

Информация по чл.4, ал.3 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда

**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](mailto: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](mailto:vharizanov@sofiamed.bg)

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

**„Преустройство работата на Производствена Линия В за топене и леене на цветни метали и 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 износът 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 t/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 в топилните пещи от една марка сплав към друга.

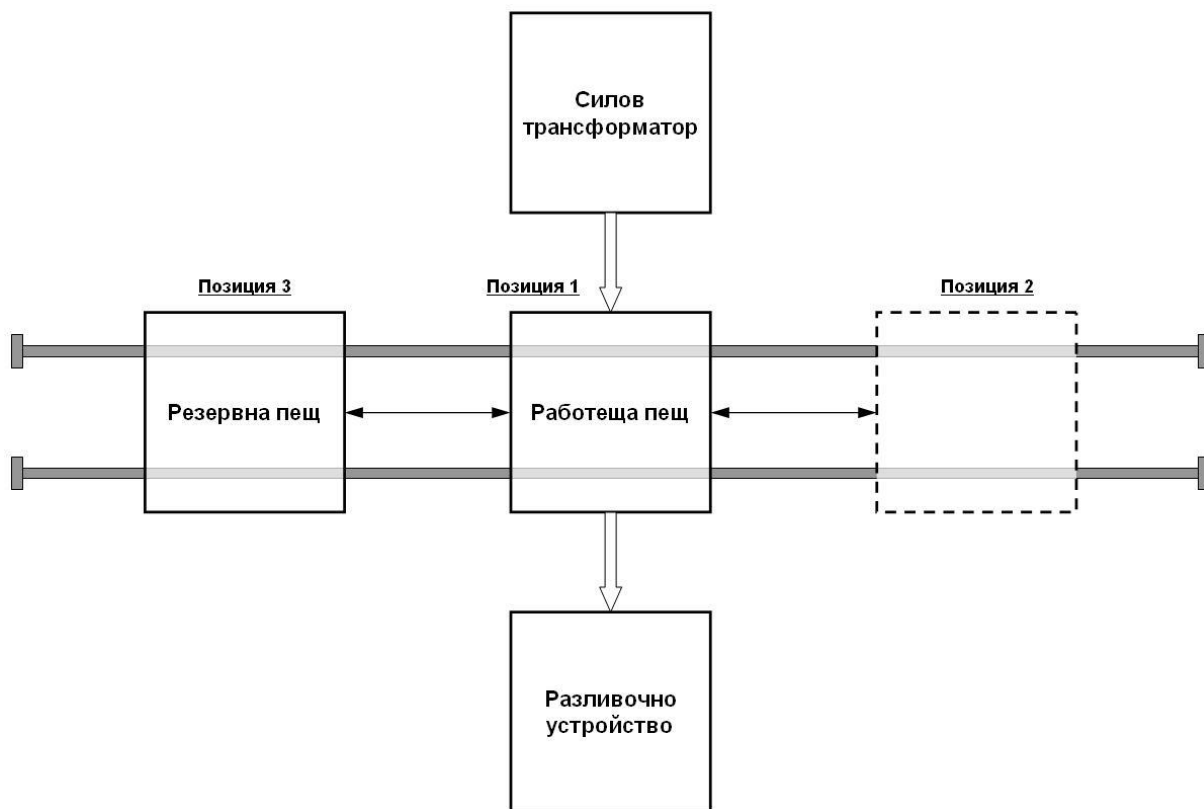
**Производствена линия В** е предназначена за топене и леене на **многокомпонентни (специални) сплави**, които са с изключително високи изисквания по отношение на **чистотата** (химичния състав) на тези сплави.

За постигане / отговаряне на тези изисквания, технологично и икономически е по-целесъобразно всяка една сплав да се топи в отделна пещ.

Към настоящия момент в Производствена Линия В за топене и леене на цветни метали и сплави се използват две топилни индукционни пещи. В съответствие с актуалното Комплексно Разрешително на „София Мед“ АД № 142-Н1/2016 г. (актуализирано с Решение № 142-Н1-И0-А3/2018 г.), една от тези две пещи е работеща, а другата е резервна. На работната площадка на тази производствена линия е монтиран релсов път върху бетонния под, състоящ се от две успоредни релси. Двете пещи (работещата

и резервната) са поставени върху отделни метални рами с ходови колела на релсовия път. По този начин двете пещи могат да се придвижват в двете посоки, независимо една от друга и да заемат работно положение.

Технологичната схема на работа на двете пещи към Производствена Линия В към момента е представена нагледно на фиг. 1:



**Фиг. 1. Технологична схема на Производствена Линия В преди реализацията на ИП**

Производствена Линия В включва още силов трансформатор, който с помощта на гъвкави захранващи кабели подава напрежение на топилната индукционна пещ, която е поставена в работно положение. Технологичният процес на топене и леене включва следните операции:

- зареждане на пещта с метални блокове;
- стапяне на твърдия метал;
- добавяне на метални лигатури за получаване на сплав с предварително зададен състав;
- отливане на плоски или кръгли метални блокове от стопената сплав с помощта на разливочно устройство.

В производствена Линия В е възможно да работи само една от двете пещи, тъй като са монтирани само един захранващ трансформатор и едно разливочно устройство, което е с ограничен капацитет и може да приема течната метална сплав само от една пещ. Преминаването от една сплав към топене и леене на друга се извършва по следния начин:

- Работещата печ се освобождава от гъвкавото ел. захранване и се премества от работната позиция по релсовия път върху металната рама. Тази печ остава в резерв;
- Резервната печ се придвижва по релсовия път върху металната рама до работната позиция. Тази печ става работеща печ след осъществяване на необходимите технологични връзки и преди всичко след свързване с помощта на гъвкавото ел. захранване към захранващия силов трансформатор.

За действащата към момента технология на работа на Производствена Линия В са уведомени МОСВ и РИОСВ-София с писмо на „София Мед“ АД изх. № 04-00-0015 / 29.03.2012 г., на база на което е потвърдено с писмо на МОСВ изх. № 26-00-927 / 24.04.2012 г., че не е необходимо провеждане на процедура за актуализиране на КР.

От изложеното по-горе следва, че в производствена Линия В на Инсталацията за претопяване, включително сплавяване на цветни метали във всеки един момент може да работи само една печ, произвеждаща метални заготовки само от една марка сплав.

Както беше подчертано по-горе, динамиката на международния пазар на продукти от цветни метали и сплави води до необходимостта от често преминаване в топилните пещи от една марка сплав към друга, както и до едновременното производство на метални заготовки от различни видове сплави. В настоящия момент преминаването от една сплав към друга протича по описаната по-горе техническа процедура и е свързано със загуба на време за демонтаж на работещата печ и монтаж на резервната печ на работната позиция. Освен това, едновременното претопяване на различни видове сплави в производствена Линия В е технически невъзможно.

За разрешаването на тези проблеми и за създаване на по-голяма мобилност на производствените дейности и оптимизиране на производствения процес, „София Мед“ АД планира реализацията на инвестиционно намерение за техническо преустройство на работата на производствена Линия В за топене и леене на цветни метали и сплави, което включва:

- Изграждане на необходимите помощни и обслужващи съоръжения към втората (резервна) печ към Линия В, а именно: втори захранващ силов трансформатор, водоохлаждаеми свързващи кабели, токов преобразувател, кондензаторен блок, хидравлична система за наклоняване на пещта, циркуляционна водна охладителна система с топлообменник, блок за управление на технологичния процес, подвижен кран и др.
- Реконструкция на съществуващото устройство за захранване с метални блокове;
- Монтиране на вентилационни чадъри към втората печ и към обслужващите я съоръжения;
- Свързване на вентилационните чадъри на втората печ към газоходната и газоочистващата система за отпадъчните газове от производствени линии Б, В и Г, преди изпускащо устройство ИУ № 4.

След реализацията на инвестиционното предложение технологичният процес и в двете пещи ще се запази в съответствие с описанието по-горе. Двете пещи ще могат да работят едновременно, независимо една от друга, като ще бъде налице възможност за

паралелно протичане на едни и същи или различни технологични операции в двете пещи. Освен това, ще се осигури техническа възможност за едновременно претопяване на различни видове сплави и ще се намали технологичното време за преминаване от една марка сплав към друга марка сплав, поради наличието на две работещи пещи. След стапянето на метала в пещите, същите ще се придвижват по съществуващия релсов път в позицията за леене, като двете пещи ще използват съществуващото разливочно устройство. Разливочното устройство ще бъде възможно да се използва само при преминаване на съответната пещ от позицията за топене към позицията за разливане, т.е. няма да има леене едновременно от двете пещи, а то ще се извършва последователно.

Двете пещи са идентични като топлинен капацитет, обем и електрическа мощност. **След извършване на гореописаното преустройство, общия капацитет на Производствена Линия В ще остане непроменен, т.е. в рамките на разрешения към момента в условията на КР - 193 t/24 h, т.е. няма да има увеличаване на капацитета на Инсталацията за претопяване, включително сплавяване на цветни метали.**

Представеното инвестиционно предложение: „Преустройство работата на производствена Линия В за топене и леене на цветни метали и сплави“ представлява изменение и разширение на основната дейност на „София Мед“ АД, която попада в Приложение № 1 към ЗООС, което изменение на съществуващата Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали самостоятелно попада в Приложение № 2, т. 4, буква „г“ към ЗООС и не може да доведе до значително отрицателно въздействие върху околната среда.

(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:**

“София Мед” АД е българска фирма, филиал на гръцката фирма “Халкор”, член на консорциума “ВИОХАЛКО”, Гърция водещ производител на прокат от мед, медни сплави и други цветни метали.

“София Мед” АД е с предмет на дейност преработка на цветни метали и производство на прокатни изделия от мед, цинк и техните сплави – плоски, кръгли блокове и рулони, листа, ленти, дискове, пръти, профили и шини, които намират различни приложения.

“София Мед” АД като предприятие е създадено през 1937 г. и национализирано от държавата през 1947 г.

През 1997 г. предприятието е приватизирано и става частна собственост, като през 2000г. става промяна на собственика и до момента заводът е дъщерна фирма на гръцката индустриална групировка “ВИОХАЛКО” АД. От 2000 г. след осъществяването на независим международен одит от Международната финансова корпорация (подразделение на Световната банка), обхванал цялата дейност на завода и насочен главно към опазване на околната среда и безопасните условия на труд, в “София Мед” АД стартира изпълнение на амбициозна инвестиционна програма на стойност 170 млн. лева.

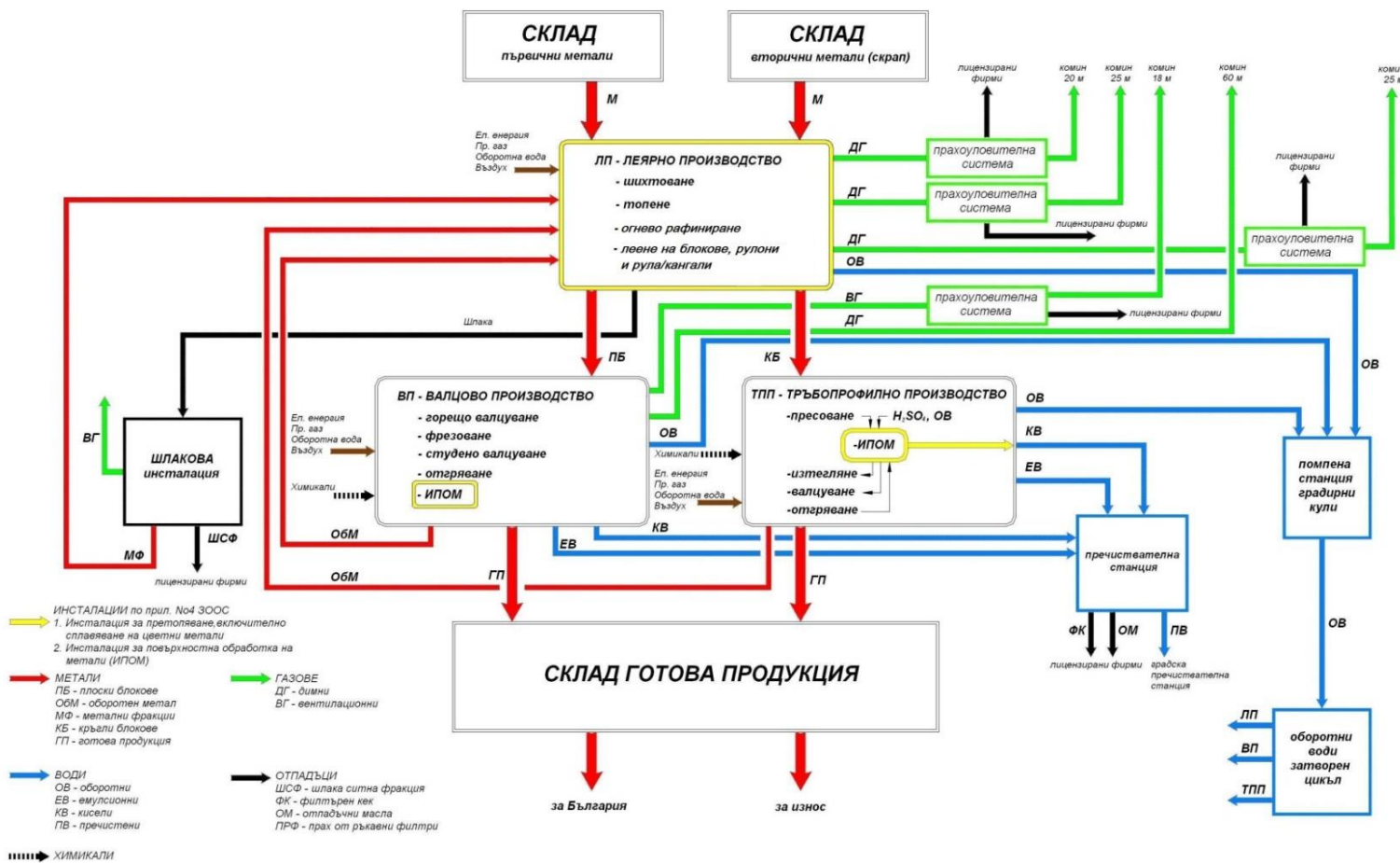
“София Мед” АД в качеството си на компания собственост изцяло на “Халкор” АД (Атина, Гърция) преминава през втора фаза на инвестиционен процес, свързана с усъвършенстване и подобряване качеството на изделията от цветни метали и сплави, които вече се произвеждат чрез производствените съоръжения на фирмата. **Стратегическата цел на фирмата е да диверсифицира и разшири производствената номенклатура и да утвърди “София Мед” АД като една от водещите фирми в Европа в областта на производството на висококачествени индустриални изделия по отношение не само на самото качество на продуктите, но и по отношение на асортимента, така че да могат да бъдат задоволени исканията и на потребителите с най-високи стандартни изисквания.** Цели се постигане на най-висока степен на конкурентоспособност на продукцията не само на общия пазар на ЕС, но и в света (над 95% от продукцията и сега се реализира на международния пазар и формира значителна част от износа в подотрасъла).

Продукцията на „София Мед“ АД отговаря на изискванията съгласно стандартите БДС, GOST, JIS, AFNOR, ASTM, ISO и др.

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 m<sup>2</sup>.

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. 2 “Технологична блок схема на “София Мед” АД.

## ТЕХНОЛОГИЧНА БЛОК СХЕМА НА "СОФИЯ МЕД" АД



Фиг. 2. Технологична блок схема на „София Мед“ АД

## **Леярно производство (ЛП) - Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали (т. 2.5 „а“, 2.5 „Б“ от Приложение № 4 към ЗООС)**

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.

Летите заготовки от цветни метали и сплави се произвеждат по непрекъснат и полунепрекъснат метод на леене на цветни метали. Топенето се извършва в индукционни канални пещи и шахтова топилна пещ, работеща на природен газ. Получените блокове се обработват чрез рязане на определени мерни дължини, а цинковите рулони се изпращат във Валцово производство за по-нататъшно студено валцуване.

Като отпадъци се генерират:

- Шлака, част от която се преработва, а останалата част се продава на специализирани фирми за извличане на метал от нея;
- Прахове от отпадъчни газове, реализират се в специализирани фирми за извличане на метала;
- Метални стружки и обрезки – рецикл в производствената схема (вътрешен технологичен оборот).

## **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 рецикъл 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.

### **Тръбопрофилно производство (ТПП)**

Произвежда се голям асортимент от **пръти, профили и шини** от цветни метали и сплави по класическите/традиционни методи. **Изходните блокове и заготовки са кръгли, произведени в Леярно производство. Основните методи за пластична деформация са пресоване, изтегляне и студено валцуване.** За всяко отделно изделие се разработва технологична карта, в която режимите на обработка и последователността на операциите зависят от вида на метала или сплавта, размера на готовото изделие, състояние, стандартни изисквания и др. **Основните схеми на производство освен главните технологични процеси (нагриване и пластична деформация)** включват и термично обработване (отгриване), повърхностна химична обработка (байцване, покаляване, посребряване), рязане, навиване, изправяне, окачествяване и опаковане на готовата продукция.

От Тръбопрофилно производство се генерират:

А/ Отпадъчни газове:

Вентилационни газове от 3150 тонна преса.

Б/ Отпадъчни води

- Отпадъчните “кисели” води от байцовите линии (постъпват в ПСОВ на Дружеството) и емулсионни води (подлагат се на деемулгиране и отделените масла се събират в цистерна). Операциите по неутрализирането / третирането на отпадъчните води се осъществява в ПСОВ “Торкиани”.

В/ Отпадъци:

От категорията производствени отпадъци от Тръбопрофилно производство се генерират:

- Твърди технологични метални отпадъци – от 3150 t преса и изтеглящите машини. Тези отпадъци са организирани във вътрешния рецикъл към Леярно производство.

В същото производствено хале (във ВП и ТПП) работи „Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси ” (т. 2.6 от Приложение № 4 на ЗООС).

В тази инсталация се извършва следната „Повърхностна химична обработка” (ПХО): обезмасляване, байцване с разтвори на киселини, промиване, подсушаване и пасивиране (консервиране) на пръти, профили, шини, дискове и ленти от цветни

метали и сплави, както и електролитно посребряване и покаляване на медни шини.

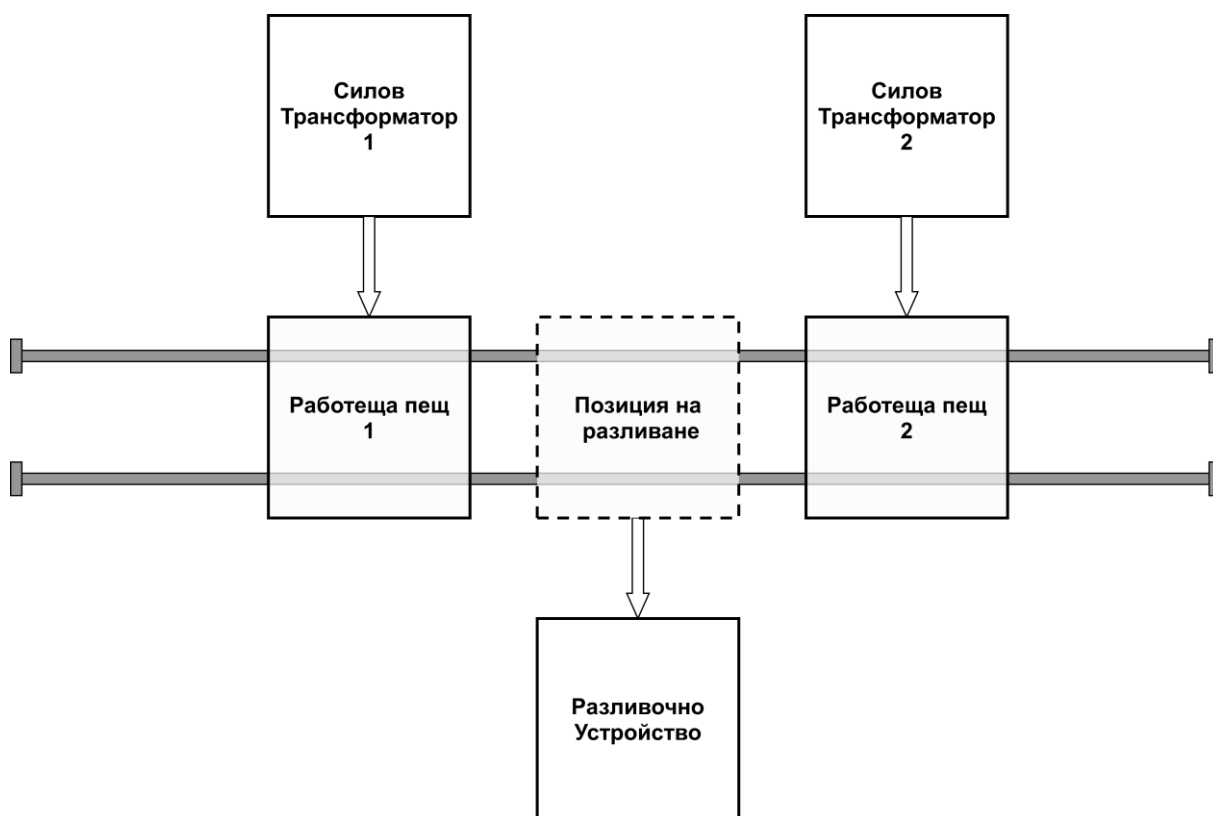
Основните производствени мощности включват конвенционални системи и агрегати. **Прилаганите технологични процеси притежават потенциал за международна конкурентна способност.** С оглед необходимостта от повишена икономическа рентабилност и гарантиране на високите екологични изисквания в “София Мед” АД от създаването ѝ през 2000 г. до сега е проведена мащабна модернизация и техническо обновяване на производствените мощности:

- газификация на цялото предприятие;
- нови инсталации за топене, полунепрекъснато и непрекъснато хоризонтално леене на блокове и рулони;
- нови прахоуловителни инсталации в Леярно производство;
- изцяло модернизирано и обновено Валцово производство;
- модернизирано Тръбопрофилно производство с нова инсталация за електролитно калайдисване / посребряване на шини;
- нова пречиствателна станция за промишлени отпадъчни води;
- линия за непрекъснато вертикално леене и изтегляне на медни пръти;
- линия за огнево рафиниране на меден скрап.

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

В рамките на инвестиционното предложение се предвижда изпълнението на следните основни дейности, свързани със строително-монтажно работи в производствена Линия В, както следва:

- Изграждане на необходимите помощни и обслужващи съоръжения към втората (резервна) пещ - Работеща пещ 2 към Линия В, а именно: втори захранващ силов трансформатор, осигуряващ максимална производителност на пещта, не по-висока от 96,5t / 24h, водоохлаждаеми свързващи кабели, токов преобразувател, кондензаторен блок, хидравлична система за наклоняване на пещта, циркуляционна водна охладителна система с топлообменник, блок за управление на технологичния процес, подвижен кран и др.
- Преустройство на съществуващия силов трансформатор на работеща пещ 1 чрез електро-технически мерки, за осигуряване максимална производителност на пещта, не по-висока от 96,5 t / 24 h;
- Реконструкция на съществуващото устройство за захранване с метални блокове;
- Монтиране на вентилационни чадъри към работеща пещ 2 и към обслужващите я съоръжения;
- Свързване на вентилационните чадъри на работеща пещ 2 към газоходната и газоочистващата система за отпадъчните газове от производствени линии Б, В и Г, преди изпускащо устройство ИУ № 4.



**Фиг. 3. Технологична схема на Производствена Линия В след реализацията на ИП**

В резултат на реконструкцията технологичният режим на работа на производствена Линия В ще се промени, като двете пещи ще работят успоредно и независимо една от друга, с максимална производителност на всяка от тях не повече от 96,5 t / 24 h. По този начин ще се запази общата максимална производителност на Линия В, определена в актуалното КР на „София Мед“ АД, а именно 193 t / 24 h. След реализацията на ИП максимално възможната производителност на Линия В ще бъде гарантирана от ограничената максимална електрическа мощност на захранващите трансформатори към двете пещи. Освен това, масата на произведения метал се регистрира автоматично при отливането му в разливочното устройство и в съответствие със системата за управление на качеството на производството всички технологични параметри на работа на производствените линии (включително и масата на претопения и отлят метал) се записват автоматично и се съхраняват в продължение на не по-малко от две години.

Максимално възможното количество на отпадъчните вентилационни газове през ИУ № 4 ще остане в съответствие с разрешените количества в актуалното КР и ще се гарантира от максималната мощност, съответно – от максималния засмукващ дебит на вентилатора към газоходната и газоочистващата система след производствени Линии Б, В и Г.

За изпълнението на инвестиционното намерение **„Преустройство работата на Производствена Линия В за топене и леене на цветни метали и сплави“** не са необходими промени в хоризонталната и вертикалната планировка на цеха.

След извършване на монтажните дейности, свързани с втората работеща пещ и помощните и обслужващи съоръжения към двете пещи, в рамките на проекта ще се проведат съответните контролни измервания на качеството на монтажните дейности и пробни и пускови изпитания на преустроената производствена Линия В за топене и леене на цветни метали.

Инвестиционното предложение за преустройство работата на производствена Линия В не е свързано с промяна на капацитета на Инсталацията за претопяване, включително сплавяване на цветни метали (т. 2.5.а, 2.5.б от Приложение № 4 на ЗООС). Следователно, след реализиране на промяната ще се запази съществуващия производствен капацитет на Инсталацията, съгласно актуалното КР на „София Мед“ АД № 142-Н1/2016 г. (актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А3/2018 г.) за разрешаване дейността на Дружеството.

Главното и единствено предназначение на обекта на инвестиционното предложение „Преустройство работата на Производствена Линия В за топене и леене на цветни метали и сплави“ е създаване на по-голяма мобилност на производствените дейности и оптимизиране на производствения процес в „София Мед“ АД.

За реализацията на ИП не са необходими и не се предвиждат изкопни работи.

Планираният краен срок за въвеждане в експлоатация на преустроената производствена Линия В е второто тримесечие на 2019 г.

Проектът (инвестиционното предложение) ще се реализира само и единствено в производственото хале на „София Мед“ АД, като няма да се извършват строително-монтажни работи по околните зелени площи, пътища и други територии. За логистиката на новодоставяното оборудване ще се използват само съществуващите асфалтирани пътища, около промишленото хале и във вътрешността на промишлената площадка.

Не съществува необходимост от други, свързани с инвестиционното предложение, спомагателни и/или поддържащи дейности (освен горепосочените), в т.ч. от изграждане на нова техническа инфраструктура (пътища, газопроводи, електропроводи и др.). При реализацията на ИП ще се използва съществуващата инфраструктура на промишлената площадка на „София Мед“ АД.

За реализирането на ИП ще се използват вече застроени площи (до 200 m<sup>2</sup>) от производственото хале на Дружеството.

Както беше отбелязано по-горе, преустройството на работата на Линия В не е свързано с отделянето на допълнителни емисии на вредни вещества в околната среда. Също така, то няма да доведе до промяна в консумацията на вода, енергия, суровини, спомагателни материали и горива от производствените инсталации на „София Мед“ АД. Следователно, не се очакват и потенциални допълнителни въздействия върху незасегнати досега компоненти на околната среда. Реализацията на инвестиционното предложение не е свързана с увеличаване на емисиите (вид или количество) в отпадъчните води и/или газове към вече засегнатото население и околната среда.

В допълнение, не се очаква изменение на физическите параметри на емисиите или на начина на изпускането им (включително в местоположението или параметрите на изпускащите устройства или точките на заустване), или увеличаване на изпусканите вещества по вид или количество.

При преустройството и експлоатацията на Линия В няма да се употребяват опасни вещества и/или смеси. Съответно, във връзка с планираната промяна (реализацията на ИП) не съществува необходимост от промяна на актуалното уведомление за класификация на предприятието по чл. 103 от ЗООС.

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-АЗ/2018 г.) за разрешаване дейността на „София Мед“ АД.

Както беше отбелязано по-горе, при строително-монтажните работи за реализация на ИП не се предвижда извършването на изкопни работи и/или ползване на взривни дейности.

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.

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.

Компетентен орган по издаване на съответните разрешителни за строеж и ползване (на обекта на ИП) съгласно ЗУТ е кметът на Столична община, район Искър.

#### 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)

Преустройството на производствена Линия В ще се извърши в сградата на съществуващото закрито производствено хале в района на съществуващата площадка, собственост на „София Мед“ АД в Леярно производство. Териториалният обхват на въздействие в резултат на строителството и експлоатацията на инвестиционното предложение е ограничен и локален, в рамките на площадката.

- |                                |  |
|--------------------------------|--|
| – <b>населено място</b>        | – гр. София  |
| – <b>община</b>                | – Столична община, район Искър   |
| – <b>парцел</b>                | – № 1 (първи) от квартал 27 в местността „Промишлена зона Гара Искър – 1 част“ |
| – <b>географски координати</b> | – Северна ширина 42,657194;<br>Източна дължина 23,420417                       |
| – <b>собственост</b>           | – „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. (актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-АЗ/2018 г.) на „София Мед“ АД.

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) продукция 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:**

Преустройството и експлоатацията на производствена Линия В за топене и леене на цветни метали и сплави не са свързани 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:**

Максимално възможното количество на отпадъчните вентилационни газове през ИУ № 4 ще остане в съответствие с разрешените количества в актуалното КР и ще се гарантира от максималната мощност, съответно – от максималния засмукващ дебит на вентилатора към газоходната и газоочистващата система след производствени Линии Б, В и Г.

В допълнение, не се очаква изменение на физическите параметри на емисиите или на начина на изпускането им (включително в местоположението или параметрите на изпускащите устройства), или увеличаване на изпусканите вещества по вид или количество. 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 производствена Линия В се очаква да се генерират следните отпадъци:

- „Шлака от пещи“, код 10 10 03, който ще се генерира в минимални количества от процеса на топене в двете пещи;
- „Други хидравлични масла“, код 13 01 13\*, който ще се генерира в минимални количества от системите за хидравлично наклоняване на двете пещи;
- „Нехлорирани изолационни и топлопредаващи масла на минерална основа“, код 13 03 07\*, който ще се генерира в минимални количества от силовите трансформатори за захранване на двете пещи.

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. (актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А3/2018 г.) на „София Мед“ АД. Освен това, няма да се променят годишните количества образувани отпадъци от Инсталацията за претопяване, включително сплавяване на цветни метали, 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 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 изпусканите 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 за преустройство на работата на производствена Линия В за топене и леене на цветни метали сплави 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. (актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А3/2018 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.

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

Прилагам:

1. Документи, доказващи уведомяване на съответната / съответните община / общини, район / райони и кметство или кметства и на засегнатото население съгласно изискванията на чл. 4, ал. 2 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда, приета с Постановление № 59 на Министерския съвет от 2003 г.
2. Документи, удостоверяващи по реда на специален закон, нормативен или административен акт права за инициране или кандидатстване за одобряване на инвестиционно предложение.
3. Други документи по преценка на уведомятеля:
  - 3.1. допълнителна информация / документация, поясняваща инвестиционното предложение;
  - 3.2. картен материал, схема, снимков материал, актуална скица на имота и др. в подходящ мащаб.
4. Електронен носител - 1 бр.
5. Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде издадено в електронна форма и изпратено на посочения адрес на електронна поща.
6. Желая да получавам електронна кореспонденция във връзка с предоставяната услуга на посочения от мен адрес на електронна поща.

Дата:  
25.09.2018

Уведомятел:  
**Георги Расолков**  
**/Адм. Директор/**