

УВЕДОМЛЕНИЕ
за инвестиционно предложение

от „СОФИЯ МЕД“ АД

гр. София 1528, Гара Искър, ул. „Димитър Пешев“ № 4, ЕИК 130144438

Пълен пощенски адрес: гр. София 1528, Гара Искър, ул. „Димитър Пешев“ № 4

Телефон, факс и ел. поща (e-mail): 02 9606 209, 02 9606 393, info@sofiamed.bg

Управител или изпълнителен директор на фирмата възложител:

Георги Расолков - Административен Директор и Упълномощен представител

Лице за контакти: Васил Харизанов - Ръководител „Екология и ООС“, тел.: 02 9606 305, моб.: 0894 752 305, e-mail: vharizanov@sofiamed.bg

Уведомяваме Ви, че „СОФИЯ МЕД“ АД има следното инвестиционно предложение:

„Валцов стан „Сундвиг“ за студено валцуване на листа и ленти от мед и медни сплави“

Характеристика на инвестиционното предложение:

1. Резюме на предложението

„София Мед“ АД е с предмет на дейност преработка на цветни метали и производство на валцовани и пресовани изделия от цветни метали и техните сплави – листа, ленти, дискове, пръти, профили, шини, плочи, кръгове, телове, които намират различни приложения.

„София Мед“ АД е фирма с *изключително експортна насоченост*, основно към Европейския пазар, САЩ, Канада, Азия, Близкия Изток, общо – над 38 държави, а износетът възлиза на над 95% от общите продажби. Това налага фирмата да модернизира своето производство, за да повиши конкурентоспособността и ефективността на европейския и световен пазар чрез инвестиране в модерни екоцелесъобразни технологии с фокус разширяване портфолиото на предприятието, увеличаване качеството на продукцията и достигане на високо екоцелесъобразно производство. Продукцията на „София Мед“ АД отговаря на изискванията съгласно стандартите БДС, GOST, DIN, JIS, AFNOR, ASTM, ISO и др.

Цялата дейност на фирмата се осъществява на една производствена площадка и обхваща три основни производства, които са в **едно производствено хале** – леярно производство (ЛП), валцово производство (ВП) и тръбопрофилно производство (ТПП).

- **Леярно производство** – Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали - т.2.5.а, 2.5.б от Приложение № 4 на ЗООС, с капацитет съгласно актуалното КР 977 т/24 h, състояща се от Производствени линии А, Б, В и Г и Линия за огнево рафиниране на скрап;

Инсталацията произвежда следните видове заготовки от цветни метали и сплави за Валцово производство и Тръбопрофилно производство:

- Кръгли и плоски блокове по метода на полунепрекъснато леене;
- Ленти под формата на рулони по метода на непрекъснато хоризонтално леене и валцуване;
- Пръти под формата на рула/кангали по метода на непрекъснато вертикално леене.

Леярно производство е изцяло модернизирано с нови топилни и леещи мощности.

- **Валцово производство.**

Посредством методите на горещо и студено валцуване се произвеждат полуфабрикати във вид на листа, ленти, дискове, плочи и др. от цветни метали и сплави. Технологичният режим за производството на всяко изделие се определя от марката на сплавта, необходимия размер, състояние (твърдо, меко, полутвърдо), респективно механични показатели, като включва операциите горещо валцуване, фрезование, студено валцуване, отгряване, странично обрязване, напречно рязане и повърхностна химична обработка на метали.

- **Тръбопрофилно производство.**

Посредством това производство се изготвя голям асортимент от пръти, профили и шини. Основните методи за пластична деформация са пресоване, изтегляне, студено валцуване и повърхностна химична обработка на метали.

Продуктовата структура на произвежданата в „София Мед“ АД продукция, базирана на динамичния международен пазар на цветни метали и сплави е много **разнообразна** с различни видове сплави, които намират различно приложение. Това довежда до чести преминавания на различните технологични агрегати от една марка сплав към друга.

Един от технологичните процеси, през който преминават заготовките от мед и медни сплави във Валцово производство е студеното валцуване. Към момента в завода има узаконени и въведени в експлоатация няколко подобни съоръжения (станове за студено валцуване), предназначени за валцуване на ленти (рулони) от мед и медни сплави с различни параметри на обработваните ленти (широчина и дебелина). Поради разширяването на продуктовото портфолио на София Мед с реализираните инвестиции през последните няколко години, броят на различните видове медни сплави, които фирмата произвежда, се е увеличил значително.

Същото води до увеличено технологично време за подготовка на оборудването (промяна на технологичните параметри на валцовите станове) преди зареждането на рулон от друг тип медни сплави, съответно по-голяма натовареност на съществуващите валцови станове. Това налага нуждата от реализирането на настоящото инвестиционно предложение - Валцов стан „Сундвиг“ за студено валцуване на листа и ленти от мед и медни сплави, с цел оптимизиране на технологичния производствен цикъл и изпълнение на планираната производствена програма и поетите ангажименти към клиенти.

Настоящото инвестиционно предложение предвижда монтирането на Валцов

стан „Сундвиг“ (Кварто 300 – 2 бр. опорни и 2 бр. работни валци) във ВП. Валцовият стан е предназначен за студено валцуване на листа и ленти от мед и медни сплави с ширина на обработваната лента 1250 mm, начална дебелина ≤ 20 mm и крайна дебелина на обработената (валцувана) лента 0,2 mm.

С реализацията на инвестиционното предложение ще се оптимизира технологичния работен режим във ВП, като ще се облекчи натовареността на съществуващите станове за студено валцуване, като ще се произвеждат валцовани изделия от най-високо качество, при екологосъобразен режим на производство.

Валцовият стан „Сундвиг“ е предназначен да валцува цветни метали и сплави, като този етап той ще бъде включен в технологичната схема на ВП за студено валцуване **на мед и медни сплави**. Стана ще бъде включен към сега действащия технологичен поток за валцуване на мед и медни сплави. Това ще даде възможност на Дружеството да обособи няколко потока от листа и ленти от мед и медни сплави, като по този начин ще се избегне смесването на различни марки медни сплави на един и същ валцов стан в тесен времеви интервал. Това ще осигури по-добра технологична прецизност и стриктно спазване на деформационните режими на валцуване.

Обработвания материал представлява чист метал - листа и ленти под формата на рулони от мед и медни сплави, който е преминал предварително през технологичните операции нагряване, горещо валцуване и фрезование във Валцово производство и от него са отстранени всички остатъчни замърсявания, масла, нагар и др. в резултат на междинните операции.

При процеса на студено валцуване на листата и лентите от мед и медни сплави **няма горивни процеси, няма високи температури, няма емисии на вредни вещества в атмосферния въздух.**

При процеса на валцуване, от механичното триене между работните валци и материала, температурата на обработвания метал може да се повиши до над 100 °C, което води до нарушаване структурата на обработвания метал и бракуване на продукцията. За спазване на технологичния температурно-деформационен режим и постигане на механичните показатели на листата и лентите, по време на валцоването ще се подава водно-маслена емулсия (съдържание на масло 2-3 %) на спрей с температура 35 - 40°C. За подготвянето на емулсията ще се използва стандартно масло за валцуване, каквото се използва и на останалите работещи към момента валцови станове. Емулсията ще се използва за охлаждане на работните валци на стана и валцования материал, в резултат на което работната температура на валците и материала няма да надвишава 70°C.

Емулсията ще се съхранява в метален резервоар (бака), под валцовия стан в съществуващ маслоподвал. Същата ще се подгръва посредством съществуващ водогреен котел (на Валцов стан Робертсон 2 с топлинна мощност 0,28 MW), работещ на природен газ, или ще се използват електрически нагреватели - това ще бъде уточнено в процеса на реализация на ИП. Подгръването на емулсията ще се осъществява в топлообменник, разположен в маслоподвала на стана, в който ще протича процес на топлообмен между водно-маслената емулсия и горещата вода от котела. От топлообменника, посредством помпи, подгрътатата емулсия ще се изпраща обратно в резервоара и оттам към дюзите за впръскване между работните валове и

обработвания метал.

Отделената емулсия от процеса на валцоване ще се стича в тава, разположена под валцовия стан, от където ще се връща отново в резервоара и ще протича процес на пълно рециркулиране и многократно използване на емулсията.

За пречистване на рециркулиращата емулсия ще се използва вакуумно-мембранен филтър, в който водно-маслената емулсия ще преминава през мембрани и чрез вакуумен сепаратор ще се отделят замърсявания като прах и метални частици от работните валове и обработвания метал, които са попаднали в емулсията. Същият отпадък (13 08 99*) ще се събира периодично от контейнер, разположен в долната част на филтъра, ще се съхранява на площадка за временно съхранение и ще се предава за оползотворяване на лицензирани фирми.

Когато емулсията изгуби свойствата си и нейните качества се влошат поради многократното използване и рециркулиране, същата ще бъде подменяна с нова. Старата емулсия ще бъде изпомпвана в съществуващия заводски тръбопровод за емулсионни води, който води до заводската ПСОВ. Негодната емулсия ще се обработва и предава за оползотворяване на лицензирани фирми. Няма да има промяна във вида и количеството на съществуващите към момента отпадъчни води на площадката.

В резултат на процеса на впръскване на водно-маслена емулсия в зоната на валцовата клетка ще се използва санитарно-хигиенна аспирационна система за засмукване на изпарения от процеса на охлаждане на материала. Изпаренията ще се засмукват от чадър, разположен над валцовата клетка на стана и посредством вентилатор и ще се изхвърлят над покрива на производственото хале посредством санитарно-вентилационна тръба с височина 22 метра.

Вентилирането на изпаренията в резултат на валцоването е необходимо за осигуряване на санитарно-хигиенните изисквания на работната среда за работния персонал. Изпаренията ще съдържат водни пари, т.к. емулсията ще представлява 97-98% вода. Основните опасности от използваното масло, посочени в информационния му лист за безопасност, са свързани с човешкото здраве в резултат на поглъщане и вдишване. Поради тази причина, в същият е посочено да бъде осигурена адекватна вентилация. Опасностите за околната среда произтичат в случай на разливи и попадане в почвата и водата, които опасности са приложими и за останалите използвани на площадката масла и ще бъдат управлявани по безопасен начин съгласно вътрешните процедури на фирмата и приложимото законодателство в областта на безопасното управление на химичните вещества и смеси.

Предвид наличната информация и като се има предвид вида, в който ще бъде използвано маслото (под формата на емулсия и при ниска температура, ненадвишаваща 70°C) и описаната по-горе технологична информация, след направена оценка за възможността за наличие на емисии в атмосферата, не се очаква съдържание на опасни вещества и вредни емисии в изпаренията от процеса на валцоване. В допълнение към това, няма информация за наличие на летливи свойства и за условия за образуване на изпарения на маслото. Същият се характеризира с химическа стабилност при нормални условия на употреба, при каквито същото ще се използва.

Този стан ще преработва 30-40 % от готовата продукция на ВП в зависимост от

пазарното търсене. Направените технико-икономически разчети доказват, че високата ефективност на новото съоръжение ще позволи да се подобрят икономическите ползи за фирмата.

С реализацията на инвестиционното предложение ще се постигне:

- Оптимизиране на технологичния режим на работа на съоръженията във ВП;
- Повишаване качеството на изделията;
- Ще се подобрят условията на работната среда, а също и микроклимата и околната среда.
- ще се повиши конкурентоспособността на „София Мед“ АД на световния пазар с изделия от цветни метали и сплави.

Инвестиционното предложение осигурява стриктно спазване на изискванията на нормативната уредба за опазване на околната среда.

Валцовия стан ще бъде монтиран на кота 0 m на бетонния под в съществуващия производствен корпус във ВП. За осигуряване на необходимото пространство за монтажа на Валцовия Стан „Сундвиг“, разрешената в актуалното КР Линия за байцване на листа и ленти от цветни метали (условие 3.5.), която към момента не работи, ще бъде преместена в непосредствена близост от сегашното и местоположение - отново на територията на цех ВП. Няма да се използват взривни вещества. Общата използвана площ на инвестиционното предложение ще бъде около 600 m².

Необходимост от нова инфраструктура: ще се използва съществуващата вътрещехова инфраструктура, пътища / улици.

Електроснабдяване: ще се използва съществуващата заводска електроразпределителна мрежа.

Водоснабдяване и канализация: ще се използват съществуващите водоснабдителни и канализационни системи, както и съществуващата затворена вътрешна рециркулационна оборотна система за охлаждащи води.

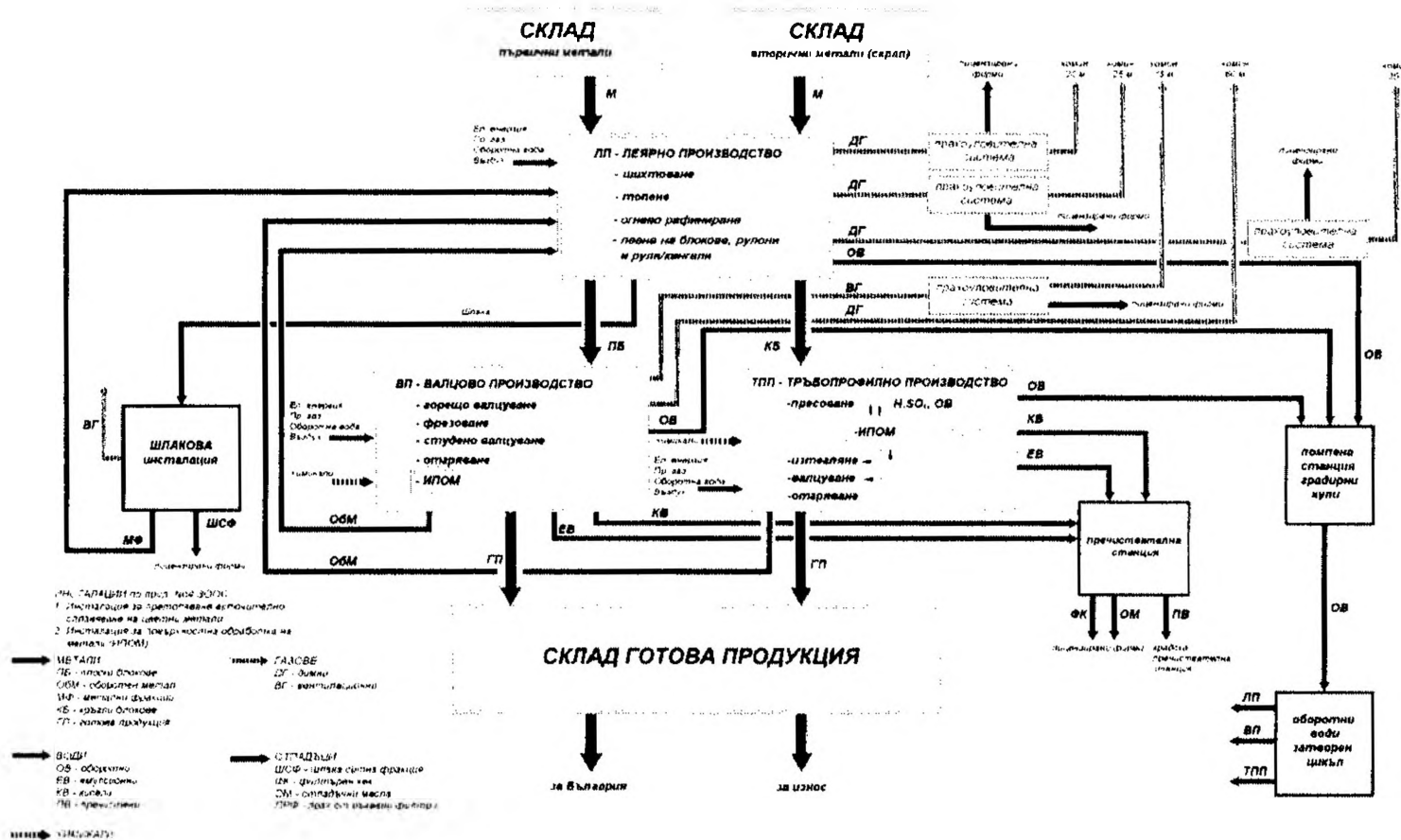
(посочва се характерът на инвестиционното предложение, в т.ч. дали е за ново инвестиционно предложение, и/или за разширение или изменение на производствената дейност съгласно Приложение № 1 или Приложение № 2 към Закона за опазване на околната среда (ЗООС).

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

Технологичната верига на производствената дейност на "София Мед" АД обхваща три основни производства – Леярно производство, Валцово производство и Тръбопрофилно производство, които са разположени в **едно производствено хале** с обща площ от 80640 m².

Технологичните процеси, вида на употребяваните суровини, химикали, вода и енергия, генерираните емисии във въздуха и отпадъчните води, както и генерираните отпадъци са представени на фиг. 1 "Технологична блок схема на "София Мед" АД.

ТЕХНОЛОГИЧНА БЛОК СХЕМА НА "СОФИЯ МЕД" АД



Фиг. 1. Технологична блок схема на „София Мед“ АД

Валцово производство (ВП)

Посредством методите на горещо и студено валцуване се произвеждат полуфабрикати – листа, ленти, дискове, плочи и др. от цветни метали и сплави. Технологичният режим за производството на всяко изделие се определя от марката на сплавта, необходимият типоразмер, състояние (твърдо, меко, полутвърдо), респективно механични показатели, размер на зърната (регламентирани от стандартизационен документ или от клиента) и др. Включва операциите горещо валцуване, фрезование, отгряване, повърхностна химична обработка (байцване), студено валцуване, странично обрязване и напречно рязане.

От Валцово производство се генерират:

А/ Отпадъчни газове:

- Димни газове от пещ “Текинт” – след преминаване през рекуператор се изхвърлят в атмосферата през комин с височина 60 m;
- Вентилационни газове от валцовите станове и байцовите линии. След Линията за фрезование има прахоуловителна система от циклони и ръкавен филтър.

Б/ Отпадъчни води

- Отпадъчните “кисели” води от байцовите линии и “емулсионни води” от валцовите станове постъпват в ПСОВ “Торкиани” на Дружеството.

В/ Отпадъци:

От категорията производствени отпадъци от Валцово производство се генерират:

- Твърди технологични отпадъци:
 - Метални отпадъци (стружки, обрезки, опашки). Тези отпадъци са в рецикл към леярно производство (вътрешен технологичен оборот).
 - Прах и частици от цветни метали от горещото валцуване на блоковете. Събират се в специални съдове и периодично се предават на лицензирани фирми за извличане на метала от тях.

Разположението на основните производства, складови помещения и площадки е представено в приложения Генерален план на предприятието.

Настоящото инвестиционно предложение предвижда монтирането на Валцов стан „Сундвиг“ (Кварто 300 – 2 бр. опорни и 2 бр. работни валци) във ВП. Валцовият стан е предназначен за студено валцуване на листа и ленти от мед и медни сплави с ширина на обработваната лента 1250 mm, начална дебелина ≤ 20 mm и крайна дебелина на обработената (валцувана) лента 0,2 mm. Максималното входящо тегло на рулона е до 15 t, вътрешен диаметър до $\Phi 900$ mm. Стана е с компютърно управление и е снабден със система за автоматично регулиране на дебелината на лентата.

Максималния диаметър на готовия рулон е 1600 mm., а вътрешния диаметър е 600 mm. Двата броя работни валове ще са с размери $\Phi 300 \times 1400$ mm, а двата опорни вала - $\Phi 750 \times 1400$ mm. Валове ще бъдат задвижвани от ел.мотор с мощност 2 x 600 kW.

Основните елементи на Валцовия стан „Сундвиг“ са:

- намоталка;
- валцова клетка, състояща се от 2 бр. работни и 2 бр. опорни валци;
- охлаждаща система за валовете с емулсия;
- водоохлаждаща система;
- размоталка;
- хидравлична система;
- електрическо и електронно оборудване (ел. табла, ел. трансформатори, PLC система);
- санитарно-хигиенна аспирационна система за отвеждане на водните изпарения от охлаждането на валовете.

Валцовият стан „Сундвиг“ ще бъде включен към сега действащия технологичен поток за валцуване на мед и медни сплави. Това ще даде възможност на Дружеството да обособи няколко потока от листа и ленти от мед и медни сплави, като по този начин ще се избегне смесването на различни марки медни сплави на един и същ валцов стан в тесен времеви интервал. Това ще осигури по-добра технологична прецизност, оптимизиране на работния процес и стриктно спазване на деформационните режими на валцуване.

Обработвания материал представлява чист метал - листа и ленти под формата на рулони от мед и медни сплави, който е преминал предварително през технологичните операции нагриване, горещо валцуване и фрезование във Валцово производство и от него са отстранени всички остатъчни замърсявания, масла, нагар и др. в резултат на междинните операции.

При процеса на студено валцуване на листата и лентите от мед и медни сплави няма горивни процеси, няма високи температури, няма емисии на вредни вещества в атмосферния въздух.

При процеса на валцуване, от механичното триене между работните валци и материала, температурата на обработвания метал може да се повиши до над 100 °С, което води до нарушаване структурата на обработвания метал и бракуване на продукцията. За спазване на технологичния температурно-деформационен режим и постигане на механичните показатели на листата и лентите, по време на валцоването ще се подава водно-маслена емулсия (съдържание на масло 2-3 %) на спрей с температура 35 - 40°С. За подготвянето на емулсията ще се използва стандартно масло за валцуване, каквото се използва и на останалите работещи към момента валцови станове. Емулсията ще се използва за охлаждане на работните валци на стана и валцования материал, в резултат на което работната температура на валците и материала няма да надвишава 70°С.

Емулсията ще се съхранява в метален резервоар (бака), под валцовия стан в съществуващ маслоподвал. Същата ще се подгрива посредством съществуващ водогреен котел (на Валцов стан Робертсон 2 с топлинна мощност 0,28 MW), работещ на природен газ, или ще се използват електрически нагреватели - това ще бъде уточнено в процеса на реализация на ИП. Подгриването на емулсията ще се осъществява в топлообменник, разположен в маслоподвала на стана, в който ще

протича процес на топлообмен между водно-маслената емулсия и горещата вода от котела. От топлообменника, посредством помпи, подгрятата емулсия ще се изпраща обратно в резервоара и оттам към дюзите за впръскване между работните валове и обработвания метал.

Отделената емулсия от процеса на валцоване ще се стича в тава, разположена под валцовия стан, от където ще се връща отново в резервоара и ще протича процес на пълно рециркулиране и многократно използване на емулсията.

За пречистване на рециркулиращата емулсия ще се използва вакуумно-мембранен филтър, в който водно-маслената емулсия ще преминава през мембрани и чрез вакуумен сепаратор ще се отделят замърсявания като прах и метални частици от работните валове и обработвания метал, които са попаднали в емулсията. Същият отпадък (13 08 99*) ще се събира периодично от контейнер, разположен в долната част на филтъра, ще се съхранява на площадка за временно съхранение и ще се предава за оползотворяване на лицензирани фирми.

Когато емулсията изгуби свойствата си и нейните качества се влошат поради многократното използване и рециркулиране, същата ще бъде подменяна с нова. Старата емулсия ще бъде изпомпвана в съществуващия заводски тръбопровод за емулсионни води, който води до заводската ПСОВ. Негодната емулсия ще се обработва и предава за оползотворяване на лицензирани фирми. Няма да има промяна във вида и количеството на съществуващите към момента отпадъчни води на площадката.

В резултат на процеса на впръскване на водно-маслена емулсия в зоната на валцовата клетка ще се използва санитарно-хигиенна аспирационна система за засмукване на изпарения от процеса на охлаждане на материала. Изпаренията ще се засмукват от чадър, разположен над валцовата клетка на стана и посредством вентилатор и ще се изхвърлят над покрива на производственото хале посредством санитарно-вентилационна тръба с височина 22 метра.

Вентилирането на изпаренията в резултат на валцоването е необходимо за осигуряване на санитарно-хигиенните изисквания на работната среда за работния персонал. Изпаренията ще съдържат водни пари, т.к. емулсията ще представлява 97-98% вода. Основните опасности от използваното масло, посочени в информационния му лист за безопасност, са свързани с човешкото здраве в резултат на поглъщане и вдишване. Поради тази причина, в същият е посочено да бъде осигурена адекватна вентилация. Опасностите за околната среда произтичат в случай на разливи и попадане в почвата и водата, които опасности са приложими и за останалите използвани на площадката масла и ще бъдат управлявани по безопасен начин съгласно вътрешните процедури на фирмата и приложимото законодателство в областта на безопасното управление на химичните вещества и смеси.

Предвид наличната информация и като се има предвид вида, в който ще бъде използвано маслото (под формата на емулсия и при ниска температура, ненадвишаваща 70°C) и описаната по-горе технологична информация, след направена оценка за възможността за наличие на емисии в атмосферата, не се очаква съдържание на опасни вещества и вредни емисии в изпаренията от процеса на валцоване. В допълнение към това, няма информация за наличие на летливи свойства и за условия за образуване на изпарения на маслото. Същият се характеризира с

химическа стабилност при нормални условия на употреба, при каквито същото ще се използва.

Този стан ще преработва 30-40 % от готовата продукция на ВП в зависимост от пазарното търсене. Направените технико-икономически разчети доказват, че високата ефективност на новото съоръжение ще позволи да се подобрят икономическите ползи за фирмата.

С реализацията на инвестиционното предложение ще се постигне:

- Оптимизиране на технологичния режим на работа на съоръженията във ВП;
- Повишаване качеството на изделията;
- Ще се подобрят условията на работната среда, а също и микроклимата и околната среда.
- ще се повиши конкурентоспособността на „София Мед“ АД на световния пазар с изделия от цветни метали и сплави.

Инвестиционното предложение осигурява стриктно спазване на изискванията на нормативната уредба за опазване на околната среда.

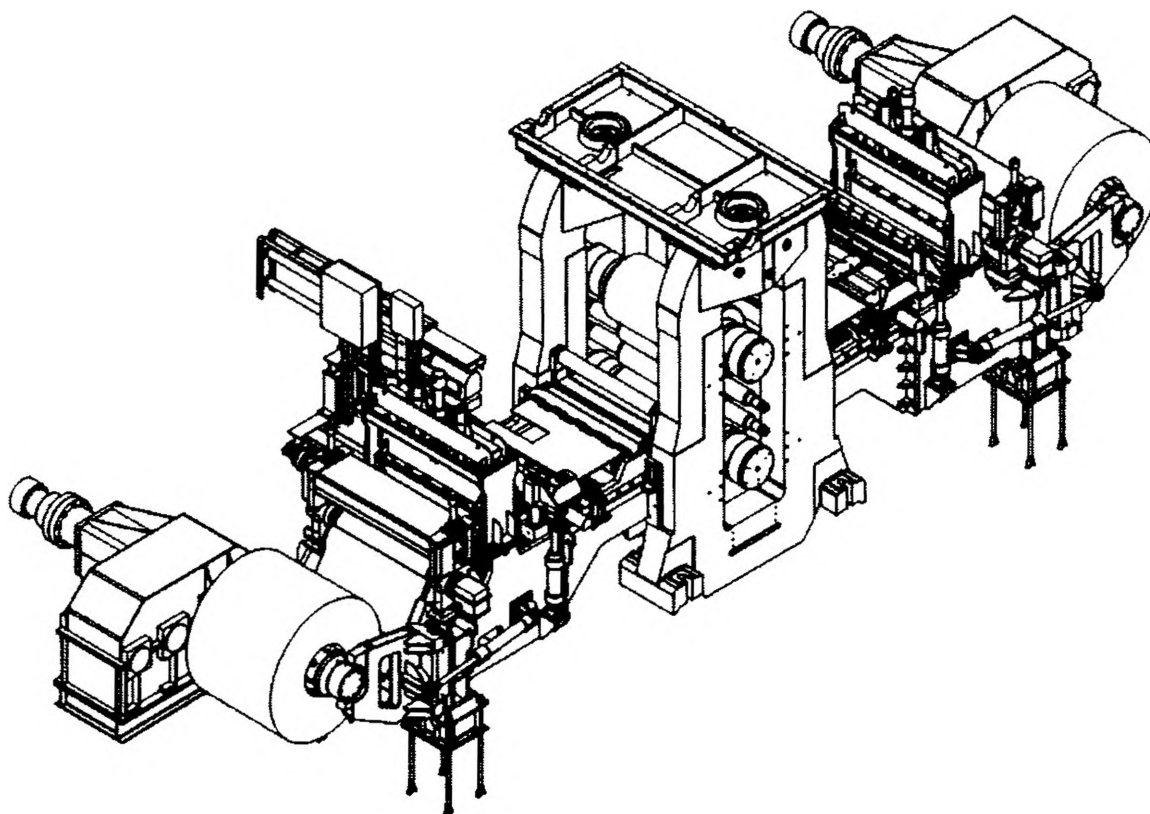
Валцовия стан ще бъде монтиран на кота 0 m на бетонния под в съществуващия производствен корпус във ВП. Предвиждат се незначителни изкопни работи за изграждане на фундамента на стана. За осигуряване на необходимото пространство за монтажа на Валцовия Стан „Сундвиг“, разрешената в актуалното КР Линия за байцване на листа и ленти от цветни метали (Условие 3.5. от КР № 142-Н1/2016), която към момента не работи, ще бъде преместена в непосредствена близост от сегашното и местоположение - отново на територията на цех ВП. Същата не работи към момента, т.к. е в процес на преустройство, поради което ваните за байцване и промиване са празни. Демонтажа няма да е свързан с източване на разтвори от байцовите вани, а само с демонтаж на съществуващото оборудване, преместването му и монтаж на свободна площадка на територията на Валцово производство. Няма да се използват взривни вещества. Общата използвана площ на инвестиционното предложение ще бъде около 600 m².

Необходимост от нова инфраструктура: ще се използва съществуващата вътрещехова инфраструктура, пътища / улици.

Електроснабдяване: ще се използва съществуващата заводска електроразпределителна мрежа.

Водоснабдяване и канализация: ще се използват съществуващите водоснабдителни и канализационни системи, както и съществуващата затворена вътрешна рециркулационна оборотна система за охлаждащи води.

На по-долната графика е показана принципна схема на Валцов стан „Сундвиг“ за студено валцуване на листа и ленти от мед и медни сплави:



Фиг. 2. Валцов стан „Сундвиг“ за студено валцуване на листа и ленти от мед и медни сплави

Количествата на образуваните отпадъци и начините за тяхното събиране и третиране ще останат в пълно съответствие с актуалното КР № 142-Н1/2016 г. (актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А3/2018 г.) за разрешаване дейността на „София Мед“ АД.

Реализирането на планираната промяна не може да доведе до значително отрицателно въздействие върху околната среда и/или здравето на населението и на служителите на Дружеството.

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

Инвестиционното предложение няма връзка с други съществуващи и одобрени с устройствен или друг план дейности, в обхвата на въздействие на обекта на инвестиционното предложение. Това изключва възможността от увеличаване на въздействието върху околната среда или т.нар. кумулиране с други предложения.

Инвестиционното предложение ще доведе до разделяне на потока от валцовани изделия и оптимизиране на производствения процес, като няма да се увеличава разрешения в актуалното КР капацитет на инсталациите.

Няма необходимост от издаване на допълнителни съгласувателни/ разрешителни документи по реда на специален закон.

Строително-монтажните дейности ще се извършат изцяло във вътрешността на съществуващото производствено хале. Обектът на инвестиционното предложение е в съответствие с действащия ПУП за работната (промишлената) площадка на „София Мед“ АД, поради което за реализирането му не е необходима процедура по актуализация на ПУП.

4. Местоположение:

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

Монтажа на Валцовия стан „Сундвиг“ ще се извърши в сградата на съществуващото закрито производствено хале в района на съществуващата площадка, собственост на „София Мед“ АД във Валцово производство. Териториалният обхват на въздействие в резултат на строителството и експлоатацията на инвестиционното предложение е ограничен и локален, в рамките на площадката.

- | | |
|--------------------------------|--|
| – населено място | – гр. София |
| – община | – Столична община, район Искър |
| – парцел | – № 1 (първи) от квартал 27 в местността „Промислена зона Гара Искър – 1 част“ |
| – географски координати | – Северна ширина 42,657194;
Източна дължина 23,420417 |
| – собственост | – „СОФИЯ МЕД“ АД |

Производственото хале, в което ще се реализира инвестиционното предложение не попада в границите на защитени територии по смисъла на Закона за защитените територии, както и в границите на защитени зони от мрежата „Натура 2000“, определени съгласно Закона за биологичното разнообразие. Най-близко разположените до обекта защитени зони за опазване на природните местообитания и на дивата флора и фауна са BG 0000165 „Лозенска планина“, приета от МС с Решение № 122 / 02.03.2007 г., ДВ бр. 21 от 2007 г. и BG 0002004 „Долни Богров – Казичене“, обявена със Заповед № РД – 573 от 08.09.2008 г., ДВ бр. 84 от 2008 г.

Предвид местоположението и характера на инвестиционното предложение считаме, че при реализирането и експлоатацията на същото няма вероятност от пряко и непряко:

- засягане / увреждане на обекти, определени като „културно наследство“ по реда на *Закона за културното наследство*;
- трансгранично въздействие върху околната среда;

- отрицателно въздействие върху защитените зони от мрежата „Натура 2000“. Поради това, смятаме, че няма да бъде необходимо провеждане на процедура по реда на Глава втора от *Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на съвместимостта на планове, програми, проекти и инвестиционни предложения с предмета и целите на опазване на защитените зони, Обн. ДВ бр. 73 / 2007 г.*;

Не се налага промяна на съществуващата пътна инфраструктура.

Не се предвижда усвояването на нови земи и изграждане на нова инфраструктура.

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

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

В резултат на реализирането на инвестиционното предложение няма да се промени / надвиши специфичният разход на вода, ел. енергия, суровини, материали, консумативи и други спрямо условията на актуалното КР № 142-Н1/2016 г.

По времето на строителството ще се използват само стандартни строителни материали и оборотна промишлена вода, добивана от собствен подземен водоизточник.

По време на експлоатацията на инвестиционното предложение ще се използва оборотна промишлена вода. Ще се използва вода, добивана от собствен подземен водоизточник. Заложените в Комплексното Разрешително разходни норми на вода за тон (единица) продукцията няма да бъдат завишени. Не се предвижда допълнително водовземане.

Не се предвижда консумация на горива и други природни ресурси.

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

Реализацията на инвестиционното предложение не е свързана с емитирането в околната среда на вещества, в т.ч. приоритетни и / или опасни, при които се осъществява или е възможен контакт с води.

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

В резултат на процеса на впръскване на водно-маслена емулсия в зоната на валцовата клетка ще се използва санитарно-хигиенна аспирационна система за засмукване на изпарения от процеса на охлаждане на материала. Изпаренията ще се засмукват от чадър, разположен над валцовата клетка на стана и посредством вентилатор и ще се изхвърлят над покрива на производственото хале посредством санитарно-вентилационна тръба с височина 22 метра.

Вентилирането на изпаренията в резултат на валцоването е необходимо за осигуряване на санитарно-хигиенните изисквания на работната среда за работния персонал. Изпаренията ще съдържат водни пари, т.к. емулсията ще представлява 97-98% вода. Основните опасности от използваното масло, посочени в информационния му лист за безопасност, са свързани с човешкото здраве в резултат на поглъщане и вдишване. Поради тази причина, в същият е посочено да бъде осигурена адекватна вентилация. Опасностите за околната среда произтичат в случай на разливи и попадане в почвата и водата, които опасности са приложими и за останалите използвани на площадката масла и ще бъдат управлявани по безопасен начин съгласно вътрешните процедури на фирмата и приложимото законодателство в областта на безопасното управление на химичните вещества и смеси.

Предвид наличната информация и като се има предвид вида, в който ще бъде използвано маслото (под формата на емулсия и при ниска температура, ненадвишаваща 70°C) и описаната по-горе технологична информация, след направена оценка за възможността за наличие на емисии в атмосферата, не се очаква съдържание на опасни вещества и вредни емисии в изпаренията от процеса на валцоване. В допълнение към това, няма информация за наличие на летливи свойства и за условия за образуване на изпарения на маслото. Същият се характеризира с химическа стабилност при нормални условия на употреба, при каквито същото ще се използва.

Следователно, не се очаква увеличаване на емисиите на вредни вещества във въздуха, включително по отделни замърсители, както по време на реализирането на ИП, така и по време на експлоатацията. Емисиите във въздуха ще останат в пълно съответствие с условията на актуалното КР № 142-Н1/2016 г. (актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А3/2018 г.) на Дружеството.

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

При реализацията на ИП ще се образуват единствено незначителни количества неопасни отпадъци (строителни, производствени и битови). Съответните видове и количества, както и начина на тяхното третиране е представено в табличен вид по-долу.

№	Вид на отпадъка		Количество [t]	Дейности с отпадъци
	Код	Наименование		
1	17 04 05	Желязо и стомана	5	Събиране на мястото на образуване, предварително съхраняване и предаване на фирми за оползотворяване
2	20 03 01	Смесени битови отпадъци	2	Предаване на извозваща фирма по договор за депониране в регионално депо
3	17 01 07	Смеси от бетон, тухли, керемиди, плочки, фаянсови и керамични изделия, различни от упоменатите в 17 01 06	5	Предаване на извозваща фирма по договор за депониране в регионално депо

По време на експлоатацията на Валцовия стан „Сундвиг“ се очаква да се генерират следните отпадъци:

- „Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали“, код 12 01 03, който ще се генерира от обрезките на валцувания рулон в двата му края (т.нар. опашки на рулона);
- „Други хидравлични масла“, код 13 01 13*, който ще се генерира в минимални количества от хидравличните системи на валцовия стан;
- „Отпадъци, неупоменати другаде (маслен отпадък от обработка на емулсионни води)“, код 13 08 99**, който ще се генерира в минимални количества от филтрирането на рециркулиращата водно-маслена емулсия.

В резултат на реализацията на инвестиционното предложение няма да бъдат превишени годишните количества отпадъци (t/y), разрешени за предварително съхраняване с актуалното КР № 142-Н1/2016 г. на „София Мед“ АД. Освен това, няма да се променят годишните количества образувани отпадъци от Инсталациите по Приложение № 4 на ЗООС, както и нормите за ефективност при образуването на отпадъци.

9. Отпадъчни води:

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

Отпадъчните емулсионни води, образувани при реализирането на инвестиционното предложение ще са в минимални количества, в следствие на което няма да доведат до промени в:

- физическите параметри на емисиите на отпадъчни води, зауствани в градската канализация на гр. София, включително местоположението или точките на заустване;
- общото количество на отпадъчните водни потоци към пречиствателната станция за отпадъчни води, както и предвидените начини за третирането им;
- максимално допустимите изпускани вещества по вид и количество в отпадъчните води, съгласно условията на актуалното КР;
- общото количество на изпусканияте отпадъчни води към градската канализация, което ще остане в определените от актуалното КР граници.

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

(в случаите по чл. 99б ЗООС се представя информация за вида и количеството на опасните вещества, които ще са налични в предприятието / съоръжението съгласно

Приложение № 1 към Наредбата за предотвратяване на големи аварии и ограничаване на последствията от тях)

След реализацията на инвестиционното предложение не се предвижда, както употреба на опасни вещества или смеси, така и увеличаване на консумацията на опасните вещества или смеси, чиято употреба е разрешена, съгласно актуалното КР № 142-Н1/2016 г. на „София Мед“ АД.

Следователно, видът и количеството на опасните вещества от приложение № 3 на ЗООС, които ще бъдат налични в предприятието и капацитетът на съоръженията за тяхното съхранение и употреба няма да се променят след реализацията на инвестиционното предложение.

„София Мед“ АД не е предприятие с рисков потенциал по отношение на съхраняването на опасни химични вещества и смеси по приложение № 3, Глава VII от ЗООС. Предприятието не е класифицирано като опасно по смисъла на чл. 103 и чл. 104 от ЗООС и не попада в обхвата на раздел I, Глава VII от него.

След реализацията на инвестиционното предложение „София Мед“ АД ще остане предприятие без рисков потенциал по отношение на количествата на съхраняваните опасни вещества и смеси по приложение № 3 към Глава VII на ЗООС.

Дата: Януари, 2019 г.