в рамките на 60 месеца.

Началото на изпълнението на Етап 2 е планирано да започне няколко години след започване и въвеждане в експлоатация на дейностите, включени в Етап 1 и получаване на необходимите строителни разрешителни.

При реализацията на **Етап 1** от инвестиционното предложение се предвижда:

- Изграждане на нов трансформатор, разположен в отделен трафопост, с мощност до 1000 kVA.
- Преустройство на съществуващата сграда (Производствена сграда 1), включващо:
  - Доставка на 6 броя нови съоръжения за леене и топене на олово, с капацитет 0,260 t/h, както и машини за довършителна обработка на отлетите полюси за индустриални батерии – за механична обработка, както и обработка на повърхности и шприцоване на пластмасови детайли върху оловните заготовки.
  - Изграждане на нова аспирационна система.
- Поставяне на площадката на фургони за столова, съблекални и душеве за персонала съгласно необходимостите за съответния брой заети в производството в този етап 1 – предвиждат се 4 броя фургони с размери 6 m x 2,5 m, от които 1 за столова, 1 за баня и тоалетна и 2 за съблекалня. Тези съоръжения ще функционират до приключване на Етап 2, след което ще бъдат премахнати, тъй като с изграждане на производствена сграда 2 е планирано социално-битово устройване, съобразено изцяло с увеличения брой на работниците и служителите, които ще обслужват съоръженията след приключване на етап 2.

При реализацията на **Етап 2** от инвестиционното предложение се предвижда:

- Изграждането на една нова двуетажна сграда (Производствена сграда 2), с обособени производствени и складови помещения, както и офиси и социални помещения.
- В този Етап 2 се предвижда следната реорганизация:
  - Процесите по механична обработка на детайлите (фрезование, нанасяне на полимерни покрития) и монтаж на детайлите ще бъдат изнесени от производствена сграда 1 в етаж 2 на производствена сграда 2.
  - Дейностите по складиране на суровини, спомагателни материали, химикали и готова продукция ще бъдат организирани в складови площи в етаж 1 на производствена сграда 2.
  - В производствена сграда 1 ще се запазят наличните 4 броя електрически тиглови пещи и матрици за топене и леене на олово с капацитет 0,08 t/h, като ще се доставят още 6 броя пещи и матрици от същата конфигурация с капацитет 0,08 t/h. Шестте броя електрически тиглови пещи и матрици за топене и леене на олово с капацитет 0,260 t/h ще бъдат демонтирани, като на тяхно място ще се доставят от Германия и монтират 6 броя електрически тиглови пещи и матрици за топене и леене на олово с капацитет 0,318 t/h, с което ще се постигне максимален топилен капацитет 65 t/24h.
- Прокарване на допълнителни подземни кабели за ел. захранване от трафопоста до новата производствена сграда 2.
- Прокарване на вътрешни трасетата на В и К инфраструктурата – ще бъдат положени подземно в свободни изкопи съгласно, техническия проект по част „ВиК“.

В таблица 2 е обобщена информация за броя на топилните съоръжения, техния капацитет, броя на машините за механична обработка и нанасяне на полимерни покрития, със съответната производителност, които ще бъдат инсталирани допълнително във всеки един от етапите на осъществяване на инвестиционното предложение.

| Показател  | Към 01.10.2021 г.            | Етап 1   | Етап 2  |
|--|------------------------------|--|---|
| Сграда, брой, m <sup>2</sup>   | 1 бр.;<br>704 m <sup>2</sup> | 1 бр.; 704 m <sup>2</sup> ;<br>временни помещения<br>(фургони); 300 m <sup>2</sup> | 2 бр.;<br>704 m <sup>2</sup> (сграда 1)<br>2000 m <sup>2</sup> (сграда 2) |
| Съоръжения за топене и леене, брой<br>(производствена сграда 1)  | 4                            | 10   | 16  |
| Капацитет на топене (max), t/d   | 3,84                         | 45   | 65  |
| Топилен капацитет на 1 пещ, t/h  | 0,08                         | 4 броя x 0,08<br>6 броя x 0,260  | 10 броя x 0,08<br>6 броя x 0,318  |
| Брой машини за рязане, обработка,<br>грундиране и покриване с пластмаса и др.<br>операции<br>(производствена сграда 2) | 12                           | 24   | 30  |
| Смени  | 1 (при 12 часа)              | до 3 (при 24 часа)   | до 3 (при 24 часа)  |
| Техника за всмукване и филтриране, m <sup>3</sup> /h   | 6.000 m <sup>3</sup> /h      | 12 000 m <sup>3</sup> /h   | 12 000 m <sup>3</sup> /h  |
| Електрозахранване (инсталирано /<br>използвано), kVA   | 375 kVA / 250 kVA            | 1000 kVA / 650 kVA   | 1000 kVA / 850 kVA  |
| Персонал (работници / смени), брой   | 16                           | до 65  | до 80   |

Таблица 2 Технически показатели на инвестиционното предложение през етапите на неговото осъществяване

### Фаза на СМР:

През Етап 1 не се предвижда ново строителство, а единствено доставка и монтаж на ново леярско оборудване, машини и съоръжения за механична обработка, машини за шприцване на полимерни детайли.

Предвижда се изграждане на втора аспирационна и пречиствателна система и подмяна на съществуващия трансформатор с по-мошен. Не се планира разширяване на производствена сграда 1.

В този смисъл се налага мнението, че типични СМР по време на Етап 1 ще отсъстват; през този етап са планирани единствено монтажни дейности.

В Етап 2 на площадката ще бъде построена още една производствена сграда (производствена сграда 2), с обособени производствени и складови помещения, както и офиси и битови помещения. Съоръженията, свързани с механичната обработка и нанасяне на полимерни покрития върху детайлите, ще бъдат изнесени от производствена сграда 1 в етаж 2 на производствена сграда 2. Същевременно, в производствена сграда 1 ще се извършват единствено операциите по топене и леене на оловните заготовки. За достигане на зададения максимален капацитет от 65 t/24h е планирана доставка и монтаж на нови електрически тиглови пещи, с прилежащите към тях леярски матрици. След приключване на СМР в етап 2, в производствена сграда 1 ще бъдат позиционирани 10 броя електрически тиглови пещи, всяка с капацитет 0,08 t/h и 6 броя електрически тиглови пещи, всяка с капацитет 0,318 t/h.

Фазата на строителство на производствена сграда 1 ще стартира с т.н. „нулев цикъл“, в който ще се извършват основно изкопни работи за направа на фундаменти и за полагане на комуникации – електрически кабели, водопроводно отклонение до санитарно-битовите помещения и канализация на битово-фекални и дъждовни води (за отводняване на новата сграда).

За сградата се предвижда изграждане на фундаменти от стоманобетон, основна плоча от шлайфан бетон и монтиране на строителна конструкция от стоманени греди с междуосово разстояние 6 m, опасани от столици, върху които да се монтират термопанели с 8 cm пълнеж от пенополиуретанова пяна. Покривът е решен като тип „двускатен“, с отводняване чрез два броя линейни воронки, монтирани по дължината на всяка една от двете стрехи на сградата.

Монтирането на строителните конструкции и съоръженията ще се осъществи съгласно изискванията на действащото българско законодателство, по отношение на проектирането и строителството на съоръженията и сградите. Материалите, използвани за монтажа на технологичните съоръжения, ще отговарят на действащите изисквания по отношение на качество и пожарна безопасност.

След завършване на сградата и извършване на гореописаните организационни дейности по преместване на машини и оборудване от производствена сграда 1 в производствена сграда 2, инсталацията ще бъде подложена на приемни изпитания, преди окончателното ѝ въвеждане в експлоатация в заявения вид.

СМР в етап 2 изискват използване на съвременна строителна механизация – ексаватор, автокран, автобетон помпа, транспортни МПС, челен товарач (фандрома). Строителната фаза ще приключи в рамките на 2 месеца.

#### **Фаза на експлоатацията:**

В ДОВОС са разгледани в пълнота всички основни и спомагателни процеси, които ще се извършват на площадката след приключване на Етап 2, т.е. след окончателната реализация на инвестиционното предложение. Това е етапа, след който инсталацията ще достигне максималния си капацитет от 65 t/24h.

След реализацията на Етап 2 от ИП на площадката ще функционира инсталация за топене и леене на олово, с максимален капацитет 65 t/24h готова продукция, състояща се от общо 16 на брой електрически тиглови пещи. Типа на съоръженията съответства на НДНТ, определени в раздел 2.4.8 (тигелна пещ) на BREF код SF, 2005г.

Топилната тиглова пещ се състои от метален корпус с положена топлоизолация, във вътрешността на който е поставен тигел, изработен от графит. Около тигела е монтиран електрически нагревател, чрез който се осъществява нагряване и стапяне на метала.

Оловния блок с тегло 35-40 kg се зарежда в подаващ механизъм към всяка пещ. В зависимост от нивото на стопилката в тигела, механизмът се придвижва под определен наклон към тигела, при което оловния блок постепенно се потопява в металната стопилка, нагрява се до температурата си на топене и се стопява. Формираната стопилка чрез помпа се нагнетява под налягане в леярска матрица, където се извършва леене на отливки (заготовки) от олово по зададен детайл.

Над всяка пещ е изпълнена смукателна аспирация тип „чадър“, която засмуква формирани оловни аерозоли и прах от образуваната при топенето на олово шлака.

Смукателната аспирация е организирана в 2 линии, като всяка линия е снабдена със самостоятелно пречиствателно съоръжение и свързан с него смукателен вентилатор.

Технологичните газове, уловени от двете аспирационни линии се отвеждат с вентилационни тръби до пречиствателните съоръжения – две батерии с по 8 броя ръкавни филтри, всяка, за пречистване на технологичните газове. След батериите с ръкавните филтри, пречистените газове се отвеждат организирано в атмосферния въздух през две изпускателни устройства (комини).

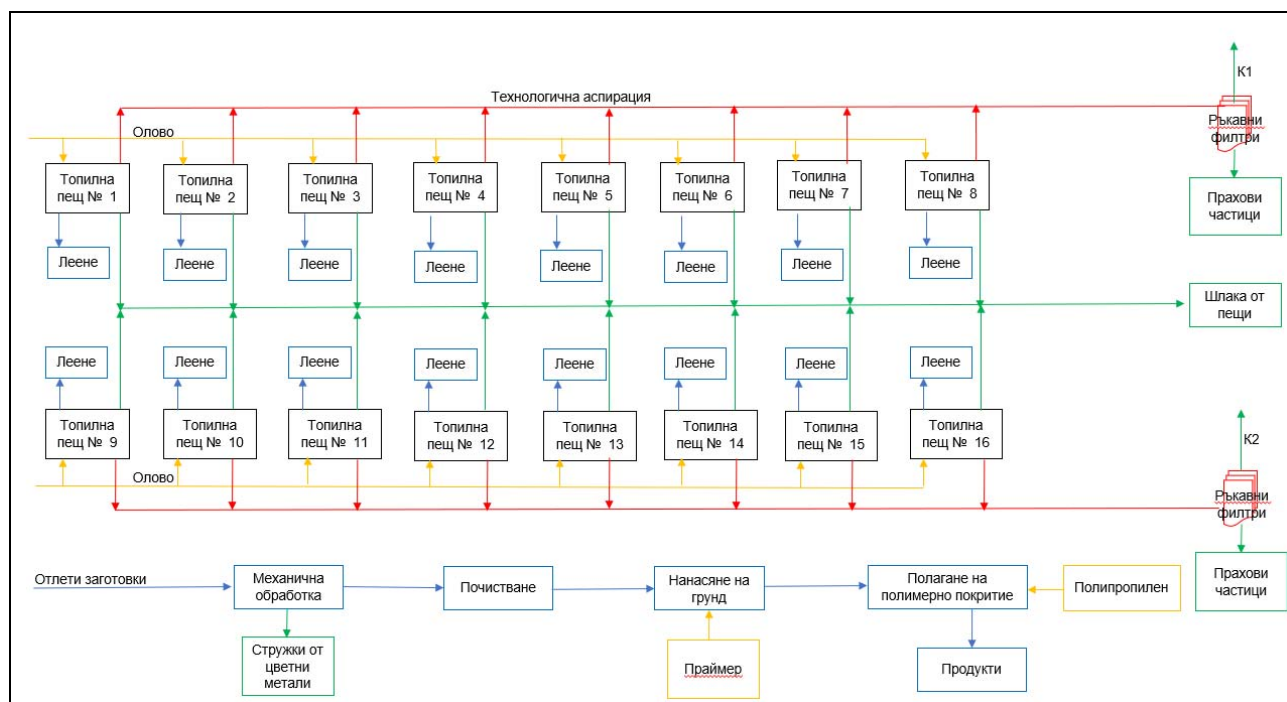
На фиг. 2 е илюстрирана електрическа тиглова пещ.



Фиг. 2 Електрическа тиглова пещ

Процесът на стапяне и леене на олово е напълно автоматизиран и непрекъснат.

Технологична блок-схема на инсталацията за топене и леене е представена на фиг. 3.



Фиг. 3 Технологична блок-схема на инсталацията за топене и леене на олово

### **Описание на основните технологични процеси в инсталацията:**

#### **Доставка, приемане и съхранение на суровини, спомагателни материали и горива:**

Доставката на суровини и спомагателни материали се извършва от утвърдени доставчици. Суровините (оловни блокчета) и спомагателните материали (компоненти за праймер, гранули от полипропилен) се разтоварват на обособена товарна естакада се съхраняват в обособен склад на етаж 1 от производствена сграда 2, в самостоятелни складови секции. На етаж 1 от производствена сграда 2 е обособен склад за съхранение на ОХВС, в който се извършва съхраняването на праймер (грунд). В същият склад се извършва и съхраняване на бутилки с пропан-бутан, използван като гориво за индустриални моторни превозни средства (мотокари).

Складът за суровини и спомагателни материали е проектиран с трайна насилка от шлайфан бетон, странична изолация и без връзка с канализацията.

От склада, суровините и спомагателни материали, чрез вътрешно-заводски транспорт (мотокари) се транспортират до топилния цех, разположен в производствена сграда 1.

Горивата, използвани за спомагателни процеси на площадката се доставят от одобрени доставчици – природен газ (енергоносител за водогреен котел) от магистрално газопроводно отклонение на „Ситигаз България“ ЕАД, а горивото за индустриални МПС (мотокари) – пропан-бутан се доставя от търговци на горива. Съхранението на пропан-бутан се извършва в стандартни газови бутилки на обособено място в склад за ОХВС. Капацитетът на съоръженията за съхранение на пропан-бутан възлиза на 0,1 t.

Природен газ ще бъде наличен единствено в оборудване – тръбопровод, свързващ водогрейния котел с газопровода на „Ситигаз България“ ЕАД, преминаващ по южната сервитутна граница на площадката.

Количеството на природния газ в оборудването няма да надвишава 0,05 t.

#### **Стапяне и леене на олово**

Суровините и спомагателни материали от склада, чрез вътрешно-заводски транспорт (мотокари) се транспортират до топилния цех. Оловните блокчета се поставят върху механизма за зареждане на съответната пещ. Механизмът придвижва оловния блок към тигела на пещта, като поетапно се извършва неговото нагриване и постепенно разтопяване. Скоростта на подаване на суровина в тигела на пещта се контролира автоматизирано, спрямо нивото на стопилката.

В тиглите на топилните пещи, при процеса на стапяне се образува шлака (окислено олово, под формата на оловен оксид), в резултат на окисление на метала от кислорода от въздуха. Образуваната шлака се разполага по повърхността на стопилката в тигела, като периодично се изгребва и отделя от леярите. Шлакът се събира в плътно затварящ се подвижен контейнер, който при запълване се подменя с нов. Съхранението на шлаката се извършва на обособена площадка за производствени и опасни отпадъци.

Формираната стопилка в тиглите на пещите, чрез помпа се засмуква от тигела и се нагнетява в матрица. Реализира се т.н. „леене под налягане“. При запълване на матрицата със стопилка се пристъпва към нейното охлаждане. Охлаждането се извършва чрез подаване на студена охлаждаща вода в кожуха на матриците. Матриците, използвани при леене на оловни заготовки са от затворен тип, което напълно изключва възможността за замърсяване на оборотните охлаждащи води с олово. При процеса на охлаждане липсва контакт на охлаждащите води с оловната стопилка.

След приключване на цикъла на леене в матрицата, формираната оловна заготовка се изважда и се подлага на следващи операции по обработка.



## **Механична обработка на отлятите детайли:**

Първичните детайли (заготовки), формирани при леење в матриците се подлагат на механична обработка, с оглед отстраняване на образуваните леяци. Това се извършва чрез ръчна обработка с пила.

Така подготвените детайли се подлагат на фрезозане, чрез механична повърхностна обработка в автоматични фрези. При този процес се формира основата на оловните полюси.

При механичното фрезозане се образуват отпадъци от стърготини, стружки и изрезки от цветни метали (код 12 01 03), които се събират в специализирани контърнери и се транспортират за предварително съхраняване в склад за производствени и опасни отпадъци.

## **Грундиране на детайлите**

Фрезозаните детайли, след етапа на механична обработка се подлагат на процес на нанасяне на грунд. Грундирането има за цел да осигури адхезия между металната основа на детайла и полимерното покритие, нанасяне при следващата технологична операция. Като грунд на детайлите е възприета употребата на праймер. Неговото нанасяне се извършва ръчно, с четка.

## **Нанасяне на полимерно покритие върху детайлите**

Грундираните оловни детайли са подготвени за финалната производствена операция – нанасяне на полимерно покритие. Полимерното покритие се нанася само върху една определена част от детайлите. Полагането му се извършва в шприц машини и е напълно автоматизиран процес. Като спомагателен материал при тази операция се използва гранулиран полипропилен (PP). Детайлите се зареждат в матрицата на шприц машините, като в определен учатък се шприцова стопилка от полипропилен. При отваряне на матрицата детайлите се изваждат и подлагат на окачествяване и опаковане.

Произведената продукция се транспортира до склада за готова продукция и се подготвя за спедиция.

## **Система за охлаждане на матриците с оборотни охлаждащи води:**

В производствения процес, за охлаждане на леярските матрици е планирана употреба на оборотни охлаждащи води. Оборотните охлаждащи води са организирани в охлаждащ цикъл.

Всяка матрица е свързана с охлаждащата система, посредством трасе за охлаждаща (студена) вода и трасе за загрята (гореща) вода. С циркуляционна помпа, охладените оборотни води от охлаждащ резервоар с ретенционен обем 15 m<sup>3</sup> се транспортира по трасето за охлаждаща вода до всяка една матрица. Охлаждащите води отнемат топлината в матрицата, отдадена от оловната стопилка и по трасето за загрята вода постъпват в охладителна кула, монтирана върху охлаждащия резервоар.

В охладителната кула, загрятите оборотните води се подават на върха на охладителното съоръжение, с помощта на помпа. При движението си надолу, горещите води се охлаждат от движещия се в противоток въздух от околната среда. От кулата се отделят водни пари, а охладените води се събират в основата на охладителната кула и постъпват в охлаждащия резервоар. Загубите от изпарение се допълват със свежи води от водопроводната мрежа.

Оборотните охлаждащи води не са замърсени с опасни или приоритетно опасни вещества. Не е планирано добаяне на биоцидни препарати към охлаждащите води.

Не се планира заустване на охлаждащи води.

## Отвеждане и пречистване на отпадъчните технологични газове:

В топилните пещи, които се явяват емитер на технологични (вентилационни) газове, формирани при стапяне на оловните блокчета, се образува прахообрана шлака. Това е продукт на странични процеси на окисление на оловото при температурата на стапяне. Дължи се на протичане на окислителни процеси между стопилката кислорода, наличен във въздуха.

В тази връзка, с оглед недопускане на замърсяване на работните места с оловни аерозоли и прах от шлака е изградена аспирационна система тип „чадър“ за засмукване на вредностите, отделяни от топилните пещи.

Аспирационната система е организирана в 2 линии:

- Аспирация на пещи № 1 - № 8, свързана чрез вентилационна тръба с пречиствателно съоръжение – батерия с 8 броя ръкавни филтри за улавяне и задържане на прах и оловни аерозоли. Пречистените вентилационни газове се отвеждат организирано през едно изпускателно устройство (комин) – К1;
- Аспирация на пещи № 9 - № 16, свързана чрез вентилационна тръба с пречиствателно съоръжение – батерия с 8 броя ръкавни филтри за улавяне и задържане на прах и оловни аерозоли. Пречистените вентилационни газове се отвеждат организирано през едно изпускателно устройство (комин) – К2;

Уловените замърсители от пещите, чрез двете аспирационни системи се отвеждат в 2 батерии с ръкавни филтри, всяка, състояща се от 8 броя филтриращи ръкави. Праховите частици и аерозолите се задържат по ръкавите, а пречистения въздушен поток напуска апаратите и се зауства в атмосферния въздух през две изпускателни устройства (комини) – по един комин за всяко пречиствателно съоръжение.

В батериите с ръкавни филтри непрекъснато и автоматизирано се следи промяната в налягането на газовия поток преди и след ръкавните филтри. При повишаване на налягането преди филтруващите елементи или при спад в налягането след тях се извършва импулсна регенерация на филтруващата повърхност. Използва се съгъстен въздух, който се подава в противоток на флуида. По този начин се извършва освобождаване на филтруващите ръкави от задържания прах. Праха от ръкавите, при процеса на регенерация се събира в прахоулавящата камера на батерията с ръкавни филтри, от където периодично се извежда и предава за обезвреждане на оторизирани фирми.

Контролираният работен параметър на батериите с ръкавни филтри е  $\Delta p$ , който представлява разликата в налягането в камерите с нагнетени аерозолни потоци преди и след филтриране. Този работен периметър следи степента на насищане на филтриращата повърхност. Разликата в налягането, при която се включва самопречистващата система, е специфична за всяко едно пречиствателно съоръжение и е настроена фабрично. Стойността на  $\Delta p$  е приблизително 1000 Pa. Контролът е визуален като при жълта индикация на работното табло се сигнализира подмяната на филтъра. При скъсан ръкавен филтър чрез датчик и светлинен сигнал се контролира пада на  $\Delta p$  за незабавна подмяна на филтъра. При главния механик на предприятието се съхраняват паспортите на всяко едно пречиствателно съоръжение със съответните работни характеристики. Съоръженията имат алармена и противопожарни системи за защита. Техническите характеристики на ръкавния филтър са: Габаритни размери ШxВxД – 4100 mmx3600mmx1410 mm; Диаметър на ръкавите – 150 mm; Дължина на ръкавите – 3000 mm; Филтърна площ – 60 m<sup>2</sup>; Степен на почистване – 99,9%; Вентилатор – ВВН-8; Q=6000 m<sup>3</sup>/h; H=4000 Pa; Съпротива – 1800 Pa; Номинална ел. консумация – 15 kW; Табло за управление; Индикатор за скъсан ръкав.

**Работен режим:** Инсталацията ще работи в непрекъснат режим след реализация на Етап 2 - 365 дни годишно.

**Работен персонал:** На обекта ще бъдат ангажирани около 80 работника и служителя, след финализиране на Етап 2.

### 2.3.1. Основни суровини (в т.ч. отпадъци, подлежащи на обезвреждане) и материали, природни ресурси. Опасни вещества.

- **Потребление на основните суровини и материали**

По време на строително-монтажните работи ще се употребяват лицензирани търговски продукти, продружени с необходимите сертификати за съответствие; не се планира употребата на природни ресурси.

Необходимите за монтажната и автомобилна техника горива – бензин и дизелово гориво – ще се зареждат извън обекта. Поддръжката на техниката (подмяна на масла и ремонти) също ще бъде организирана извън обекта.

#### По време на експлоатацията

Годишното потребление на основните суровини, спомагателни материали и горива при реализация на ИН е представено в Таблица 2.3.1-1 по-долу:

| Суровина/спомагателен материал | Годишен разход, t      | Място на употреба                     | Начин на съхранение  |
|--------------------------------|------------------------|---------------------------------------|--|
| <b>Суровини:</b>               |                        |                                       |  |
| Олово (блокчета)               | 24911,25               | електрически тиглови пещи             | върху дървени палети, в склад за суровини и спомагателни материали                         |
| <b>Спомагателни материали:</b> |                        |                                       |  |
| Праймер                        | 0,05                   | грундиране на детайли                 | В HDPE контейнери с обем 1 л; приготвя се непосредствено преди нанасянето върху детайлите; |
| Колофор                        | 0,01                   | за приготвяне на Праймер              | в оригинални опаковки в склад за ОХВС  |
| n-Хептан                       | 0,04                   | за приготвяне на Праймер              | в оригинални опаковки в склад за ОХВС  |
| <b>Горива:</b>                 |                        |                                       |  |
| Природен газ                   | 421730 Nm <sup>3</sup> | енергоносител за водогреен котел      | не се съхранява на площадката; намира се единствено в оборудване (тръбопровод)             |
| Пропан-бутан                   | 1,2                    | гориво за индустриални МПС (мотокари) | в оригинални стоманени бутилки в склад за ОХВС   |

Таблица 2.3.1-1 Обобщени консумации на ресурси на площадката

По време на експлоатацията е планирана употреба на оловни блокчета (суровина) и праймер (получава се при разтваряне на колофон в n – Хептан), използван за грундиране на механично обработените детайли, както полипропиленови гранули за нанасяне на полимерни покрития върху детайлите (спомагателни материали).

Консумацията на суровина, при 65/24h капацитет на топилната инсталация ще възлиза на 24911,25 t/y, или 1,05 t/единица продукция. Количеството на употребявания праймер за грундиране на оловни детайли няма да надвишава 0,05 t/y.

Дейностите на обекта-предмет на инвестиционното предложение са свързани с употребата на опасни вещества, класифицирани като такива по реда на Регламент на ЕО 1282/2008г. Касае се за опасното вещество метан, което е основна компонента на природния газ,

използван като енергоносител за производството на топла вода за битови цели във водогрейния котел, опасната смес пропан-бутан – гориво за индустриални МПС (мотокари). За спомагателни операции е планирана употреба на Колофон и n-Хептан, използвани за получаване на „Праймер“ (за грундиране на оловните детайли).

Съхранението на пропан-бутан, колофон и n- Хептан ще се осъществява в специализиран склад за ОХВС, разположени на етаж 1 от нова производствена сграда 2. В склада ще бъдат обособени отделни секции за съхранение на запалими вещества (n- Хептан и колофон) и за газове под налягане (пропан-бутан).

Склада за ОХВС ще бъде изпълнен с трайна настилка и странична изолация, резистентни на действието на съхраняваните вещества и отпадъци, без връзка с канализацията.

Съхранение на природен газ не се извършва, същия е наличен в количества до 0,05 t единствено в оборудване (в тръбопроводи).

В таблица 2.3.1-2 са представени химичните вещества, които ще се използват при реализация на ИП и при неговата експлоатация. Посочени са предвидения максимален годишен разход при максимален капацитет на инсталацията, CAS №, и съответните им H- фрази.

Класификационните индекси на химичните вещества и смеси са регламентирани с Регламент (ЕО) 1272/2008 относно класифицирането, етикетиранието и опаковането на вещества и смеси (CLP). Подробната информация задължително се съдържа в информационния лист за безопасност или сертификат, който задължително придружава всички доставяни химични вещества, препарати и продукти. В текстово приложение Т6 са представени ИЛБ на всички използвани във фазата на експлоатацията ОХВС.

| Наименование  | Потребление | Място на използване    | CAS №      | Класификация  | H – съвети за безопасност  |
|---|-------------|------------------------|------------|---|--|
| <b>При извършване на строително-монтажни работи</b> |             |                        |            |   |  |
| Дизелово гориво                                     | 2 t         | Строителна механизация | 68334-30-5 | Flam. Liq. 3<br>Asp. Tox. 1<br>Skin Irrit. 2<br>Acute Tox. 4<br>Carc. 2.<br>STOT RE 2<br>Aquatic Chronic 2                | H226 Запалима течност и пари.<br>H304 Може да бъде смъртоносен при поглъщане и навлизане в дихателните пътища.<br>H315 предизвиква дразнене на кожата.<br>H332 Вреден при вдишване.<br>H351 Предполага се, че причинява рак<br>H373 Може да причини увреждане на органите при продължителна или повтаряща се експозиция.<br>H411Токсичен за водните организми, с дълготраен ефект.   |
| Автомобилен бензин                                  | 0,5 t       | Строителна механизация | 93572-29-3 | Flam. Liq. 1;<br>Asp. Tox. 1;<br>Skin Irrit. 2;<br>STOT SE 3;<br>Muta. 1B;<br>Carc. 1B;<br>Repr. 2;<br>Aquatic Chronic 2; | H224 Изключително запалими течност и пари.<br>H304 Може да бъде смъртоносен при поглъщане и навлизане в дихателните пътища.<br>H315 Предизвиква дразнене на кожата.<br>H336 Може да предизвика сънливост или световъртеж.<br>H340 Може да причини генетични дефекти.<br>H350 Може да причини рак.<br>H361 Предполага се, че уврежда оплодителната способност или плода.<br>H411 Токсичен за водните организми, с дълготраен ефект. |
| Моторни и   | 0,5 t       | Строителн              | N/A        | Aquatic Chronic   | H412 Вреден за водните организми, с  |

|                                   |                        |                       |            |  |   |
|-----------------------------------|------------------------|-----------------------|------------|--|---|
| смазочни масла                    |                        | а механизация         |            | 3  | дълготраен ефект.   |
| <b>При експлоатация на обекта</b> |                        |                       |            |  |   |
| Природен газ                      | 421730 Nm <sup>3</sup> | водогреен котел       | 74-82-8    | Flam.gas 1   | H220: Изключително запалим газ.<br>H280: Съдържа газ под налягане; може да експлодира при нагриване   |
| Пропан-бутан                      | 1,2 t                  | индустриални МПС      | 68512-91-4 | Flam. Gas 1;<br>Press. Gas;<br>Muta. 1B;<br>Carc. 1B;  | H220 - Изключително запалим газ.<br>H280 - Съдържа газ под налягане; може да експлодира при нагриване.<br>H340 - Може да причини генетични дефекти.<br>H350 - Може да причини рак.  |
| n-Хептан                          | 0,04 t                 | получаване на Праймер | 142-82-5   | Flam. Liq. 2<br>Asp. Tox. 1<br>Aquatic Acute 1<br>Aquatic Chronic 1<br>Skin Irrit. 2 H315<br>STOT SE 3 | H225 Силно запалими течност и пари.<br>H304 Може да бъде смъртоносен при поглъщане и навлизане в дихателните пътища.<br>H400 Силно токсичен за водните организми.<br>H410 Силно токсичен за водните организми, с дълготраен ефект.<br>Предизвиква дразнене на кожата.<br>H336 Може да предизвика сънливост или световъртеж. |
| Колофон                           | 0,01 t                 | получаване на Праймер | 8050-09-7  | Skin Sens. 1   | H 317 Може да причини алергична кожна реакция   |

Таблица 2.3.1-2 Обобщена консумация на опасни вещества (смеси)

Съхраняваните и използвани опасни химични вещества, в т.ч. и горива не надхвърлят долния оценъчен праг, посочен в таблиците в част I и част II на Приложение № 3 от ЗООС. По тази причина не се налага провеждане на процедура за одобряване на Доклад за безопасност, респ. Доклад за политиката за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества.

ИП не предвижда използване на съоръжения, в които са включени флуорирани парникови газове или вещества, нарушаващи озоновия слой. Противопожарната и климатична инсталации са от тип, който не предполага наличието и използването на озоноразрушаващи вещества.

- **Водопотребление**

Площадката, предмет на настоящото разглеждане се захранва с вода от съществуващ, изграден довеждащ водопровод, въз основа на действащ договор с „Водоснабдяване и канализация“ ООД гр. Габрово за предоставяне на водоснабдителни и канализационни услуги. Монтиран е водомер на довеждащия водопровод във водомерна шахта, пломбиран от оператора на В и К мрежата.

Вода се използва за питейно-битови нужди и за допълване на охладителната система - за компенсирание на загубите от изпарение.

Вода за промишлени цели, различни от охлаждане не се ползва.

За целите на инвестиционното предложение не се предвижда изграждане на нов водопровод, не се планира водовземане от подземни или повърхностни водни обекти. На площадката не са изградени и не са налични водовземни съоръжения за добив на подземни води.

И през двата етапа на реализация на ИП се използва съществуващото захранване с вода на площадката. В етап 2 е предвидено изграждане на водопроводно трасе на площадката, чрез

което да бъде свързана и захранена с вода новата производствена сграда 2 от съществуващия площадков водопровод.

Използваните водни количества за питейно-битови нужди ще се увеличават с увеличаване на броя на работниците през Етап 1 и Етап 2. Понастоящем се използват около 125 m<sup>3</sup> /у вода, като това количество се очаква да се увеличи през Етап 1 на 550 m<sup>3</sup> /у, а през Етап 2 – на 1296 m<sup>3</sup> /у.

Необходимите водни количества за допълване на цикъла на оборотните охлаждащи води, след реализацията на Етап 2 ще възлизат на 47 m<sup>3</sup>/у, или 0,002 m<sup>3</sup>/единица продукция.

Общото годишно количество вода за задоволяване на нуждите на персонала и за охлаждане няма да надвишават 1343 m<sup>3</sup>/у.

- *Потребление на електроенергия*

Годишното потребление на електроенергия за промишлени нужди в обекта след приключване на Етап 2 се очаква да бъде до 85410 MWh/у или 3,6 MW/единица продукция. Доставка на ел. енергия се осъществява при наличие на актуален договор с „ЕНЕРГО-ПРО Мрежи“ АД. Обектът разполага със собствен трансформаторен пост.

При реализацията на Етап 1 ще бъде инсталиран нов трафопост, тип „БКТП“, като планираната мощност на трансформатора ще бъде около 1000 kVA. За тази цел ще бъдат прокарани подземни кабели от линията за СН до новия трафопост и оттам до съществуващата производствена сграда 1. При изпълнението на Етап 2 не се предвижда разширяване на електрозахранването. Изграденият в Етап 1 трансформатор с мощност около 1000 kVA ще бъде достатъчен да захрани производствените мощности от 65 t/24h. Планира се също, в Етап 2, да бъдат прокарани допълнителни подземни кабели от трафопоста до бъдещата производствена сграда 2.

- *Консумацията на горива и топлинна енергия*

Обектът предмет на настоящото разглеждане ще се явява консуматор на горива за производство на топла вода за битови нужди. За целта на площадката е инсталиран водогреен котел с номинална входяща топлинна мощност 0,45 MW, използващ енергоносител природен газ. Газовото гориво се доставя по магистрално газопроводно отклонение на доставчика „Ситигаз България“ ЕАД. Природен газ на площадката е наличен единствено в оборудване (в тръбното трасе за природен газ), като количеството му не надвишава 0,05 t. Годишната употреба на природен газ е изчислена на 421730 Nm<sup>3</sup>/у.

Като горива за индустриални МПС е предвидена употребата на втечен пропан-бутан, доставян в стандартни газови бутилки. Максималния капацитет на съоръженията за съхранение на пропан-бутан (газови бутилки) възлиза на 0,1 t, а годишната консумация на този ресурс е изчислена на 1,2 t/у.

В топилната инсталация не се използват горива и топлинна енергия. Подгръването на пещите се извършва с електрическа енергия.

Фосилни горива (бензин и дизелово гориво) ще бъдат използвани в ограничени количества по време на СМР в Етап 2, единствено за работа на тежката строителна механизация – ескаватор, фандрома, автокран и автобетон помпа.

## 2.4 Очаквани отпадъци и емисии в резултат на реализацията на инвестиционното предложение

### 2.4.1. Емисии в атмосферния въздух – вид, източници, пречиствателни съоръжения

Обектът е изграден в район, в който няма големи промишлени замърсители, които да определят фоновото замърсяване на атмосферния въздух.

От дейността на обекта не се очаква наднормено замърсяване на въздуха, вследствие на дейността му. Вредните вещества, които ще се емитират в атмосферата по време на СМР и експлоатацията на обекта ще са с незначителен интензитет, с малък териториален обхват и няма да окажат съществено влияние върху качеството на атмосферния въздух.

#### 2.4.1.1. Емисии по време на строителство

По време на СМР, планирани за Етап 2 от реализацията на ИП – извършване на дейности по разкриване на земната основа (премахване на трайната настилка от асфалт върху участъка, в който ще се изгражда производствена сграда 2), изкопни дейности, фундиране и кофражни работи, бетонови работи, доставка и монтаж на метална конструкция и термоизолационни „сандвич“ панели, технологично оборудване, изграждане на прилежаща спомагателна инфраструктура (свързване на новата сграда с площадков водопровод, площадкова канализация и електрозахранване), ще има само неорганизираните емисии от прах и ауспухови газове от строителна техника и автотранспорт. Те ще бъдат временни за периода на строително-монтажните дейности (2 месеца), краткотрайни, съсредоточени главно на площадката при извършване монтажа на новото оборудване и съпътстващите го строителни дейности.

#### Газови емисии

Основните машини и строителна техника са оборудвани с дизелови двигатели. За целия монтажен период – 60 работни дни, оценката на емисиите може да се направи по ЕМЕП/ЕЕА CORINAIR'2013 (SNAP код **0808**, а за въглероден диоксид – по IPCC (NFR код **1.A.5.b.iii**), в отработените газове от ДВГ, които са показани в Таблица 2.4.1.1-1.

| Емисии [kg]                                  | Парникови газове |                 |                  | Основни и специфични замърсители |                 |      |       |      |                 |
|--|------------------|-----------------|------------------|----------------------------------|-----------------|------|-------|------|-----------------|
|  | CO <sub>2</sub>  | CH <sub>4</sub> | N <sub>2</sub> O | NO <sub>x</sub>                  | SO <sub>x</sub> | CO   | NMVOС | Прах | NH <sub>3</sub> |
| Строителна механизация и транспортна техника | 156.0            | 19.8            | 2.6              | 63.6                             | 2.9             | 17.6 | 12,3  | 6,9  | 0.01            |

Таблица 2.4.1.1-1.Емисии от строителната механизация и транспортна техника

Горните количества емисии се изпускат директно в атмосферния въздух от ауспусите на техниката с ДВГ.

#### Прахови емисии

При изпълнение на строителните и монтажни работи ще се емитира минимално количество прах (общ суспендиран прах и фини прахови частици), като концентрацията му до голяма степен зависи от сезона, климатичните и метеорологичните фактори и предприетите мерки за намаляване праховото натоварване. Очакват се ограничени емисии, главно на общ суспендиран прах, в ограничена област, при извършване на товаро-разтоварни дейности с насипни материали. При тази дейност количеството на праховите емисии ще бъде ограничено, поради ниската височина на товарене и разтоварване, както и от високия гранулометричен състав и влажност на почвения слой. Въпреки това са предвидени мерки по време на строителството (оросяване на терена с вода), в случай, че има периоди на силно засушаване, с високи скорости на вятъра.

Фазата на СМР като цяло е ограничена и няма да окаже значим ефект върху качеството на атмосферния въздух и околната среда.

#### **2.4.1.2. Емисии по време на експлоатация**

Емисиите на замърсителите, отделяни в атмосферния въздух във фазата на експлоатацията са в корелация с вида на извършваните дейности на площадката.

Както бе упоменато по-горе в ДОВОС, на площадката ще функционира инсталация за топене и леене на олово, състояща се от 16 броя електрически тиглови пещи, които ще бъдат източници на прах и олово и съединенията му (оловни аерозоли), които след улавяне и пречистване в 2 броя батерии с по 8 ръкавни филтъра, всяка, ще се извеждат организирано във въздуха през 2 броя изпускателни устройства.

На площадката се експлоатира водогреен котел за производство на гореща вода за битови цели, използващ енергоносител природен газ, който се явява източник на организирани емисии от азотни оксиди, серен диоксид и въглероден оксид.

##### *Азотни оксиди*

Образуваните се при процесите на окисление /горене/, главно при процеса на окисление на азота с кислород, съдържащи се във въздуха за изгаряне на природния газ във горивната инсталация (водогреен котел).

##### *Серен диоксид*

Образува се при директно окисление на органично свързана сяра в одуранта, наличен в горивото (природния газ е одуриран с веществото бутилмеркаптан) с кислорода във въздуха, подаван за изгаряне.

##### *Въглероден оксид*

Продукт на непълно окисление на метана, съдържащ се в изгаряното гориво в горивната инсталация.

##### *Прах*

Прахова фракция (общ прах), формиран при процеса на шлакообразуване, в резултат на окисление на оловото при стапяне в пещите.

##### *Олово и съединенията му*

Образува се при сублимацията на втечения метал (стопилка) в пещите; изолирана прахообразна фракция, съдържаща главно оловен оксид.

При процесите на топене и леене на оловната суровина не се използват сярасъдържащи и органични вещества. По тези съображения в технологичните газове от пещите не се отделят вещества, които могат да бъдат характеризирани с показатели „Общ органичен въглерод“, „Серен диоксид“ и „Диоксини“.

#### **Източници на емисии**

##### **Организираны източници на емисии**

При експлоатацията на обекта се очаква отделяне на емисии от организирани точкови източници, както следва:

- Вентилационни (технологични) газове от:
  - Аспирация на пещи № 1 - № 8, свързана чрез вентилационна тръба с пречиствателно съоръжение – батерия с 8 броя ръкавни филтри за улавяне и задържане на прах и



оловни аерозоли. Пречистените вентилационни газове се отвеждат организирано през едно изпускателно устройство (комин) – К1;

➤ Аспирация на пещи № 9 - № 16, свързана чрез вентилационна тръба с пречиствателно съоръжение – батерия с 8 броя ръкавни филтри за улавяне и задържане на прах и оловни аерозоли. Пречистените вентилационни газове се отвеждат организирано през едно изпускателно устройство (комин) – К2;

- Димни газове от един брой водогреев котел с номинална входяща топлинна мощност 0,45 MW използващ енергоносител метан (природен газ). Димните газове се отделят чрез един комин.

В част „Атмосферен въздух“ към ДОВОС е представена подробна информация за дебита и физическите параметри на всяко изпускателно устройство.

В Таблица 2.4.1.2-1 са представени замърсителите в атмосферния въздух след въвеждане в експлоатация на инсталацията при максималния заявен капацитет. Емисиите на отделните замърсители са определени по балансови изчислителни методи, основани на количествена връзка между емисията на замърсителите, техните максимални концентрации, определени на база НДЕ и максималния дебит на всяко изпускателно устройство.

Стойностите на изчислените количества емитирани замърсители са получени на база балансови изчисления за максимално натоварване на инсталацията и непрекъснатата работа на горивната инсталация (водогреев котел), в рамките на една година.

| Източник на емисии       | Дебит, Nm <sup>3</sup> /s | Замърсител              | НДЕ, mg/Nm <sup>3</sup> | E, g/s | E, kg/y |
|--------------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------------|--------|---------|
| Аспирация на пещи №1-№8  | 1,67                      | Прах                    | 10                      | 0,017  | 525,6   |
|                          |                           | Олово и съединенията му | 0,05                    | 8E-05  | 2,628   |
| Аспирация на пещи №9-№16 | 1,67                      | Прах                    | 10                      | 0,017  | 525,6   |
|                          |                           | Олово и съединенията му | 0,05                    | 8E-05  | 2,628   |
| Водогреев котел 0,45 MW  | 0,33                      | Азотни оксиди           | 250                     | 0,083  | 2628    |
|                          |                           | Серен диоксид           | 35                      | 0,012  | 367,92  |
|                          |                           | Въглероден оксид        | 100                     | 0,033  | 1051,2  |

Таблица 2.4.1.2-1 Годишни количества замърсители

Изчислените емисионни товари по видове замърсители в Таблица 2.4.1.2-1 се отнасят за случаите, при които инсталацията работи в съответствие с определените в нормативната уредба НДЕ. От проведените СПИ, документираните в Протокол от измерване на емисиите от изпускателните устройства (текстово приложение Т9) е видно, че очакваните концентрации на изпусканите замърсители е многократно под определените НДЕ, поради което емисионния товар ще бъде многократно по-малък, спрямо максималния изчислен по-горе.

В част «Атмосферен въздух» към ДОВОС е оценен приносът на инсталацията за топене илеене на олово и горивната инсталация към замърсяването на приземния атмосферен слой.

### **Неорганизираните източници на емисии**

Епизодична поява на неорганизираните емисии от линейни източници – МПС, с които се доставят суровините и спомагателните материали и се извежда готовата продукция, са възможни, но тяхното влияние ще има по-скоро локален ефект – в рамките на площадката и свързания с нея второкласен път. В района на площадката не са налични интензивни пътни участъци, които могат да кумулират въздействие с МПС, достъпващи площадката.

На площадката не се извършват дейности, водещи до поява и разпространение на интензивно миришещи вещества.

### **Емисии при аварийни ситуации**

При аварии, емисиите на вредни вещества както по време на строително-монтажните работи, така и по време на експлоатацията са от възникване на пожар (умишлен или неумишлен) - Таблица 2.4.1.2-2.

| Емисии при пожар                                  | Причини   |
|---|---|
| CO <sub>2</sub> , CO и УОС като диоксини и фурани | Неспазване на правилата за експлоатация и безопасност |

Таблица 2.4.1.2-2. Емисии при аварии и причини

Количеството на емисиите, зависи от големината на аварията, т.е. от продължителността ѝ и от количеството вещество участващо в аварията, като на риск е подложен само персонала, непосредствено зает с дейности на площадката.

### **Пречиствателни съоръжения:**

В топилните пещи, които се явяват емитер на технологични (вентилационни) газове, формирани при стапяне на оловните блокчета, се образува прахообрана шлака. Това е продукт на странични процеси на окисление на оловото при температурата на стапяне. Дължи се на протичане на окислителни процеси между стопилката кислорода, наличен във въздуха.

В тази връзка, с оглед недопускане на замърсяване на работните места с оловни аерозоли и прах от шлака е изградена аспирационна система тип „чадър“ за засмукване на вредностите, отделяни от топилните пещи.

Аспирационната система е организирана в 2 линии:

- Аспирация на пещи № 1 - № 8, свързана чрез вентилационна тръба с пречиствателно съоръжение – батерия с 8 броя ръкавни филтри за улавяне и задържане на прах и оловни аерозоли. Пречистените вентилационни газове се отвеждат организирано през едно изпускащо устройство (комин) – К1;
- Аспирация на пещи № 9 - № 16, свързана чрез вентилационна тръба с пречиствателно съоръжение – батерия с 8 броя ръкавни филтри за улавяне и задържане на прах и оловни аерозоли. Пречистените вентилационни газове се отвеждат организирано през едно изпускащо устройство (комин) – К2;

Уловените замърсители от пещите, чрез двете аспирационни системи се отвеждат в 2 батерии с ръкавни филтри, всяка, състояща се от 8 броя филтриращи ръкави. Праховите частици и аерозолите се задържат по ръкавите, а пречистения въздушен поток напуска апаратите и се зауства в атмосферния въздух през две изпускащи устройства (комини) – по един комин за всяко пречиствателно съоръжение.

В батериите с ръкавни филтри непрекъснато и автоматизирано се следи промяната в налягането на газовия поток преди и след ръкавните филтри. При повишаване на налягането преди филтруващите елементи или при спад в налягането след тях се извършва импулсна регенерация на филтруващата повърхност. Използва се сгъстен въздух, който се подава в противоток на флуида. По този начин се извършва освобождаване на филтруващите ръкави от задържания прах. Праха от ръкавите, при процеса на регенерация се събира в прахоулавящата камера на батерията с ръкавни филтри, от където периодично се извежда и предава за обезвреждане на оторизирани фирми.

Контролиращият работен параметър на батериите с ръкавни филтри е Δр, който представлява разликата в налягането в камерите с нагнетени аерозолни потоци преди и след филтриране. Този работен периметър следи степента на насищане на филтриращата повърхност. Разликата в

налягането, при която се включва самопречистващата система, е специфична за всяко едно пречиствателно съоръжение и е настроена фабрично. Стойността на  $\Delta p$  е приблизително 1000 Pa. Контролът е визуален като при жълта индикация на работното табло се сигнализира подмяната на филтъра. При скъсан ръкавен филтър чрез датчик и светлинен сигнал се контролира пада на  $\Delta p$  за незабавна подмяна на филтъра. При главния механик на предприятието се съхраняват паспортите на всяко едно пречиствателно съоръжение със съответните работни характеристики. Съоръженията имат алармена и противопожарни системи за защита. Техническите характеристики на ръкавния филтър са: Габаритни размери ШxВxД – 4100 mmx3600mmx1410 mm; Диаметър на ръкавите – 150 mm; Дължина на ръкавите – 3000 mm; Филтърна площ – 60 m<sup>2</sup>; Степен на почистване – 99,9%; Вентилатор – ВВН-8; Q=6000 m<sup>3</sup>/h; H=4000 Pa; Съпротива – 1800 Pa; Номинална ел. консумация – 15 kW; Табло за управление; Индикатор за скъсан ръкав.

#### **2.4.2. Отпадъчни води. Количество и състав на отпадъчните води по потоци – битово-фекални и дъждовни. Пречиствателни съоръжения.**

По време на СМР, които ще се извършват при Етап 2 от реализацията на ИП, отпадъчни води може да се формират само от повърхностен отток на атмосферни валежи. Същите ще се отичат към съседни терени и ще попиват в почвата. Като се има предвид краткият подготвителен срок за извършване на СМР (2 месеца) и отсъствието на големи изкопи и насипи, вероятността за съществени проблеми в това отношение е много малка.

Битово-фекални води ще се формират от антропогенната дейност в етапа на строителството и ще се събират и отвеждат в резервоар на мобилен комплект тоалетна и умивалник, като максималния обем на резервоара за събиране на битовите отпадъчни води не надвишава 2 m<sup>3</sup>. Доставка и обслужването на мобилната тоалетна е ангажимент на Строителя.

При експлоатация на площадката на „ВЕГМАН АУТОМОТИВ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД ще се формират два потока отпадъчни води – дъждовни и битови отпадъчни води.

**Дъждовните води** от покривите на сградите и прилежащите околни терени ще се отвеждат в градски канализационен колектор на „В и К“ ООД гр. Габрово, чрез изградени на площадката дъждоприемни шахти, включени към смесена площадкова канализация за БФ и дъждовни отпадъчни води. Дъждовните води от покривите на сградите и откритите участъци на площадката не са замърсени с опасни или приоритетно опасни вещества, тъй като дъждовните води нямат контакт с подобни вещества.

**Битов-фекалните отпадъчни води** от санитарите възли – бани, тоалетни, умивалници ще се отвеждат в градски канализационен колектор на „В и К“ ООД гр. Габрово, без допълнително пречистване на площадката. Тези води са замърсени с продукти от антропогенната дейност и съдържат замърсители, които могат да бъдат охарактеризирани с показатели рН, ХПК, БПК<sub>5</sub>, общ азот и общ фосфор.

Годишното количество БФ отпадъчни води се определяне на 1296 m<sup>3</sup>/у - от умивалници, бани и тоалетни, изчислено при норма 1,35 m<sup>3</sup>/месец/човек, при достигнат брой персонал 80 човека, след приключване на Етап 2 от ИП.

Дъждовни ОВ – от открити площи и покриви на сгради – 105,12 l/s или до 920,9 m<sup>3</sup>/у;  
Количеството на дъждовните отпадъчни води от площадката е изчислено на база (ЕН 12056-3) по формулата:

$$Q = r \cdot A \cdot C = 0,0225 \cdot 4918 \cdot 0,95 = 105,12 \text{ l/s}$$

където:

- Q – дъждовно водно количество в л/сек при 10 минутна интензивност;
- r = 0.0225 l/s.m<sup>2</sup> - оразмерителна интензивност на дъжда
- A = 4918 m<sup>2</sup> - отводнявани площи-покриви и настилки

- С =0.95 - отточен коефициент

Общото количество БФОВ и дъждовни отпадъчни води на годишна база, постъпващо във ГКК на В и К оператора няма да надвишава 2216,9 m<sup>3</sup>/у.

**Охлаждащи води** от площадката няма да се отвеждат, тъй като същите са организирани в оборотен цикъл.

**Производствени отпадъчни води** няма да са формират.

На площадката не са разположени елементи на ЛПСОВ и не се предвижда изграждане на ЛПСОВ за отпадъчни води.

В *графични приложения Г2, Г3 и Г4* са представени схеми на водоснабдяване, на канализация и на оборотните охлаждащи води на площадката. Договор за предоставяне на водоснабдителни и канализационни услуги с „В и К“ ООД гр. Габрово е представен в *текстово приложение Т8* към ДОВОС.

### 2.4.3. Отпадъци

Изпълнението на дейностите, предвидени с инвестиционното предложение, предполага генерирането на следните видове отпадъци:

- *Отпадъци, генерирани по време на строително - монтажните работи и обслужващите съоръжения:*

Както бе подробно обяснено, реализацията на ИП е свързано с протичане на строителна фаза в Етап 2 – извършване на дейности по разкриване на земната основа (премахване на трайната настилка от асфалт върху участъка, в който ще се изгражда производствена сграда 2), изкопни дейности, фундиране и кофражни работи, бетонови работи, доставка и монтаж на метална конструкция и термоизолационни „сандвич“ панели, технологично оборудване, изграждане на прилежаща спомагателна инфраструктура (свързване на новата сграда с площадков водопровод, площадкова канализация и електрозахранване), без извършване на дейности по събаряне на стари сгради.

Видовете отпадъци и техните прогнозни количества за провежданите СМР в Етап 1 и Етап 2 са обобщени в Таблица 2.4.3-1:

| Наименование  | Код      | Количество, t | Дейности при които се образува отпадъка/Начин на третиране  |
|---|----------|---------------|---|
| Чугун и стомана                                     | 17 04 05 | 15            | Образуват се при подготовка за монтаж и монтаж на металната конструкция на новата производствена сграда.<br>Предвидено е предаване за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми                      |
| Асфалтови смеси, различни от упоменатите в 17 03 01 | 17 03 02 | 25            | Образуват се при премахване на трайната асфалтова настилка в участъка, предвиден за изграждане на нова производствена сграда.<br>Предвидено е предаване за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми |
| Почва и камъни, различни от упоменатите в 17 05 03  | 17 05 04 | 200           | Образуват се при изкопаване (машинен изкоп) за полагане на основи и подложен бетон.<br>Предаване за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми; Използване за полагане на обратни насипи;             |

Таблица 2.4.3-1. Отпадъци по време на строително-монтажните дейности

Кодът е определен по Приложение №1 към чл.5, ал. 1 на *Наредба № 2 за класификация на отпадъците*.

- *Отпадъци, генерирани по време на експлоатацията*

От редовната експлоатация на площадката и свързаните с това основни и спомагателни дейности ще се генерират следните видове отпадъци:

| Наименование   | Код       | Количество, t/y | Дейности при които се образува отпадъка/Начин на третиране  |
|--|-----------|-----------------|---|
| Шлака от пещи  | 10 10 03  | 1186            | Образува се при процеса на топене на олово. Предава се за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми.   |
| Други прахови частици, съдържащи опасни вещества   | 10 10 11* | 2,37            | Образува се при процеса на пречистване на технологичните газове в батериите с ръкавни филтри. Предава се за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми.                                   |
| Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали   | 12 01 03  | 1200            | Образува се при механична обработка (фрезоване) на оловните заготовки. Предава се за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми.  |
| Нехлорирани хидравлични масла на минерална основа  | 13 01 10* | 0,5             | Образува се при смяна на масла в хидравличните системи на машините за повърхностна обработка на оловните заготовки. Предава се за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми.             |
| Хартиени и картонени опаковки  | 15 01 01  | 20              | Образува се при разопаковане на спомагателни материали. Предава се за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми.   |
| Пластмасови опаковки   | 15 01 02  | 5               | Образува се при разопаковане на спомагателни материали. Предава се за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми.   |
| Дървесни опаковки  | 15 01 03  | 10              | Негодни за повторна употреба транспортни опаковки (палети, скари), използвани за доставка на суровини и спомагателни материали. Предава се за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми. |
| Метални опаковки   | 15 01 04  | 1               | Образува се при разопаковане на оловните блокчета. Представлява метални чемберленти. Предава се за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми.  |
| Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества  | 15 01 10* | 0,1             | Образуват се след употреба на грунд (праймер). Предава се за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми.  |
| Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване, предпазни облекла, замърсени с опасни вещества | 15 02 02* | 3               | Образуват се при смяна на скъсани ръкавни филтри в пречиствателните съоръжения. Предава се за дейности по обезвреждане на оторизирани фирми.  |
| Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак  | 20 01 21* | 0,1             | Образуват се при поддръжка на осветителната система. Предава се за дейности по оползотворяване на оторизирани фирми.  |
| Смесени битови отпадъци  | 20 03 01  | 10              | Образуват се от антропогенната дейност на обекта. Предават се за депониране на депо за ТБО .  |

Таблица 2.4.3-2. Отпадъци по време на експлоатацията

Образуваните отпадъци ще се предават на оторизирани фирми, притежаващи необходимите разрешителни или регистрационни документи по ЗУО или Комплексно разрешително, за дейности по оползотворяване или обезвреждане, в условията на актуални договори.

На площадката е осигурено разделно събиране и съхраняване на всички образувани отпадъци от дейността, в специализиран склад за производствени и опасни отпадъци, с изградена трайна настилка, странична изолация и без връзка с канализацията. Отделните секции в склада за съхранение на различните видове отпадъци са обозначени с табели, съдържащи вида и кода на съхранявания отпадък и максималното допустимо количество за съхранение. Съхраняването се извършва в плътно затварящи се контейнери, резистентни на действието на съхраняваните отпадъци.

На площадката не се предвиждат дейности по оползотворяване или обезвреждане на отпадъци или приемане на отпадъци от други площадки.

На *графично приложение Г9* е представена схема на местата за предварително съхраняване на образуваните от дейността производствени и опасни отпадъци.

#### **2.4.4. Енергетични замърсители: шум, вибрации, вредни лъчения. Вид и характеристики.**

Площадката на инвестиционното намерение се разполага в район, в който шумовия фон е много нисък. Шумовото натоварване се определя от преминаващите по ул. „Батак“ на гр. Габрово леки и тежкотоварни автомобили. В района на площадката няма други големи производствени, инфраструктурни и пътни обекти, които могат да кумулират въздействие с шума, излъчват от площадката.

При СМР, шум ще се генерира само от автотранспорта и строително-монтажната механизация. Въздействието му може да се определи като кратковременно и периодично, в рамките на строителната фаза. Слабо вероятно е да повлияе върху шумовия фон на най-близките жилищни сгради, отстоящи на около 80 m от границите на площадката. Въздействието ще се ограничи за периода на СМР и само в светлата част на денонощието.

Тъй като периода на СМР ще бъде сравнително кратък и много малък като обем на строителството, е малко вероятно генерирането на вибрации от автотранспорта и монтажната техника, доколкото те ще бъдат ограничени само в рамките на съответните работни места.

При *строително-монтажните работи* шум ще се генерира от изкопни, транспортно-разтоварни работи и монтажни дейности. Въздействието ще бъде краткосрочно и съсредоточено в рамките на и в непосредствена близост до площадката.

По време на *експлоатацията* периодично шумово натоварване ще се получи от автотранспорта за:

- доставка на суровини и спомагателни материали
- извеждане на готова продукция от площадката
- работа на шумоизлъчващи машини (два броя смукателни вентилатори на двете съоръжения за пречистване на вентилационните газове от пещите), разположено на открито

Въздействието ще е периодично, локално и незначително.

Производствените и складови помещения са изолирани от околната среда, посредством «сандвич» панели с високи топлоизолационни и шумоизолационни характеристики, с които са изградени фасадите на производствените сгради. По тези съображения, разпространение на шум от производствените и складовите помещения към околната среда не се очаква. Експлоатацията на други аналогични обекти потвърждава това.

На площадката на открито са разположени два постоянни емитера на шум – смукателните вентилатори на двете съоръжения за пречистване на вентилационните газове от пещите. Вентилаторите са разположени на такива позиции, при които излъчвания шум не може да бъде разпространен в посока към най-близките жилищни сгради, поради наличие на плътна преграда – между източниците на шум (вентилаторите) и жилищните сгради се разполага производствена сграда 1, която се явява бариера за шумовите емисии.

МПС, поставящи суровини и спомагателни материали и извеждащи готова продукция от площадката ще бъдат също източник на шум, но не се очакват наднормени нива на шумово натоварване, тъй като същите са с нормирани шумови характеристики до 65 dB/A. Товаро-разтоварните дейности и пребиваването на МПС на площадката ще се ограничи единствено в светлата част на денонощието.

От производствения шум ще бъдат засегнати само работниците, които пребивават по време на смяна в двете производствени сгради.

Инвестиционното предложение не може да окаже значително отрицателно въздействие и/или промени съществуващия в района шумов фон.

Строително-монтажните работи и експлоатацията на обекта не са свързани с други вредни физични фактори, като топлинни и електромагнитни лъчения.

#### **2.4.5. Опасни химични вещества.**

В т.2.3.1. на настоящия доклад бе основно разгледано вида и количествата на употребяваните опасни химични вещества и смеси, както в етапа на строително-монтажните работи, така и в етапа на експлоатация на обекта.

Дейностите на обекта-предмет на инвестиционното предложение, са свързани с употребата на някои опасни вещества, класифицирани като такива по реда на Регламент на ЕО 1282/2008г.

По време на *строително-монтажните работи* - нефтопродукти (горива и масла) за нуждите на строителната механизация и транспорта; Касае се за горива и масла, намиращи се в МПС. Не се предвиждат дейности по временно съхраняване на горива и ГСМ на площадката в етапа на изграждане на ИП.

По време на *експлоатацията*-фосилни горива (пропан-бутан и природен газ) за нуждите на индустриалните МПС (мотокари) и енергоносител за работата на водогрейния котел, хидравлични масла (не се класифицират като ОХВС), колофон и n-хептан – и двете употребявани за получаване на грунд „праймер“, с който се обработват оловните детайли.

ИП не предполага наличие и употреба на хладилни и климатични инсталации, които да бъдат предпоставка за присъствието на площадката на флуорирани парникови газове и вещества, които нарушават озоновия слой (Регламент (ЕО) № 842/2006 относно някои флуорирани парникови газове).

В *текстови приложения Т6 на ДОВОС са приложени Информационните листи за безопасност* на употребяваните ОХВС.

В *текстови приложения Т7 на ДОВОС са приложени инструкциите за безопасно съхранение и безопасна работа с химикалите.*

Към настоящия момент всички законови изисквания, касаещи съхранение и употреба на ОХВС са спазени. В склада за съхранение на ОХВС ще бъдат обособени отделни секции за

опасни вещества и смеси, попадащи в различни категории на опасност – запалими течности (п-хептан) и запалими газове, държани под налягане (пропан-бутан). Склада ще бъде с трайна настилка и странична изолация, устойчива на действието на съхраняваните вещества, без връзка с канализацията. Осигурена ще бъде вентилация на помещението. Ограничен ще е достъпа на пряка слънчева светлина. Разработени са инструкции за безопасно съхранение и безопасна работа с употребяваните ОХВС.

Природен газ на площадката ще бъде наличен единствено в оборудване (в тръбопровод).

Минималните количества необходими за производствения процес ОХВС и горива, които ще бъдат съхранявани на площадката, не са в състояние да предизвикат залпово замърсяване на околната среда, поради предприетите мерки за ограничаване на разливи и наличие на осигурени адсорбенти, в случай на формиране на такива.

В *графично приложение Г8* е представена схема на местата за съхранение на суровини, спомагателни материали и горива.

## **2.5. Риск от аварии. Анормални режими на работа.**

По време на *строително-монтажните работи* по изграждане на новата производствена сграда, както и при монтажа на съоръженията, могат да възникнат аварии и инциденти, характерни за строително-монтажните дейности. Изпълнителите на строителните и монтажни работи трябва да имат изготвени и да съблюдават съответни планове и инструкции по техника на безопасност, неразделна част от строително-техническата документация на проекта.

*Производствената дейност* на Дружеството не представлява потенциална опасност за възникване на крупни производствени аварии. Най-вероятните аварийни ситуации могат да възникнат в случай на:

- Спиране на електрозахранването; Автоматично се преустановява процеса на работа на инсталацията за топене и леене на олово;
- Пожар. Проектът включва противопожарно оборудване – пожарогасители и ПП хидранти;
- Запалване на природен газ. При изтичане на газово гориво е предвидено задействане на аварийната защита (аварийни клапан-отсекатели), които спират притока на газ към площадката.

Системите за безопасност са стандартни продукти, част от цялостното оборудване на инсталацията и произведени от водещ европейски производител, притежаващи необходимата «СЕ» маркировка за съответствие с всички приложими нормативи на Европейската общност. В инструкцията за експлоатация са посочени всички мерки за предотвратяване и действия при възникване на аварии.

На територията на площадката могат да възникнат производствени аварии и в случай на:

- Земетресение;
- Тежки зимни условия (снегонавявания, обледявания и др);
- Наводнение;
- Пренос на радиация при авария в АЕЦ “Козлодуй” или трансграничен пренос (АЕЦ “Черна вода” Румъния);
- Терористични действия, в т.ч. и биотероризъм
- Аварийно изтичане на природен газ

Действията при бедствия, аварии и катастрофи ще се регламентират с Аварийен план, който ще се изготви от Еколога и ще бъде одобрен от Управителя на дружеството.



Актуализацията му ще се извършва ежегодно. Със същата периодика ще се провеждат и обучения на персонала.

След издаване на Решение по ОВОС и на комплексно разрешително, ще бъдат поставени условия, които вменяват задължения на Оператора да прилага инструкции за действия при възникване на аварийни ситуации, както и да поддържа непрекъсната аварийна готовност. Така ще се осъществява непрекъснат мониторинг на готовността за предотвратяване на аварии и за ограничаване на вредното въздействие върху околната среда.

### **3. ПРОУЧЕНИ ОТ ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ НА ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ РАЗУМНИ АЛТЕРНАТИВИ ЗА МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ И/ИЛИ АЛТЕРНАТИВИ НА ТЕХНОЛОГИИ И МОТИВИТЕ ЗА НАПРАВЕНИЯ ИЗБОР ЗА ПРОУЧВАНЕТО, СПРЯМО ВЪЗДЕЙСТВИЕТО ВЪРХУ ОКОЛНАТА СРЕДА, ВКЛЮЧИТЕЛНО “НУЛЕВА” АЛТЕРНАТИВА.**

#### **3.1. Алтернативи по местоположение**

ИП „Увеличаване на капацитета на цех за производство на различни видове компоненти и части за индустриални батерии (стационарни)“ е планирано да се извърши в поземлен имот с идентификатор № 14218.503.656 по КК и КР на гр. Габрово, общ. Габрово, обл. Габрово.

В ПИ с идентификатор № 14218.503.656 е разположена съществуваща производствена сграда, редовно въведена в експлоатация. Имотът е отреден „за друг вид производствен, складов обект“. Имотът е изцяло урбанизиран.

ИП, е свързано със съществуващ обект – производствена сграда за производство на различни видове компоненти и части за индустриални батерии, който обект е собственост на Възложителя и който е предмет на предстоящо разширение.

Разширение на обекта, в зададения обем, е възможно единствено в съществуващият имот, тъй като двете производствени сгради – съществуващата и тази, предмет на бъдещо изграждане са свързани в технологично и функционално отношение. Не са налице други съседни или отдалечени имоти, в които би могло да се развие и реализира инвестиционното намерение на Възложителя, поради невъзможността за осъществяване на технологична и функционална връзка между съществуващата и новата производствени сгради, ако новата сграда не е разположена в същия имот.

Ето защо, алтернативи по местоположението не са разглеждани, тъй като не са налични.

Единствената алтернатива, по отношение на местоположението, е площадката – зададена като обект на инвестиционното намерение, разположена в поземлен имот с идентификатор № 14218.503.656 по КК и КР на гр. Габрово, общ. Габрово, обл. Габрово.

Разположението на новата производствена сграда, според плана за застрояване, е избрано в оптимален вариант, по отношение компактност на строителството, подходи и избягване на засягане допълнителни площи за изграждане на пътни връзки и инфраструктура.

Площадката, на която ще се реализира ИП отстои на близо 0,08 km от най-близките жилищни сгради на гр. Габрово.

Река Янтра се разполага в направление запад от границите на имота на около 0,45 km.

Площадката, обект на ИН не попада в ЗЗ от национална екологична мрежа „НАТУРА 2000“. Най-близката защитена зона до площадката на Възложителят е ЗЗ „Река Янтра“, с код BG 0000610 за опазване на природните местообитания.

В близост до обекта не са намерени и няма свидетелства за паметници на културата.

Прогнозата за очакваните емисии и тяхното разпространение не предполага въздействие върху населението от близките селища и най-близко разположената защитена зона.

Не се очаква всички изброени по-горе чувствителни обекти да бъдат повлияни недопустимо при реализацията на предложението поради:

- сравнително малката площ на проектирания обект;
- характерът на предвидената дейност – топене, леене и механична обработка на цветни метали в напълно затворени и изолирани към околната среда производствени помещения;
- избор на методи на реализация на ИП с минимални въздействия върху околната среда;
- реализирането на проекта в съответствие с „най-добрите практики“ в металургичния бранш, с използване на оборудване, съответстващо на най-добрите налични техники (НДНТ) за Ковашката и леярската промишленост;
- слабо ползване на природни ресурси - единствено природен газ и то само през зимния отоплителен сезон – за погриване на вода за битови цели на персонала и води за питейно-битово водоснабдяване;
- ниско ниво на очакваните емисии, поради предвидени с техническия проект ефективни пречиствателни съоръжения;
- подходящо управление на отпадъците- генерирани от производството, в съответствие с НДНТ и осигурена възможност за пълно оползотворяване на образуваните от дейността отпадъци;
- отсъствие на емисии в почвите и отпадъчните води;
- добър самопречистващ потенциал на околната среда в региона на ИП.
- отсъствие на други големи производствени предприятия, които могат да окажат кумулативен ефект

На база изброените доводи се налага заключението, че избраната алтернатива за местоположение на площадката не противоречи на приложимото законодателство.

## **3.2. Алтернативни технико-технологични решения за осъществяване на инвестиционното предложение (технологични алтернативи)**

### **3.2.1. Алтернативи по отношение на Строителство (монтажните работи)**

За предложеното за оценка инвестиционно предложение могат да се разгледат *два алтернативни варианта* на типове строителство:

- Монолитно строителство: изграждането на сградата се извършва след машинен изкоп на терена, полагане на подложен бетон, изграждане на фундаменти на сградите, обратен насип, изграждане на кофраж и бетонови работи по стоманобетонна конструкция, зидарски дейности и изграждане на стени и прегради, изграждане на двускатен покрив, монтаж на комуникации и оборудване. Това е остаряла технология, която рядко се прилага в свтовен мащаб.
- Сухо строителство: с напредването на технологиите в България все по-често се прибегва до използването на технология тип «сухо строителство». Материалите, използвани при този тип строителство са леки, водоустойчиви, изолиращи и пожароустойчиви, естетични, акустични и т.н. Сравнително по-малкото обемно тегло на материалите предполага по-рядко и за по-кратък период използване на тежка специализирана техника. Много по-малки по обем са изкопните работи, тъй като поради лекотата на конструкциите най-често основите са тип „ивичести“. Системите за сухо строителство са приложими във всички сезони, а строителните отпадъци са сведени до минимум. Директните разходи при

сухото строителство са съпоставими с тези при конвенционалното, но косвените са многократно по-малки. При този тип строителство, след изграждане на сградата до т.н. кота „нула“ се извършва монтаж на стоманена конструкция – колони и захванати за тях хоризонтални столици, върху които се извършва монтаж на сандвич панели. Покривът се изпълнява също от сандвич панели, с шумо- и топлоизолация от полиуретанова пяна.

Считаме, че предпочитаната технология за фазата на строителството е прилагане на сухо строителство, тъй като:

- ✓ процеса е бързо осъществим – до 2 месеца СМР могат да бъдат изцяло завършени;
- ✓ многократно съкращаване на инвестиционни разходи;
- ✓ избягване формиране на големи количества строителни отпадъци от бетон;
- ✓ възможност за вписване на новата сграда в промишления ландшафт на площадката;

### **3.2.2. Алтернативи по отношение на технология на топене на олово**

Технологиите на топене и леене на олово, в световен мащаб, не се различават особено по своята същност и последователност на дейности.

Различията в технологиите идват от прилаганите техники на стапяне на метала, като в зависимост от желаните производствен капацитет и начина на леене на стопилката се предпочитат различни видове топилни пещи.

Възложителят е проучил и разгледал 2 технологични алтернативи за топене на оловни суровини, представени по-долу. По отношение на леенето на оловната стопилка, технологично допустимата алтернатива е само една – „леене под налягане“, което е продуктувано от спецификата на произвежданите детайли – оловни полюси за стационарни батерии.

Всяка разгледана алтернатива на топене на оловни суровини трябва да удовлетворява изпълнение на заданието за ефективно и безопасно производство, без риск за околната среда и човешкото здраве.

По задание, технологичните алтернативи следва да удовлетворяват следните условия:

- да осигуряват капацитет на топене 65 t/денонощие;
- да бъдат надежни за експлоатация и поддръжка;
- да свеждат до минимум ръчния труд;
- да работят при минимален разход на енергия (електрическа или топлинна) за единица произвеждана продукция;
- да отсъства риск от контаминация на обслужващия персонал;
- да осигуряват стапяне на метала при ниска степен на шлакообразуване;
- да гарантират ниски емисионни нива на отделяните замърсители;

### **Преглед на разгледаните разумни технологични алтернативи, осигуряващи изпълнение на представеното задание за организация на производствено-технологичния процес:**

#### **Технологична алтернатива 1 (A1): Топене на олово в електрически тиглови пещи.**

При тази технологична алтернатива за топене на оловото се използват тиглови пещи с електрическо загряване. Типа на съоръженията съответства на НДНТ, определени в раздел 2.4.8 на BREF код SF, 2005г.

Топилната тиглова пещ с електрическо нагряване се състои от метален корпус с положена топлоизолация, във вътрешността на който е поставен тигел, изработен от графит. Около тигела е монтиран електрически нагревател, чрез който се осъществява нагряване и стапяне на метала.

Оловните блокчета се поставят върху механизма за зареждане на съответната пещ. Механизмът придвижва оловния блок към тигела на пещта, като поетапно се извършва неговото нагряване и постепенно разтопяване. Скоростта на подаване на суровина в тигела на пещта се контролира автоматизирано, спрямо нивото на стопилката.

В тиглите на топилните пещи, при процеса на стапяне се образува шлака (окислено олово, под формата на оловен оксид), в резултат на окисление на метала от кислорода от въздуха. Образуваната шлака се разполага по повърхността на стопилката в тигела, като периодично се изгребва и отделя от леярите. Шлакът се събира в плътно затварящ се подвижен контейнер, който при запълване се подменя с нов. Съхранението на шлаката се извършва на обособена площадка за производствени и опасни отпадъци.

Формираната стопилка в тиглите на пещите, чрез помпа се засмуква от тигела и се нагнетява в матрица. Реализира се т.н. „леене под налягане“. При запълване на матрицата със стопилка се пристъпва към нейното охлаждане. Охлаждането се извършва чрез подаване на студена охлаждаща вода в кожата на матриците. Матриците, използвани при леене на оловни заготовки са от затворен тип, което напълно изключва възможността за замърсяване на оборотните охлаждащи води с олово. При процеса на охлаждане липсва контакт на охлаждащите води с оловната стопилка.

След приключване на цикъла на леене в матрицата, формираната оловна заготовка се изважда и се подлага на следващи операции по обработка.

Над всяка пещ е изпълнена смукателна аспирация тип „чадър“, която засмуква формираните оловни аерозоли и прах от образуваната при топенето на олово шлака.

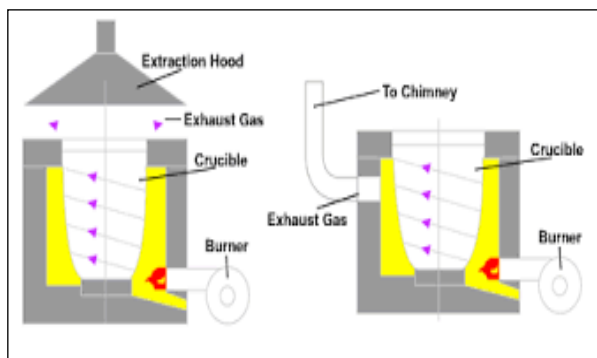


Смукателната аспирация е организирана в 2 линии, като всяка линия е снабдена със самостоятелно пречиствателно съоръжение и свързан с него смукателен вентилатор.

Технологичните газове, уловени от двете аспирационни линии се отвеждат с вентилационни тръби до пречиствателните съоръжения – две батерии с по 8 броя ръкавни филтри, всяка, за пречистване на технологичните газове. След батериите с ръкавните филтри, пречистените газове се отвеждат организирано в атмосферния въздух през две изпускателни устройства (комини). На фиг. 3.2.2-1 е илюстрирана електрическа тиглова пещ.

Фиг. 3.2.2-1 Електрическа тиглова пещ

## Технологична алтернатива 2 (A2): Топене на олово в тиглови пещи, нагрявани с фосилни горива – природен газ.



Фиг. 3.2.2-2. Устройство на тиглова пещ с газово нагряване

При тази технологична алтернатива за топене на оловото се използват тиглови пещи, нагрявани с природен газ. Типа на съоръженията съответства на НДНТ, определени в раздел 2.4.8 на BREF код SF, 2005г.

Тигловата пещ, нагрявана чрез изгаряне на природен газ се състои от корпус, изграден от

огнеустойчиви тухли в която е поставен Si-C тигел. В основата на корпуса е монтирана газова горелка с входяща номинална топлинна мощност 0,35 MW<sub>th</sub>. При изгаряне на газовото гориво се отделя топлина. Топлинната струя в корпуса се завихря и обтича тигела, като осигурява равномерен топлообмен. Димните газове от върха на корпуса, чрез димоотвод се извеждат организирано през изпускащо устройство (комин).

Тигелът се поставя в пещта с помощта на мостови кран. Над всяка пещ е изградена аспирационна система за улавяне и пречистване на технологичните газове.

Зареждането на тигела пещта се извършва ръчно, чрез плътно подреждане на оловните блокчета

След зареждане на суровината се включва газовата горелка. Стапянето на метала е с продължителност 1 час. Периодично се извършва шлакоотделяне от повърхността на стопилката, посредством ръчни манипулатори.

След стапяне на оловото се извършва леене на стопилката под налягане.

Технологичните газове, уловени от двете аспирационни линии се отвеждат с вентилационни тръби до пречиствателните съоръжения – две батерии с по 8 броя ръкавни филтри, всяка, за пречистване на технологичните газове. След батериите с ръкавните филтри, пречистените газове се отвеждат организирано в атмосферния въздух през две изпускащи устройства (комини).

В таблица 3.2.2-3 е дадено сравнение на две възможни технологични алтернативи по отношение на технологията на топене на олово, като е използвана 3-степенната скала: 2 – предпочитана технология, 1 – по-малко предпочитана технология, 0 – липсва възможност за удовлетворяване на критерия.

| Показател за сравнение                           | Алтернатива 1 (A1)       | Алтернатива 2 (A2)             |
|--|--------------------------|--------------------------------|
|  | електрическа тиглова пещ | тиглова пещ с газово нагряване |
| Вид на техниката за топене                       |                          |                                |
| Безопасност на работа                            | 2                        | 2                              |
| Консумация на електрическа енергия               | 1                        | 2                              |
| Консумация на горива                             | 2                        | 1                              |
| Консумация на спом.материали                     | 2                        | 2                              |
| Количество отпадъци (шлака)                      | 2                        | 1                              |
| Степен на пречистване на газовете                | 2                        | 2                              |
| Капацитет  | 2                        | 2                              |
| Степен на автоматизация/намаляване на ръчен труд | 2                        | 1                              |
| Емисии на замърсители                            | 2                        | 2                              |
|  | <b>Общ брой точки:</b>   |                                |
|  | <b>17</b>                | <b>15</b>                      |

Таблица 3.2.2-3 Сравняване на разгледаните технологични алтернативи

**При проведения сравнителен анализ между двете технологични алтернативи се установи:**

- Консумация на ел.енергия – А1 предполага по-голяма консумация на ел. енергия поради начина на нагряване на пещите- с електрическа енергия;
- Консумация на горива – А2 изисква употреба на природен газ, докато при А1 не се ползват фосилни горива;
- Количество отпадъци – А2 води до формиране на по-голямо количество отпадъци от шлака, поради контакт на стопилката с димните газове и възможност за окисление на оловната стопилка с излишъка от кислорода, подаван за горене на газовото гориво;
- Степен на автоматизация/намаляване на ръчен труд – А2 изисква ръчно зареждане на оловните блокчета в тиглите, докато при А1 този процес е изцяло автоматизиран;
- По останалите показатели двете алтернативи са равностойни

Налага се изводът, че по-перспективна е Алтернатива 1 – използване на електрически тиглови пещи.

## **Възложителят избира ТЕХНОЛОГИЧНА АЛТЕРНАТИВА 1.**

### **3.3. Оценка на съответствието на инвестиционното предложение с “най-добрите налични техники” (НДНТ)**

Инсталацията за топене и леене на олово на “ВЕГМАНН АУТОМОТИВ БЪЛГАРИЯ” ЕООД следва да се разглежда единствено като инсталация, обхваната в Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry /BREF код SF/, 2005, а не като такава, за производство на цветни метали (в разглежданата инсталация не се извършва производство на първично и вторично олово), за която са приложими Reference Document on Best Available Techniques in the Non-Ferrous Metals Industries / BREF код NFM/.

Смисъла на гореизложеното се потвърждава от Указанията на Министъра на ОСВ, относно класификацията на инсталации, извършващи дейности по т.2.5.а) и т.2.5.б) на Приложение 4 на ЗООС, съгласно които указания, процесната инсталация е обхваната единствено в т. т.2.5.б) на Приложение 4 на ЗООС, тъй като в нея не се предвижда извършване на дейности, свързани с оползотворяване на отпадъци, както формирани на собствената площадка, така и от външни площадки.

Следва да се има предвид, че Reference Document for the Non-Ferrous Metal Industries (NFM BREF), 2017 и свързания с него ВАТ файл – приет от Европейската комисия (ЕК) с Решение №2016/1032/ЕС за формулиране на заключения за НДНТ в цветната металургия, обн. 30.06.2016г. не се прилага за дейности по леене на цветни метали (в случая олово), когато процесите на леене не са последваща операция от производството на първично и/или вторично олово.

Решение №2016/1032/ЕС за формулиране на заключения за НДНТ в цветната металургия посочва:

Решението се прилага за дейности, свързани с:

- Пържене или агломерация на метални руди (включително сулфидни руди),
- Обработване на цветни метали:
  - производство на цветни необработени метали от руди, концентрати или вторични суровини чрез металургични, химични и електролитни процеси;
  - топене, включително сплавяне на цветни метали, включително на възстановени продукти и експлоатация на леярни за цветни метали с капацитет на топене над 4 тона дневно за олово и за кадмий и 20 тона дневно за всички останали метали
- Производство на аморфен въглерод или електрографит чрез изгаряне или графитизиране.

Заключенията за НДНТ обхващат по-специално следните процеси и дейности:

- първично и вторично производство на цветни метали,

Заключенията за НДНТ не разглеждат следните дейности или процеси:

- леярни, включени в заключенията за НДНТ в ковашката и леярната промишленост.

На база гореизложените съждения, считаме, че Оценка на съответствието на техниките, прилагани в инсталацията следва да се извърши с приложимия BREF Reference Document on Best Available Techniques on Smitheries and Foundries Industry.

Към BREF Reference Document on Best Available Techniques on Smitheries and Foundries Industry не е прието Решение на Европейската комисия за формулиране на заключения за най-

добри налични техники (НДНТ), съгласно Директива 2010/75/ЕС на Европейския парламент и на Съвета, относно емисиите от промишлеността, поради което оценяването на прилаганите в инсталацията техники за топене и леене на олово може да се оцени единствено по изискванията за НДНТ, посочени в раздел 5 ВАТ към BREF документа.

Съгласно изискванията на Закона за опазване на околната среда е извършен сравнителен анализ на използваните технологии и съоръжения във „ВЕГМАНН АУТОМОТИВ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД, с разработените и утвърдени от техническото бюро в Севиля референтни документи (НДНТ - документи):

- *НДНТ за ковашката и леярската промишленост (Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry, May 2005), код SF.*

Документите дават насоки и ръководство на инвеститорите в тази индустрия за избор и закупуване на машини и съоръжения. Необходимо е да се има предвид, че тези документи препоръчват при вземане на решение и сравняване с НДНТ, да се отчетат специфичните фактори, произтичащи от достатъчно голям брой обективни и субективни причини, като местонахождение и местоположение на производството, специфични особености на горивата и на суровините и не на последно място - размер на необходимите парични средства за достигането на нивата.

При оценката за съответствие на технологичното оборудване, третирането на отпадъчни газове, както и емисионния мониторинг, са използвани още и:

- *Reference Document on general principles of Monitoring. July 2003 с код MON;*
- *Reference Document on Best Available Techniques for Economics and Cross - Media Effects, July 2006 с код ECM;*
- *Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency February 2009 - с код ENE.*
- *Reference Document on Best Available Techniques (BAT) to Industrial Cooling Systems, December 2001, с код ICS.*

**Като отделно приложение към ДОВОС е представена Информация и оценка по чл. 99а от ЗООС, за съответствието на прилаганите техники в разглежданата инсталация.**

ВАТ файловете, свързани с BREF документа препоръчват:

| Изисквания за прилагане на НДНТ в Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry | Използвани техники в избраната от Оператора технология   | Съответствие/Необходими мерки за привеждане в съответствие |
|--|--|--|
| <b>ОБЩО ПРИЛОЖИМИ ТЕХНИКИ</b>  |  |  |
| <b>Управление на материалните потоци</b>   |  |  |
| 1. Оптимизация на контрола и управлението на вътрешните потоци, чрез:  |  |  |
| -подходящи помещения за съхранение на твърди вещества, течности и газове   | Осигурени са закрити складови помещения за съхранение на суровини, спомагателни материали и готова продукция. Всички употребявани химични вещества и смеси се съхраняват в специализиран склад за ОХВС | Съответствие   |
| -разделно съхранение на входящи материали  | Всички входящи материали се съхраняват разделно, на отделни фигури, в обособени закрити складови помещения за съхранение на суровини, спомагателни материали и готова продукция.                       | Съответствие   |
| - извършване на складиране по такъв начин, че да се предотврати замърсяване на почвата. НДНТ е                             | Всички складови помещения за съхранение на суровини, спомагателни  | Съответствие   |

|  |  |              |
|--|--|--------------|
| да има непропусклива повърхност за съхранение на скрап и други суровини и материали  | материали и готова продукция и склад за съхранение на ОХВС, склад за съхранение на производствени и опасни отпадъци са закрити и с изградена трайна настилка от шлайфан бетон и странична изолация, без връзка с канализацията. Всички площи, върху които се извършват производствени, складови и транспортни дейности са с положена трайна настилка.                          |              |
| -възможност за рециклиране на метален скрап от дейността   | Естеството на произвежданата продукция не позволява рециклиране на площадката на образувания метален скрап. Същия се предава на специализирани фирми за рециклиране, след което се връща в производството като рециклиран материал (оловни блокчета), т.е. реално е осигурена възможност за рециклиране на металния скрап и повторната му употреба в производствените процеси. | Съответствие |
| -разделно съхранение на различните видове отпадъци, с оглед осигуряване възможност за последващо рециклиране   | Образуваните отпадъци от дейността се събират и съхраняват разделно в плътно затварящи се контейнери, без възможност за смесване. За всички производствени отпадъци са осигурени дейности по предаването им за рециклиране от специализирани фирми.  | Съответствие |
| -използване на плътно затварящи се контейнери за съхранение на прахообразни вещества   | Образуваните отпадъци от прахообразни вещества (шлака от цветни метали и прах от пречистването на технологичните газове) се събират и съхраняват разделно в плътно затварящи се контейнери   | Съответствие |
| <b>Довършителни операции с отливките</b>   |  |              |
| 1. За абразивно рязане, бластиране и утаяване, НДНТ е събирането и третирането на отделяния прах чрез използване на мокра или суха система. Свързаното с НДНТ ниво на емисиите на прах е 5—20 mg/Nm <sup>3</sup> . | Неприложима техника. Не се прилагат операции по абразивно рязане, бластиране и утаяване.   | Неприложимо  |
| 2. При термична обработка НДНТ е всяко едно от следните:   |  |              |
| - използване на чисти горива (т.е. природен газ или гориво с ниско съдържание на сяра) в пещи за термична обработка  | Неприложима техника. Не се използват газови пещи, налагащи употреба на газови горива.  | Неприложимо  |
| - използване на автоматизирана работа на пещта и управление на горелката/нагревателя   | Подаването на суровината, в т.ч. стапянето и леенето на отливките е напълно автоматизирано. Нагревателя на пещта и контролът на температурата на стопилката се регулират автоматично   | Съответствие |
| - улавяне и отвеждане на отработените газове от пещи за топлинна обработка   | Технологичните газове от пещите се улавят в аспирационна система, пречистват се в батерии с ръкавни филтри и се извеждат в атмосферата организирано.   | Съответствие |
| <b>Намаляване емисиите от шум</b>  |  |              |
| 1. Разработване и прилагане на стратегия за намаляване на шума, с общи и специфични за източника мерки   | Разработена е и се прилага стратегия за намаляване на шума, с общи и специфични за източника мерки – всички емитери на шум са разположени в закрити помещения, изолирани с шумоизолиращи стени. Доставки на суровини и извеждане на готова   | Съответствие |



|  |  |              |
|--|--|--------------|
|  | продукция се извършва по план, само в светлата част на денонощието   |              |
| 2. Да се използват системи за заграждения за операции с високо ниво на шум   | Всички емитери на шум са разположени в закрити помещения, изолирани с шумоизолиращи стени.   | Съответствие |
| 3. Да използват допълнителни мерки (разполагане на източника на шум възможно най-отдалечено от чувствителни рецептори)   | Вентилаторите, към аспирационните системи са разположени на най-отдалечената стена на производствена сграда 1. Сграда е естествено препятствие за разпространение на шум, тъй като се разполага между емитерите на шум (вентилаторите) и чувствителния рецептор      | Съответствие |
| <b>Намаляване на количеството отпадъчни води</b>   |  |              |
| 1. Разделно отвеждане на промишлени отпадъчни води от битови и дъждовни  | На площадката не се формират и не се отвеждат промишлени отпадъчни води  | Неприложимо  |
| 2. Подлагане на третиране на промишлени отпадъчни води в маслен сепаратор преди заустването им в канализацията   | На площадката не се формират и не се отвеждат промишлени отпадъчни води  | Неприложимо  |
| 3. Осигуряване на вътрешното пречистване на технологичните отпадъчни води и многократното използване на пречистени отпадъчни води в производствените процеси   | На площадката не се формират и не се отвеждат промишлени отпадъчни води  | Неприложимо  |
| 4. Прилагане на пречистване на промишлени отпадъчни води чрез флотация и коагулация или мембранна ултрафилтрация   | На площадката не се формират и не се отвеждат промишлени отпадъчни води  | Неприложимо  |
| <b>Намаляване на дифузните емисии</b>  |  |              |
| 1. НДНТ е да се сведат до минимум дифузните емисии, произтичащи от различни неконтролирани източници, като се използва комбинация от следните мерки:   |  |              |
| - да се избягва съхранение на открито на суровини и материали, а когато същите са на открито - да се използват спрейове, свързващи вещества, техники за управление на суровините, прегради за вятър и др.                                    | Не се извършва съхранение на открито на суровини и материали. Осигурени са закрити складови помещения за съхранение на суровини, спомагателни материали и готова продукция. Всички употребявани химични вещества и смеси се съхраняват в специализиран склад за ОХВС | Съответствие |
| - вакуумно почистване на цеха за формоване и леене в лярни за пясъчно формоване  | Неприложима техника. Не се извършват операции по формоване и леене в лярни за пясъчно формоване  | Неприложимо  |
| - поддържане на чисти вътрешни пътища  | Пътищата се почистват и оросяват периодично при запрашаване  | Съответствие |
| - външните врати на помещенията да се държат затворени   | Производствените сгради са снабдени с плътно затварящи се метални врати, които се държат затворени   | Съответствие |
| - извършване на редовно почистване на оборудването   | Почистване на оборудването и работните места се извършва ежесменно   | Съответствие |
| - управление и контрол на възможните източници на дифузни емисии във водата  | Не се извършват дейности, водещи до поява на дифузни емисии във водите   | Неприложимо  |
| 2. НДНТ е да се сведе до минимум разпространението на дифузни емисии, чрез оптимизиране на улавянето и почистването им, при използване на следните мерки, като се отдава предпочитание на събирането на дим, който е най-близо до източника: |  |              |
| - аспирационна система тип „чадър“ или въздуховоди за улавяне на дим от горещ метал при зареждане на пещта или извеждане на шлага  | Изградени са 2 аспирационни системи, тип „чадър“, свързани с подходящи въздуховоди до 2 броя пречиствателни  | Съответствие |

|   |   |              |
|---|---|--------------|
|   | съоръжения – батерии с ръкавни филтри. Улавянето на технологичните газове се извършва директно при източника (пещите)   |              |
| - напълно затваряне на пещта, в режим на топене, за да се предотврати отделянето на загуби на дим в атмосферата   | Неприложима техника. Използват се отворени тиглови пещи. Посочената техника е приложима при реверберационни пещи, каквото не се използват.  | Неприложимо  |
| - използване на смукателни колектори на входа на пещта  | Неприложима техника. Използват се отворени тиглови пещи. Посочената техника е приложима при нагревателни газови пещи, каквото не се използват.  | Неприложимо  |
| <b>СПЕЦИФИЧНИ ТЕХНИКИ ПРИ ТОПЕНЕ И ЛЕЕНЕ НА ОЛОВО</b>   |   |              |
| 1.Използване на Индукционни пещи за топене на олово   | Неприложима техника. Използват се тигелни пещи.   | Неприложимо  |
| 2.Тиглови (тигелни) пещи с електрическо или газово нагряване за топене на олово   | Използват се тигелни пещи с електрическо нагряване  | Съответствие |
| 3.С оглед намаляване на дифузните емисии при използване на тиглови пещи, НДНТ е използването на смукателна аспирация тип „чадър“  | Изградени са 2 аспирационни системи, тип „чадър“, свързани с подходящи въздуховоди до 2 броя пречиствателни съоръжения – батерии с ръкавни филтри. Улавянето на технологичните газове се извършва директно при източника (пещите)   | Съответствие |
| 4.НДНТ-СЕН за прах при <b>топене</b> на цветни метали е 1 – 20 mg/Nm <sup>3</sup> .   | НДЕ за замърсителя прах, при процеси на топене на олово в инсталацията, които Операторът се ангажира да спазва, възлиза на 10 mg/Nm <sup>3</sup> . От приложените Протоколи от проведени СПИ на емисиите от изпускащите устройства е видно, че нормата е спазена.   | Съответствие |
| 5.НДНТ при процеса на непрекъснато леене на цветни метали е прилагането на една или комбинация от следните техники:   |   |              |
| -свеждане до минимум употребата на вода в матриците   | Количеството свежи води, необходими за пв-о на единица продукция (1 t отлят метал) е 0,002 m <sup>3</sup> . Водата се използва единствено за допълване на загубите от изпарение в системата за оборотни охлаждащи води.   | Съответствие |
| -събиране на охлаждащите води и последващото им пречистване преди заустване в канализацията   | Неприложима техника. Не се формират охлаждащи отпадъчни води. Охлаждащите води са организирани в система за оборотни охлаждащи води.  | Неприложимо  |
| -използване на затворени системи за охлаждане с циркулация на охлаждащите води  | Прилага се затворена система за оборотни охлаждащи води, с циркулация на водите.  | Съответствие |
| 6.НДНТ-СЕН за прах и органични вещества, изразени като общ органичен въглерод (ТОС), при <b>леене</b> на цветни метали:<br>-прах: 5 – 20 mg/Nm <sup>3</sup><br>-ТОС: 5 – 20 mg/Nm <sup>3</sup><br>(Техниката е неприложима при непрекъснато инжекционно леене под налягане) | Неприложима техника. Леенето на олово се извършва непрекъснато в затворени матрици, чрез инжекционно подаване на стопилката. Матриците са плътно затворени, поради което не е възможно отделяне на дифузни емисии от инжектираната стопика. При процеса на леене не се използват масла, лубриканти или други органични вещества, които могат да бъдат източник на замърсители, характеризирани с показател „общ органичен въглерод“ | Неприложимо  |

### **Заключение от проведения сравнителен анализ:**

Избраната технология изцяло **съответства** на приложимите изисквания за най-добри налични техники (НДНТ), посочени в разгледания BREF документ.

#### **3.4. „Нулева алтернатива“**

“Нулева алтернатива” е решението инвестиционното предложение да не бъде осъществено. Не съществуват законови предпоставки или причини, свързани с рискове за околната среда и здравето на хората, които да водят към “нулева алтернатива”.

Прогнозираните емисии към околната среда и въздействието им върху нея ще бъдат в рамките на допустимите, без възможност за значително отрицателно въздействие. Инвестиционното предложение не води до влошаване качеството на околната среда или засягане в недопустима степен на защитени обекти.

По никакъв начин няма да бъде повлияно отрицателно населението от близките населени места.

Намерението на Възложителя е да изгради и експлоатира съвременно предприятие за производство на различни видове компоненти и части за индустриални батерии (стационарни), отговарящо на приложимите НДНТ, при съблюдаване на най-добрата производствена практика в бранша.

Инвестиционното предложение предлага решения, които са оптимални и „щадящи” в максимален степен околната среда – добре изолирано от околната среда производствено помещение, оптимален режим на доставки на суровини и извеждане на готова продукция (в рамките на работния ден), отсъствие на заустване на отпадъчни води във водни обекти; управление на получените производствени отпадъци от шлака; ефективни пречиствателни съоръжения за намаляване на емисиите в технологичните газове от пещите, съвременно технологично оборудване, отговарящо на НДНТ.

Приемането на “нулева алтернатива” би означавало:

- Да не се изпълни инвестиционната програма на фирмата, което ще доведе до невъзможност за дългосрочно устойчиво развитие на бранша;
- Да не се осигури възможно за реализация на производство с висока добавена стойност и загуба на финансови средства от постъпления в общинския и републиканския бюджет;
- Да не се разкрият нови работни места.

Реализацията на инвестиционното предложение на Възложителя се явява положителна стопанска инициатива. От гледна точка на трайно развитие на отрасъла, в регионален, а и в национален мащаб, наличието на обект за производство на различни видове компоненти и части за индустриални батерии, е наложителен сегмент в производствената верига на леярската индустрия в Р България.