

## Приложение № 2 към чл. 6

(Изм. - ДВ, бр. 3 от 2006 г., изм. и доп. - ДВ, бр. 3 от 2011 г., изм. и доп. - ДВ, бр. 12 от 2016 г., в сила от 12.02.2016 г., изм. - ДВ, бр. 3 от 2018 г.)

Информация за преценяване на необходимостта от ОВОС

I. Информация за контакт с възложителя:

1. Име, местожителство, гражданство на възложителя - физическо лице, търговско наименование, седалище и единен идентификационен номер на юридическото лице.

„ЕТЕМ България” ЕАД, ЕИК 115252741

Пълен пощенски адрес: гр. София, бул. „Илиянци“ 119а

Телефон, факс и ел. поща (e-mail): 0894 754 179; факс: 02/931 12 39; e-mail: ishikov@etem.com

Лице за контакти: Иво Шиков

II. Резюме на инвестиционното предложение:

1. Характеристики на инвестиционното предложение:

а) размер, засегната площ, параметри, мащабност, обем, производителност, обхват, оформление на инвестиционното предложение в неговата цялост;

Инвестиционното предложение предвижда изграждане на разширение на съществуващата производствена база на „Етем България” ЕАД. Ще се изгради ново двукорабно хале и монтаж на нови технологични съоръжения за екструдирание на алуминиеви профили и последващата им обработка (закаляване, допълнителна механична обработка и т.н.).

2. Местоположение на площадката, включително необходима площ за временни дейности по време на строителството.

УПИ XVIII „За Птп и Пс”, кв. 3, м. „НПЗ Илиянци - Изток”, гр. София, район „Сердика”, Столична община.

Обектът не попада в близост до защитени природни обекти, обявявени по Закона за защита на природата, Закона за защитените територии и Закона за биоразнообразието.

Най-близко разположената до имота зона от Националната екологична мрежа е защитена зона „Витоша“.

3. Описание на основните процеси (по проспектни данни), капацитет, включително на съоръженията, в които се очаква да са налични опасни вещества от приложение № 3 към ЗООС.

В обхвата на Техническият проект е включено етапно изграждане на нови основни фондове (промишлени халета и основно технологично оборудване), на няколко етапа :

I етап - изграждане на ново двукорабно хале с номер 9 намиращо се между вече съществуващите хале 8 и хале 11.

II етап -изграждане на двукорабно хале с номер 10 - удължение на вече изграденото хале 9, граничещо с хале 4 и изграждане на фундаменти за технологично оборудване.

III етап - монтаж на технологичното оборудване.

Разширяването на завода предвижда изграждане на производствен блок с две двукорабни халета „9” и „10” на североизток от съществуващите халета „8” и „4”. Отстоянието от новите халета до хале „8” и „4” е от 4.4м в югоизточния край до 6.8м в

северозападния край на съществуващата фасада. Новите халета имат два кораба по 23м и 19.6м с междуосови отстояния надлъжно на сградата по 12м. Две от междуосията в етап 1 са 18м. В двата кораба на хале „9" има по един мостов кран,  $Q=50kN$  и височина до подкрановия път  $H=10m$ . Покривната конструкция между оси В и С на хале „9" е стоманена. Всички нови колони, цялото хале „10" и хале „9" между оси А и В са със сглобяема стоманобетонна конструкция. Класът на реакция по огън на новите халета е „А1\*". Външните преградни стени са от панели с дебелина 80мм, тип "сандвич" с сърцевина от PUR и двустранно метално покритие. Панелите са с клас на реакция по огън „А2\*". Покривът на всеки кораб е двускатен с покривно осветление. Покривът при стоманобетонната конструкция е от предварително напрегнати покривни стоманобетонни елементи. Покривът при стоманената конструкция между оси В-С и 11-19 е от стоманени рамки, столици, ЛТ ламарина  $H\sim 153mm$ , изолация от каменна вата и ТРО фолио с клас на реакция по огън „А1\*". Панелите са с клас на реакция по огън „А2\*". Вратите са метални, ролетни. Подът е от армирана бетонова настилка, с клас на реакция по огън „А1\*".

Инвестиционният процес включва закупуване и монтаж на нова линия за екструдирание на алуминиеви профили с преса 45MN, нови пещи за Т.О., автоматизирано нарязване на размер до 7м, зареждане на готовата продукция в метални кошове и изграждане на транспортираща система. Предвижда се обособяване на зона за опаковка и спедиция на готовата продукция.

Горещото пресоване е обработка на метали и сплави под налягане (пластична деформация), при което обработваемият метал се принуждава да изтича в твърдо състояние през матрица с определена форма и размер. Формата и размерите на напречното сечение на пресования метал съответстват на формата и размерите на отвора на матрицата и са постоянни по цялата му дължина. Този метод е високопроизводителен и с възможности за получаване на сложни профили. Намира приложение главно за пресоване на цветни метали.

Съществуват различни методи на горещо пресоване. Най-често в практиката намират приложение:

- Директно пресоване, по метода на Дик (пресоване по прав метод). Нагретият до определена температура метален блок постъпва в контейнера и под въздействието на аксиалната сила на бутало, металът изтича през дюзата;

- Обратно пресоване, по метода на Бери (индиректно), където предварително нагретият метален блок е неподвижен в процеса на пресоването, а матрицата е подвижна. Тя се измества с помощта на кух щемпел, задвижван от хидравличната преса. Тъй като няма триене между метала и пресовия цилиндър в сравнение с метода на Дик, тук се работи с около 30-45% по-малко пресово усилие. Освен това се намалява количеството на останалия в пресата метал, който не може да се прокара през матрицата (5-6% по метода на Бери и 18-20% по метода на Дик.);

- Пресоване с риза;
- Пресоване с противоналягане;
- Непрекъснато пресоване и др.

За пресоване на металите най-често се използват хидравлични преси с налягане до 6000 тона. Преди започване на пресоването, пресовата камера и матрицата се нагряват до  $200^{\circ}C-300^{\circ}C$ .

При пресоването и особено при правото (директното) пресоване възникват значителни сили на триене. За да се намалят тези сили и оттам загубите на енергия, се използват технологични смазки. Пресоването със смазки намалява необходимата сила с 30-50%. Независимо от това смазките предпазват инструмента от полепване на метал, намаляват износването на инструмента и повишават качеството на металната повърхност. Най-разпространени са твърдите слоести смазки-графит, молибденов сулфид, натриев борат, слюда, талк. Тези смазки могат да се използват в широк температурен интервал. Те

имат добри смазващи качества благодарение на слоестата структура на кристалната си решетка. Най-често те не се използват в чист вид, а като смазочни композиции, представляващи смеси с различни органични вещества. При изгарянето си органичните вещества образуват аморфен въглерод и газова обвивка и така подобряват свойствата на смазката.

Сплавите от серия 6000 (с повишена пластичност, авиали) са термически уякчаеми и съдържат 0,35-1,2%Mg и 0,3-1,2%Si често добавки от манган, хром, мед, които дават твърдоразтворното уякчаване и спомагат за контрол на големината на зърното при термично обработване. В пространствената диаграма фигуративните точки на конструкционните сплави Al-Mg-Si лежат в близост до квазибинарния разрез Al- Mg<sub>2</sub>Si (Mg:Si=1,73). Основната фаза уякчител е интерметалното съединение Mg<sub>2</sub>Si. Част от промишлените сплави се наричат „балансиранни“, когато количеството на Mg и Si са в съотношение 1:1,73, което е стехиомитричното отношение в Mg<sub>2</sub>Si. Повечето промишлени сплави са небалансирани съдържат „излишък“ (несвързан) Si и тогава отношението Mg:Si е по-малко от 1,73. Излишъкът на Si позволява да се получи максимална якост след стареене, при незначително понижаване на корозионната устойчивост.

Понастоящем ОСНОВНИТЕ ТЕХНОЛОГИЧНИ СЪОРЪЖЕНИЯ за екструдиране на метала към линиите за алуминиеви профили във фирма „ЕТЕМ България“ЕАД са:

- Преса DANIELI BREDA 18MN, хоризонтален тип и екстудира по директния метод. Предварително подгрявата балванка с размер 8 инча се поднася в зоната на екстудиране от автоматично зареждащо устройство. Буталото на хоризонтално разположения главен цилиндър пресова балванката към матрица поставена в гнездо по оста на цилиндъра. Екструдиланият профил се транспортира по ролганг към транспортните маси, където се охлажда и постъпва на изходната маса и конвейера, който са с температуроустойчиви ролки. Теглещото устройство-Пулер, захваща профила и го води по време на екстудирането на цялата алуминиева балванка, постъпила в пресата. Горещият трион отрязва профила в края на екструзията.

Теглещото устройство освобождава профила и изнасящите ленти го пренасят напречно върху транспортните и охлаждащи ленти. След охлаждане профила постъпва в участъка на машината за изправяне. След изправяне транспортните ленти го пренасят към ролковия транспорт на участъка за окончателно рязане. Техническа характеристика на пресата: Усилие на пресоване - 18MN Ос на екстудиране - 2200мм Работно налягане - 205bar Размери на цилиндъра на контейнера 270x140мм Работна температура - 480 °C Заготовка 8 инча. Инсталирана мощност 370kW Обща мощност 1150 kW

Проектна производителност, макс.3,18 тона /час Обща маса на пресата 1400 кг/ч

- Преса FAREL-16MN хоризонтален тип и екстудира по директния метод. Предварително подгрявата балванка се поднася в зоната на екстудиране от автоматично зареждащо устройство. Буталото на хоризонтално разположения главен цилиндър пресова балванката към матрица поставена в гнездо по оста на цилиндъра. Екструдиланият профил се транспортира по ролганг към транспортните маси, където се охлажда и постъпва на изходната маса и конвейера, който са с температуроустойчиви ролки. Теглещото устройство-Пулер, захваща профила и го води по време на екстудирането на цялата алуминиева балванка, постъпила в пресата. Горещият трион отрязва профила в края на екструзията. Теглещото устройство освобождава профила и изнасящите ленти го пренасят напречно върху транспортните и охлаждащи ленти. След охлаждане профила постъпва в участъка на машината за изправяне. След изправяне транспортните ленти го пренасят към ролковия транспорт на участъка за окончателно рязане. Общата инсталирана мощност на линията заедно с пещ за подгряване на матрици и подемотранспортни съоръжения е 702 kW. Техническа характеристика на пресата: Усилие на пресоване-1500 тона Височина на

екструдирание 1 000мм Размери на балванката ф152-ф178мм x300-800 мм Работна температура-450 °C<sup>1</sup> Инсталирана мощност 478kW.

Обща маса на пресата 80 тона Проектна производителност, макс.1 тон /час

Преса SMS1 с 25/27 MN

Комплектната доставка на SMS пресата с предно зареждане включва: -Манипулатор с въртяща количка; -Хидравличен избутвач;

-Манипулатор за преса който избутва заготовката между контейнера и матрицата, монтирана към предна стойка; -Хидравлична преса -Стойка задна;

-Буфери-2 броя (за погасяване на хоризонтални инерционни сили); -Стойка предна с вградена гилотина за рязане на заден край на заготовките (тапи). В стойката има гнездо за матрицата. -Матричен пакет - монтира се в предна стойка; ( -Направляващи - водачи свързващи предна и задна стойка на хидравличния цилиндър;

-Хидравличен цилиндър - сила на пресуване - 2700 тона при P=310 bar на ХС; - Бутало-чугунена отливка - ход 1475мм, ос на екструзия кота +1 000мм от к.±0.00м; - Контейнер с направляващи и вграден ел.нагреватели- ход 1 600mm; -Хидравлична станция, в това число: резервоар за масло 9500л и разпределители - над пресата;

-Транспортър за технологичен обрз.

Преса SMS2 с 22/24MN Номинално усилие на пресата - 1800т Височина на оста - 950мм Размер на контейнера - ф740x900мм Работна температура - 480°C Заготовка - ф 176x900мм Електрическа мощност - 65kW Обща маса на пресата 120т Проектна производителност максимум 2,2т/ч

1.4. ПРИНЦИПНА СХЕМА НА ТЕХНОЛОГИЧНИЯ ПРОЦЕС: Зареждане на входящия верижен транспортър за балванки (ф 279x7000мм) от алуминиеви сплави със страничен мотокар - поз.1

Зареждане на вертикална автоматизирана система (склад) за балванки от входящия верижния транспортър - поз.2

Подаване към верижен транспортър на необходимата балванка от автоматизираната система (склад) - поз.3

Зареждане и нагряване на балванката в тунелна пещ - поз.4.

Рязане на заготовки (ф 279x1500мм) с хидравлична гилотина - поз.5.

Транспортиране с манипулатор и зареждане на индуктивна пещ - поз.6.

Зареждане на хидравлична преса посредством избутван и манипулатор -поз.7,8.

Екструзия в хидравлична преса - поз.9

Транспортиране на профил, l.тах=55м по ролкова маса - поз.10

Интензивно водно-въздушно охлаждане на профила в камера -поз.11

Опъване на профила на двустранна опъвачка - поз.12

Долно въздушно охлаждане на профила - поз.13

Разкрояване на мерни дължини с горещ трион - поз.14

Конвейер за принудително въздушно охлаждане - поз.15

Стречър за опъване на профили - поз.16

Транспортър за зареждане на студения трион - поз.17

Разкрояване на пръти в пакет на крайни дължини със студен трион -поз.18

Стакерен манипулатор за подреждане на готовата продукция в метални кошове за транспортиране -поз.19

Гилотина за бракувани профили, к-т с лентови транспортъри поз.20 и 21

Конвейерна с-ма за транспортиране на пълни/празни кошове до зона за закаляване - поз,22

Сакерен манипулатор за зареждане на закаляващите фурни - поз.23

Зона за закаляване състояща се от 3 броя фурни - поз.24

Буферна зона за празни кошове - поз.25

Рото манипулаторен стакер - поз.26

Зона за опаковка и спедиция - поз.27

Описание на технологичен процес на цялостно оборудване на линия за екструдирание на алуминиеви профили с преса 45MN

Технологичната линия е предназначена за екструдирание в горещо състояние на алуминиеви заготовки (балванки) през матрици до постигане на необходимата форма и размери на сечението и механични характеристики. Последващите манипулации с профилите са рязане за постигане на необходимите размери, стифиране в технологични палети и транспорт до пещи за изкуствено стареене.

Балванките се поставят със страничен товарач на маса за зареждане на манипулатора (склад) и се сортират във вертикални колони по видове сплав и размер (10/11 инча). Транспортират се до пещ за подгряване където се загряват предварително до определена от технолога температура, след което се доподгряват в индукционна пещ до работната температура. От балванките посредством гилотинна ножица 200 т. се отрязват заготовки с необходимата дължина (600-1500мм), последните се доставят в работната зона на 45 MN преса за екструзия. Заготовката се екструдира през матрица с необходимото сечение. Екструдираният профил се премества от ролкови транспортъори с помощта на сдвоен пулер през системи за интензивно водно и въздушно охлаждане до достигане на горещия трион.

Отрязаните профили се придвижват надлъжно до зоната на напречните лентови транспортъори. С тяхна помощ профилите се подават на конвенционална опъвачка където се извършва изправяне и подобряване на механичните свойства.

Така обработените профили се транспортират напречно и надлъжно до студения трион където се разкрояват на необходимите размери. Разкроените вече профили се стифират посредством стакерен манипулатор в технологични палети. Бракуваните профили се нарязват на къси дължини посредством скрап ножица и се извеждат от работната зона с транспортъори. Системата за манипулация на технологични палети осигурява транспорт на празните такива до работната зона. Транспортът на пълните палети от работната зона се извършва от с-ма от конвейри до зоната за изкуствено стареене където стакерен манипулатор ги поема и зарежда на фурните за закаляване.

След като излязат от фурните профилите се оставят на буферната зона за охлаждане и подаване към зоната на опаковане и спедиция.

Необходимите матрици за екструзия се подгряват в система от фурни за постигане на работната температура

В халетата не се предвижда допълнителна система за отопление.

Електрозахранването на халетата ще се осъществява посредством присъединяване към съществуващия трафопост находящ се в имота. В имота има изградени два броя сондажни кладенци от които халетата ще бъдат водоснабдени. Отпадъчните води от двете халета ще се заустват в съществуващата пречиствателна станция.

#### 4. Схема на нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура.

Изградени са единни вътрешно площадкови автомобилни пътища, обединени в предзаводската зона на площадката, която е разположена в близост до входно-изходно КПП с автокантар, Q=60 тона и бариера. За личните автомобили на работниците и посетителите има паркинг в същата зона. Не се налага изграждането на нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура.

5. Програма за дейностите, включително за строителство, експлоатация и фазите на закриване, възстановяване и последващо използване.

Строителството и експлоатацията на обекта не са свързани с действия, които ще доведат до физически промени на района, където ще се реализира предложението (топографията, използването на земята, промени във водните обекти и др.). При

строителството и експлоатацията на реализираното инвестиционно предложение ще бъдат използвани природни ресурси като земя, вода, материали и енергия. Няма невъзстановими или в недостатъчно количество природни ресурси.

При строителството на обекта ще бъдат спазвани изискванията на Наредба №2 от 22.03.2004 г. за минималните изисквания за здравословни и безопасни условия на труд.

За предотвратяване и ликвидиране на пожари и аварии и за евакуация на работещите и на намиращите се на работната площадка, ще бъдат взети мерки за осигуряване на безопасност и здраве при работа. Строителството като организация ще се разгърне върху описаните по – горе площи /само в границата на имотите/ и няма да засегне други имоти, като същото ще се извършва съгласно и план за безопасност и здраве. Подходът за транспортна и друга техника към площадката ще се осъществява по съществуващи общински пътища.

#### 6. Предлагани методи за строителство.

Методите за строителството ще бъдат разработени при следните етапи на проектиране:

- Подготвителни работи – подготовка на площадка, монтиране на оградящи и предпазни съоръжения;
- Земни работи – изкопи за основите и за инженерната инфраструктура;
- Строителни работи, вкл. със сглобяема конструкция;
- Възстановителни работи, включващи възстановяване на нарушени по време на строителството площи;
- Провеждане на благоустройствени и озеленителни мероприятия.

Строителството като организация ще бъде само в границите на имота на възложителя и няма да засегне съседни имоти, като също ще се извършва съгласно плана за безопасност и здраве. Подхода за транспортна и друга техника към площадката ще се осъществява посредством съществуващ път.

#### 7. Доказване на необходимостта от инвестиционното предложение.

Реализацията на инвестиционния проект представлява по-добрата алтернатива от гледна точка на социално-икономическите условия за развитие на района.

8. План, карти и снимки, показващи границите на инвестиционното предложение, даващи информация за физическите, природните и антропогенните характеристики, както и за разположените в близост елементи от Националната екологична мрежа и най-близко разположените обекти, подлежащи на здравна защита, и отстоянията до тях.

Обекта предмет на инвестиционното предложение не попада в защитени зони и защитени територии. Най-близко разположените обекти за здравна защита са на разстояние от над 3000 м.

9. Съществуващо земеползване по границите на площадката или трасето на инвестиционното предложение.

**ОПИСАНИЕ НА СЪЩЕСТВУВАЩОТО ПРОИЗВОДСТВО НА „ЕТЕМ България“ ЕАД:**

Инженерната инфраструктура на фирма „ЕТЕМ България“ ЕАД включва:

- Ремонтни работилници;
- Сондажни кладенци 2 броя с оборотен цикъл и 2 броя бетонови резервоари с обем 165м<sup>3</sup> и 100м<sup>3</sup>, в т. ч. резервиран обем за пожарогасене 250м<sup>3</sup> и 4 броя КСК;
- Пречиствателна станция за отпадни производствени води, 18м<sup>3</sup>/ден;

- Компресорно отделение за сгъстен въздух, с общ дебит 1040 м<sup>3</sup>/час, P=7 bar и 6 броя ресивери, с общ резервиран обем 5900л сг.въздух;
- Станция за течен азот;
- Газорегулаторен пост 6/3/1,5 bar за природен газ-метан, Q=8050 ккал/нм<sup>3</sup>;
- Трафопост 20kV/400V , с обща мощност 4200 kVA;
- Дизелов агрегат - 2 броя

Производствените халета 01, 02, 03, 04 са от смесена конструкция- стоманобетонени колони за работа с мостови кранове, покрив от стоманени ферми и средна височина, Н=10,65м. Производствените халета 3А, 05, 06, 07, 08 са от пълностенна стоманена конструкция за работа с мостови кранове и средна височина, Н=10,65м. Светлата височина на новите халета е Н=10м. Височината на кота готов под ±0.00=522, 10мм.

Новите халета са с открити и обходни външни контури по двете къси фасади при оси 1 и 19, цялата фасада по ос А и северозападната половина на фасадата по ос С. Административно-битовото обслужване е съсредоточено в монолитна сграда, вградена в производствено хале 12 на север от ховите халета.

Изградени са единни вътрешно площадкови автомобилни пътища, обединени в предзаводската зона на площадката, която е разположена в близост до входно-изходно КПП с автокантар, Q=60 тона и бариера. За личните автомобили на работниците и посетителите има паркинг в същата зона”

10. Чувствителни територии, в т.ч. чувствителни зони, уязвими зони, защитени зони, санитарно-охранителни зони около водоизточниците и съоръженията за питейно-битово водоснабдяване и около водоизточниците на минерални води, използвани за лечебни, профилактични, питейни и хигиенни нужди и др.; Национална екологична мрежа.

Инвестиционното намерение ще бъде изградено в урбанизирана територия на район Сердика, Столична община.

Районът не е третиран като чувствителна зона или територия в екологичен аспект и при ползването на обекта няма да се наложи спазването на определени и задължителни норми и изисквания или налагане на ограничения.

На територията на инвестиционното предложение и в близост до нея няма площи, които се обитават от защитени, важни или чувствителни видове на флората и фауната, напр. за размножаване, гнездене, събиране на фураж, зимуване, миграция, които могат да бъдат засегнати от предложението.

Територията на инвестиционното предложение не се намира в зона с опасност от земетресения, пропадания, свлачища, ерозия, наводнения или неблагоприятни климатични условия, напр. температурни инверсии, мъгли, силни ветрове, които могат да предизвикат проблеми в околната среда при реализацията на предложението.

11. Други дейности, свързани с инвестиционното предложение (например добив на строителни материали, нов водопровод, добив или пренасяне на енергия, жилищно строителство).

Не се предвижда добив на строителни материали.

12. Необходимост от други разрешителни, свързани с инвестиционното предложение.

Няма

III. Местоположение на инвестиционното предложение, което може да окаже отрицателно въздействие върху нестабилните екологични характеристики на географските

райони, поради което тези характеристики трябва да се вземат под внимание, и по-конкретно:

1. съществуващо и одобрено земеползване;

Към момента имота е с начин на трайно предназначение на територията „урбанизирана” и с начин на трайно ползване „за електроенергийно производство”

2. мочурища, крайречни области, речни устия; до обекта предмет на инвестиционното предложение няма водни обекти

3. крайбрежни зони и морска околна среда; до обекта предмет на инвестиционното предложение няма крайбрежни зони

4. планински и горски райони; до обекта предмет на инвестиционното предложение няма планински и горски райони

5. защитени със закон територии; обекта предмет на инвестиционното предложение не се намира в защитени територии и в близост до тях

6. засегнати елементи от Националната екологична мрежа; обекта предмет на инвестиционното предложение е извън обхвата на националната екологична мрежа. Инвестиционното предложение не предполага оказване на негативно въздействие върху елементите от национална екологична мрежа

7. Ландшафт и обекти с историческа, културна или археологическа стойност; На територията на инвестиционното предложение или в близост до нея няма местности и обекти с историческо или културно значение, които могат да бъдат засегнати от предложението. На територията на инвестиционното предложение или в близост до нея няма ландшафти или живописни местности, които могат да бъдат засегнати от предложението

8. територии и/или зони и обекти със специфичен санитарен статут или подлежащи на здравна защита. Инвестиционното намерение не се намира в зони със специфичен санитарен статут. Няма да има отрицателно въздействие върху хората и тяхното здраве

IV. Тип и характеристики на потенциалното въздействие върху околната среда, като се вземат предвид вероятните значителни последици за околната среда вследствие на реализацията на инвестиционното предложение:

1. Въздействие върху населението и човешкото здраве, материалните активи, културното наследство, въздуха, водата, почвата, земните недра, ландшафта, климата, биологичното разнообразие и неговите елементи и защитените територии.

Няма да има отрицателно въздействие върху хората и тяхното здраве, земеползването, материалните активи, атмосферния въздух, атмосферата, водите, почвата, земните недра, ландшафта, природните обекти, минералното разнообразие, биологичното разнообразие и неговите елементи и защитените територии на единични и групови недвижими културни ценности, както и очакваното въздействие от естествени и антропогенни вещества и процеси, различните видове отпадъци и техните



местонахождения, рисковите енергийни източници - шумове, вибрации, радиации, както и някои генетично модифицирани организми

2. Въздействие върху елементи от Националната екологична мрежа, включително на разположените в близост до инвестиционното предложение. Инвестиционното предложение не попада в защитена територия и защитена зона, поради което няма да окаже негативно въздействие върху елементите от национална екологична мрежа

3. Очакваните последици, произтичащи от уязвимостта на инвестиционното предложение от риск от големи аварии и/или бедствия. Не се очакват последици от риск от големи аварии при извършване на производствената дейност.

4. Вид и естество на въздействието (пряко, непряко, вторично, кумулативно, краткотрайно, средно- и дълготрайно, постоянно и временно, положително и отрицателно).

Вероятността за поява на отрицателно въздействие върху всички компоненти на околната среда е изключително ниска и незначителна. При експлоатацията на обекта, определено въздействието е незначително и при най-неблагоприятните климатични и метеорологични условия

5. Степен и пространствен обхват на въздействието - географски район; засегнато население; населени места (наименование, вид - град, село, курортно селище, брой на населението, което е вероятно да бъде засегнато, и др.).

Обхвата на въздействието от реализацията и функционирането на инвестиционното предложение върху компонентите на околната среда е незначителен – ограничава се само върху територията на площадката по време на строителство и на експлоатацията.

Очакваното въздействие може да се оцени като:

- с малък териториален обхват - на територията на имота по време на строителството

6. Вероятност, интензивност, комплексност на въздействието.

Вероятността за поява на отрицателно въздействие върху всички компоненти на околната среда е изключително ниска и незначителна. При експлоатацията на обекта, определено въздействието е незначително и при най-неблагоприятните климатични и метеорологични условия

7. Очакваното настъпване, продължителността, честотата и обратимостта на въздействието.

Продължителността на въздействието върху атмосферния въздух по време на строителството е кратка и описана по-горе

С прекратяване на строителните работи се прекратява и съответното въздействие.

При експлоатацията на обекта въздействието върху компонентите на околната среда е незначително.

8. Комбинирането с въздействия на други съществуващи и/или одобрени инвестиционни предложения.

Не се предполага комбиниране с въздействия на други съществуващи и/или одобрени инвестиционни предложения.

## 9. Възможността за ефективно намаляване на въздействията.

В предварителните проучвания са предвидени следните мерки за ограничаване на въздействието върху компонентите на околната среда:

- По време на строителството на сградите и техническата инфраструктура, строителните работи да се извършат през есенно-зимния сезон, когато времето е влажно с повече превалявания и формирането на прахови частици при изкопните работи е сведено до минимум. Транспортирането на прахообразуващите строителни материали, както и на изкопаните земни маси ще става в покрити с брезентови покривала товарни автомобили.

Ще се спазват всички изисквания за работа с прахообразуващи материали и суровини с цел недопускане формирането на прахови емисии.

- Работния проект за озеленяване ще се съобрази със специфичните особености на района.

- Съхраняване на предварително изетия повърхностен почвен слой и оползотворяването му по предназначение – основно за възстановяване на терена около сградите.

### 10. Трансграничен характер на въздействието.

Инвестиционното предложение няма да окаже въздействие с трансграничен характер.

11. Мерки, които е необходимо да се включат в инвестиционното предложение, свързани с избягване, предотвратяване, намаляване или компенсиране на предполагаемите значителни отрицателни въздействия върху околната среда и човешкото здраве.

По време на строителството на обекта ще се спазват следните изисквания:

- да се предвиди събиране и извозване на генерираните твърди битови отпадъци в контейнери;

- по време на строителството на обекта да се извършва редовно почистване и оросяване на строителната площадка и пътна инфраструктура

- да се съгласува с общинската администрация мястото и маршрута за депониране на строителните отпадъци.

- при изграждане на обекта да се спазят изискванията за рационалното използване на площадката и ограничаване от евентуално замърсяване на прилежащите площи.

- стриктно да се спазва изискването за сухо почистване на евентуални разливи на нефтопродукти.

- по време на строителството и експлоатация на обекта да се осигури разделно събиране на различните видове отпадъци, формирани от обекта, като се регламентира тяхното третиране.

- да се провежда непрекъснат експлоатационен контрол на всички машини и съоръжения, за да бъдат поддържани в режим на нормална работа с оглед поддържане на шумов и акустичен комфорт.

- регулиране режима на работа на вентилациите в зависимост от сезона и провеждане на периодичен контрол за ниво на шум и вибрации.

## V. Обществен интерес към инвестиционното предложение.

Извършили сме обявяването на инвестиционното, съгласно чл. 4 ал. 2 от Наредбата за ОВОС.