



**РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**  
**Министерство на околната среда и водите**  
Регионална инспекция по околната среда и водите – Пазарджик

Съобщение на основание чл. 5, ал. 2 от *Наредба за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда /Наредба за ОВОС/* (приета с ПМС № 59 от 7.03.2003 г., обн., ДВ, бр. 25 от 18.03.2003 г., изм. и доп., бр. 3 от 10.01.2006 г., бр. 80 от 9.10.2009 г., бр. 29 от 16.04.2010 г., бр. 3 от 11.01.2011 г., бр. 94 от 30.11.2012 г., в сила от 30.11.2012 г., бр. 12 от 12.02.2016 г., в сила от 12.02.2016 г., изм., бр. 55 от 7.07.2017 г., в сила от 7.07.2017 г., изм., бр. 3 от 5.01.2018 г., в сила от 9.01.2018 г.,)

РИОСВ – Пазарджик съобщава за постъпило уведомление за инвестиционно предложение:

„Изграждане на промишлено предприятие за производство на алуминиеви детайли под налягане“ в поземлен имот (ПИ) с идентификатор 03592.1.2239, м. „Крайчинец“ по КККР на гр. Белово, общ. Белово, обл. Пазарджик

**с възложител: „АЛЕКСА-БЪЛГАРИЯ“ ЕООД**

РИОСВ-Пазарджик приема представената от възложителя документация за горепосоченото инвестиционно предложение като информирание на компетентния орган по околна среда по смисъла на чл. 95, ал. 1 на *Закона за опазване на околната среда /ЗООС/*(ДВ бр.91/2002г. изм. и доп. ДВ бр. 77/2005г., изм. и доп., бр. 101 от 22.12.2015 г., в сила от 22.12.2015 г. доп. ДВ. бр.81 от 14 Октомври 2016г., изм. и доп. ДВ. бр.12 от 3 Февруари 2017г., изм. ДВ. бр.58 от 18 Юли 2017г., изм. и доп. ДВ. бр.76 от 19 Септември 2017г., изм. ДВ. бр.96 от 1 Декември 2017г.) и чл. 4, ал. 1 на *Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда /Наредбата за ОВОС/* (ПМС №59/2003г. ДВ бр.25/2003г. изм. и доп. с ПМС №302/2005г., ДВ бр.3/2006г., посл. изм. ДВ бр. 12 от 12 февруари 2016 г., изм. ДВ. бр.55 от 7 Юли 2017г., изм. и доп. ДВ. бр.3 от 5 Януари 2018г) и чл.10, ал.1 от *Наредбата за условията и реда за извършване на оценка за съвместимостта на планове, програми, проекти и инвестиционни предложения с предмета и целите на опазване на защитените зони* (Наредбата за ОС)(обн. ДВ, бр.73 от 11.09.2007г., изм. и доп. ДВ бр. 94 от 30 ноември 2012 г., изм. и доп. ДВ. бр.3 от 5 Януари 2018 г.).

Във връзка с това РИОСВ-Пазарджик информира за следното:

**I. По отношение на изискванията на глава шеста на *Закона за опазване на околната среда* (ЗООС):**

Съгласно представената информация с инвестиционното предложение се предвижда изграждане на промишлено предприятие за производство на алуминиеви детайли чрез извършване на процеси по топене на алуминиеви блокчета в топилни пещи, леене под налягане в специални машини, металообработка на отливките в цифрово програмни металорежещи машини, прахово боядисване и опаковка за транспортиране на готовите изделия.

Инвестиционното предложение ще се реализира в рамките на ПИ с идентификатор 03592.1.2239, м. „Крайчинец“ по КККР на гр. Белово, общ. Белово с обща площ на имота 10

005 м<sup>2</sup>. За нуждите на производството ще се изгради едноетажна промишлена сграда с РЗП 2311,08 м<sup>2</sup> и триетажна административна сграда със ЗП 117,55 м<sup>2</sup> и съответно РЗП 424,01 м<sup>2</sup>.

### **Производствени процеси и машини:**

#### **1. Зона топилни пещи за алуминий**

Пещите ще са две с електрическо захранване и съответно максимален капацитет на топене:

- първа пещ – 80 кг/час, съответно 0,08 т/час;
- втора пещ – 120 кг/час, съответно 0,12 т/час;

При 8 часов работен ден максималния топилен капацитет ще е:  
 $(0,08+0,12)*8$  часа = 1,6 тона алуминий на денонощие.

При 24 часово натоварване максималния топилен капацитет ще е:  
 $(0,08+0,12)*24$  часа = 4,8 тона алуминий на денонощие, което много под граничната стойност от 20 тона за денонощие по Приложение 4, т. 2.5 буква "б".

Над пещите ще има поставени вентилационни чадъри, за поемане на горещи потоци въздух, които ще се включат в общо коминно тяло за вентилация и климатизация на производствената сграда, за осигуряване на чиста и здравословна работна среда.

В топилният процес няма да се използват добавки и не се предвижда образуването на шлаки, предвид контролираната чистота от примеси на алуминиевите блокчета, които се използват за суровина.

#### **2. Зона леене под налягане**

Машините за леене под налягане ще са три и съответно максимален капацитет на леене:

- 2 броя DM 300 – 37,5 кг/час, съответно 0,0375 т/час, всяка
- 1 брой DM 650 - 75 кг/час, съответно 0,075 т/час

При 8 часов работен ден максималния капацитет на леене ще е:  
 $(0,0375*2+0,075)*8$  часа = 1,2 тона алуминий на денонощие.

При 24 часово натоварване максималния капацитет на леене ще е:  
 $(0,0375*2+0,075)*24$  часа = 3,6 тона алуминий на денонощие.

Леярските форми през определен брой цикли ще се обмазват със специална леярска графитна смазка, която е безопасен продукт.

За охлаждането на леярските форми се предвижда обратна вода в затворен кръг, с обем на охлаждащата система от около 3 м<sup>3</sup>, която ще се охлажда в чилър работещ с газ R407C.

Над леярните машини ще има монтирани вентилационни чадъри, за поемане на горещи потоци въздух, които ще се включат в общо коминно тяло за вентилация и климатизация на производствената сграда, за осигуряване на чиста и здравословна работна среда.

#### **3. Зона металообработка**

Машините за металообработка с програмно управление ще са три на брой и като мазилно-охлаждателна течност на основата на минерални масла, вода и сапуни, негорима, нетоксична, и в количество от около 100 литра (разреден с вода готов за употреба продукт) за всяка машина.

#### **4. Зона прахово боядисване**

Целият процес се извършва от една цялостна технологична линия, която включва в себе си няколко отделни агрегата и машини.

Алуминиевите детайли постъпват в тази зона, като се следват няколко последователни процеса:

- Обезмасляване (почистване) и измиване

- първа вана с обем до 1,5 м<sup>3</sup> с работен разтвор и работна температура до 50 С<sup>0</sup>;  
Ползвания продукт за този процес е:

- BONDERITE C-AK 1574 – смес, производител Henkel AG & Co. KGaA

Максимално количество на съхранение до 30 кг. общо.

- втора вана с обем до 1,5 м<sup>3</sup> с чиста вода и работна температура на околната среда;

▪ Фосфатиране и изсушаване:

Количеството работен разтвор в агрегата е около 3 м<sup>3</sup> с работна температура до 50 С<sup>0</sup>.

Ползвания продукт за този процес е:

- BONDERITE M-FE LF-3820 iron phosphate – смес, производител Henkel AG & Co. KGaA.

Максимално количество на съхранение до 30 кг. общо.

За процесите на фосфатиране и изсушаване ще има монтирани въздуховоди за поемане на горещи потоци въздух, които ще се извеждат в самостоятелни коминни тела. Потоците въздух няма да имат емисии вредни вещества, а ще се извеждат горещ и влажен поток въздух, за да се осигури чиста и здравословна работна среда.

▪ Полагане на прахово покритие:

Подвеските с окачените детайли от изсушителя автоматично постъпват в камерата за полагане на прахово боядисване.

Нанасянето на праховото покритие (боя) става в камера със специални пистолети за изпръскване, а равномерното полепване се осигурява с помощта на електростатичен ефект (боята и детайла са с различен поляритет), което допринася за плътно покритие и относително не разпръскване на боя в пространството.

При капацитет на линията от 100 броя детайла на час \* 0,24 м<sup>2</sup> = 24 м<sup>2</sup>/ час.

При натоварване от 8 часа \* 24 = 192 м<sup>2</sup> за денонощие.

При натоварване от 24 часа \* 24 = 576 м<sup>2</sup>. за денонощие.

Дебелина на покритието – от 40 ÷ 60 μm<sup>2</sup>.

Камерата ще има изградена самостоятелна система за вход и изход на въздуха, като ще има филтри за почистване на въздуха, както на входа, така и на изхода на въздушния поток, който ще бъде изпускан през самостоятелни въздуховоди.

▪ Изпичане на прахово покритие

Детайлите с нанесеното прахово покритие постъпват в печка за изпичане на праховото покритие при определена температура (между 180 и 220 С<sup>0</sup>) и за определено време. След изпичането, детайлите се изваждат и оставят да се охладят до стайна температура.

Капацитет на изпичане (килограми на час или броя детайли на час): 100 броя детайла на час.

При 8 часов работен ден – 100\*8 = 800 детайла за денонощие.

При 24 часов работен ден – 100\*24 = 2 400 детайла за денонощие.

4. Зона опаковка готова продукция

Охладените детайли се свалят от подвеските и се опаковат и подреждат на европалети, като между всеки ред се полага велпапе, за предотвратяване на надраскване. Така опакованата готова продукция се складира до експедицията им.

Възложителят е представил информация за вида и количеството на опасните вещества и капацитета на съоръженията, в които се очаква те да са налични.

Представени са заключения от доклад от извършена класификация по чл. 103, ал. 1 от *Закона за опазване на околната среда* съгласно които, обектът, предмет на ИП не се класифицира като предприятие/съоръжение с нисък или висок рисков потенциал.

Ще се извърши полагане на техническа инфраструктура за комуникации, електроинсталации, ВиК, отводнителна система на площадката, които ще бъдат подвързани към съществуващите такива, на база сключени предварителни договори с местното ВиК и електроразпределително дружество.

За електрозахранването на имота се предвижда изграждане на нов трафопост 20/0,4kV, в южната част на имота.

Обектът е ще бъде свързан към градската ВиК мрежа, съгласно сключен предварителен договор с местното ВиК дружество. Двата главни потока отпадъчни води ще са битово-фекален и промишлен.

Промишлените води ще са от ваната за обезмасляване/фосфатиране и от ваната за изплакване.

Водния разтвор (алкален) от ваната за обезмасляване и фосфатиране и преди изпускане в канализацията ще бъде неутрализиран, след което ще преминава през филтърна система за събиране на дребни и микро частици стружки алуминий полепнали по детайлите.

Отпадъците, генерирани вследствие реализацията и експлоатацията на обекта, ще се съхраняват и управляват съгласно регламентираните нормативни изисквания за дейности с отпадъци.

Така заявено инвестиционното предложение попада в обхвата на Приложение № 2, т. 4, буква „г“ на *Закона за опазване на околната среда (ЗООС)* и съгласно чл. 93, ал. 1, т. 1 от него подлежи на преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС. Компетентен орган за произнасяне с решение е директорът на РИОСВ-Пазарджик.

## **II. По отношение на изискванията на чл. 31 от *Закона за биологичното разнообразие (ЗБР)*:**

ИП попада в обхвата на чл. 31 на *Закона за биологичното разнообразие* (посл. изм. и доп. ДВ. бр. 76 от 19 Септември 2017 г.) и чл. 2, ал. 1, т. 1 от *Наредба за условията и реда за извършване на оценка за съвместимостта на планове, програми, проекти и инвестиционни предложения с предмета и целите на опазване на защитените зони (Наредбата за ОС)*(посл. изм. и доп. ДВ. бр. 3 от 5 Януари 2018 г.).

ПИ с идентификатор 03592.1.2239, местност „Крайчинец“, по КККР на гр. Белово, предмет на ИП, **попада** в границите на защитена зона от националната екологична мрежа НАТУРА 2000 - BG0000578 „Река Марица“ за опазване на природните местообитания и на дивата флора и фауна, включена в списъка от защитени зони, приета от Министерски съвет с Решение № 122 от 02 Март 2007 г. (ДВ бр. 21 от 09.03.2007 г.).

Преценката по чл. 15 от *Наредбата за ОС* - за вероятната степен на въздействие на инвестиционното предложение върху защитени зони от мрежата „НАТУРА 2000“, ще бъде направена след внасяне на искане за преценяване необходимостта от извършване на ОВОС.

Възложителят е уведомен за действията, които трябва да предприеме с писмо на РИОСВ-Пазарджик, изх. № ПД-01-1068/04.04.2018 г.

Копие от уведомителното писмото до възложителя е изпратено до Община Белово