

ДО

ДИРЕКТОРА НА РИОСВ - СОФИЯ

Г-ЖА ИРЕНА ПЕТКОВА

Гр. София 1618

Бул. „Цар Борис III“ № 136

**УВЕДОМЛЕНИЕ**  
за инвестиционно предложение

от „СОФИЯ МЕД“ АД

**УВАЖАЕМА ГОСПОЖО ДИРЕКТОР,**

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

**„Линия “Юнкер” за обезмасляване и байцване във Валцово производство“.**Характеристика на инвестиционното предложение:**1. Резюме на предложението**

„София Мед“ АД е производител на широка гама валцовани и пресовани продукти от мед и медни сплави с широко приложение в редица индустрии и в строителството - листове, ленти, плочи, кръгове, дискове, шини, пръти, профили, компоненти, тел. София Мед е част от ЕлвалХалкор\* Гърция, който е част от холдинга Виохалко.

„София Мед“ АД е фирма с *изключително експортна насоченост*, основно към Европейския пазар, САЩ, Канада, Азия, Близкия Изток, общо – над 38 държави, а износет 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;

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;
- 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 валцоване 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 валцоване, фрезоване, студено валцоване, отгряване, странично обрязване, напречно рязане, горещо покаляване 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 валцоване и **повърхностна химична обработка на метали**.

- **Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси с общ обем на ваните за обработка 126.42 m<sup>3</sup>**

Като част от Валцово и Тръбопрофилно производство в актуалното КР на завода е разрешена експлоатацията на **Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси с общ обем на ваните за обработка 126.42 m<sup>3</sup>** (т. 2.6 от Приложение № 4 към ЗООС), включваща:

- вани с общ обем 57 m<sup>3</sup> в Тръбопрофилно производство (2 бр. байцови вани с обем 28,5 m<sup>3</sup> всяка);
- вани с общ обем 22,5 m<sup>3</sup> във Валцово производство (2 бр. байцови вани с общ обем на ваните 10,5 m<sup>3</sup>, 1 бр. байцова вана с обем 3 m<sup>3</sup> и 1 бр. байцова вана с обем 9 m<sup>3</sup>).
- вани с общ обем 46,9 m<sup>3</sup> към Линия за електролитно калайдисване (11 бр. вани за обработка);
- вана с обем 0,02 m<sup>3</sup> за повърхностно активиране към Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави.

Към момента на площадката на Валцово производство, което представлява инсталация извън Приложение № 4 на ЗООС, има налични две линии за байцване на листа и ленти от цветни метали, от които едната е в експлоатация. Тези линии за байцване са описани в

Заявлението за издаване на Комплексно Разрешително (КР) и са отразени в условията на действащото КР. Освен това, линиите за байцване с общ капацитет на ваните за обработка  $10.5 \text{ m}^3$ , са част от Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси (ИПОМЕХП) и нямат негативни въздействия върху околната среда.

Основните цели на настоящото инвестиционно предложение **Линия “Юнкер” за обезмасляване и байцване във Валцово производство** са следните:

1. Повишаване на нивото на автоматизация и интензификация на процесите за обезмасляване и байцване на ленти от мед и медни сплави в ИПОМЕХП;
2. Повишаване на качеството на крайната продукция във Валцово производство;
3. Облекчаване на работата на експлоатираната в настоящия момент Линия за байцване на листа и ленти от цветни метали и съответно, подобряване на условията на труд във Валцово производство.

### **Линия “Юнкер” за обезмасляване и байцване във Валцово производство**

Линията за обезмасляване и байцване на ленти от мед и медни сплави работи в прекъсваем режим на провеждане на технологичните операции. Рулоните на вход и на изход от линията се транспортират и зареждат (разтоварват) с помощта на количка за рулони.

След зареждане на нов рулон на размотаващото устройство, водещият край на лентата се подава на входа на машина за изравняване. Операторът настройва машината за изравняване до достигане гладкост на повърхността на лентата (рулона).

Тази машина се настройва за получаване на гладка (равна) повърхност на лентата. При необходимост, с помощта на срязваща ножица, краищата (недокат) на лентата се отрязват. Лентата се пуска през линията от размотаващото устройство към намотаващото устройство с необходимата захранваща скорост.

След като водещият край на лентата достигне намотаващото (навиващото) устройство се понижава скоростта на движение. Лентата постъпва в захранващия прорез на намоталката чрез използване на изходящи теглещи ролки. След това започва навиването на обезмаслената и байцвана лента. Процесът на навиване приключва след като задният край на лентата достигне до теглещите ролки и намотаващото устройство. Задният край на лентата се донавива на рулона, който се фиксира на количката за рулони и се транспортира до мястото за временно съхраняване.

Складираните рулони се опаковат и се фиксират със стоманена лента. Описаните по-горе операции се провеждат ръчно или полуавтоматично.

При преминаване на лентата през линията за байцване протичат последователно следните технологични операции:

- Размотаване (развиване) на лентата при постоянно напрежение на опън и постоянна скорост на движение;
- Обезмасляване и измиване за почистване от маслена емулсия на повърхностите на лентата;

- Байцване, измиване с четки и изплакване за почистване от метални оксиди на повърхностите на лентата;
- Пасивиране на почистените повърхности за предпазване от вторична оксидация;
- Изсушаване на повърхностите на лентата;
- Навиване (намотаване) на обработената лента при постоянно напрежение на опън, постоянна скорост и определени условия за навиване.

### **Технически данни и работни характеристики на съоръженията**

Скорост на движение на лентата в линията: от 3 до 50 m/min, в зависимост от работния участък;

Напрежения на опън на металната лента по дължина на линията

Съоръжения за размотаване (развиване) на лентата на вход в линията: max 50 kN (5N/mm<sup>2</sup>)

Работен участък на линията: max 50 kN (5N/mm<sup>2</sup>)

Съоръжения за намотаване на обработената лента на изход от линията: max 100 kN (5÷10 N/mm<sup>2</sup>)

### Работни температури

Температура на обезмасляващия агент: max 70 °C;

Температура на водата за измиване и изплакване: max 60 °C;

Температура на разтвора от сярна киселина: max 40 °C;

Температура на пасивиращия агент: max 60 °C

Максимална производителност на линията в съответствие на максималната мощност за движение на лентата и на максималната възможност за нагряване на разтворите и водата. При максимална дебелина на лентата 8 mm, максимална скоростта на движение на лентата е 20 m/min, т.е. максималната производителност на линията е 110 t/h.

### **Технически параметри на съоръжението**

Изисквания към обработвания материал на вход на линията:

- Ленти от мед и медни сплави (бронз, месинг и др.).
- Якост на опън на лентата:  $R_m=200\div500$  N/mm<sup>2</sup>.
- Ширина на лентата: min = 600 mm, max = 1300 mm.
- Дебелина на лентата: min = 3.0 mm, max = 8.0 mm.
- Площ на напречното сечение на лентата: min = 1800 mm<sup>2</sup>, max = 10400 mm<sup>2</sup>.

Размери на рулона с лента:

- Маса на рулона: max = 20 t.
- Вътрешен диаметър: 510 mm или 610 mm.
- Външен диаметър на рулона: min = 1000 mm, max = 1600 mm.

Изисквания към хранящия материал:

- Повърхност на валцованата лентата: гладка незамърсена, без механични дефекти, съдържание на max 250 mg/m<sup>2</sup> валцова емулсия;
- Гладкост на лентата: ≤ 50 единици;
- Толеранс в размерите на лентата: не повече от ±2%;

- Температура на лентата:  $> 10^{\circ}\text{C}$ ;
- Точност на навиване на рулона:  $< 25\text{ mm}$  за целия обем;
- Изискване за равномерно стегнато и компактно намотан рулон на вход на линията.

Изисквания към параметрите на крайния продукт:

- Обезмаслени повърхности;
- Байцвани и измити с четка повърхности;
- Пасивирани повърхности;
- Изсушени повърхности;
- Гладка, без драскотини повърхност.

Размери на рулона с крайния продукт:

- Маса на рулона:  $\max 20\text{ t}$ ;
- Вътрешен диаметър на рулона:  $510\text{ mm}$  или  $610\text{ mm}$ ;
- Външен диаметър на рулона:  $\min 1000\text{ mm.}$ ,  $\max 1600\text{ mm}$ ;
- Точност на навиване на рулона:  $\max \pm 5\text{ mm}$
- Изисквания за качеството на навития рулон – равномерно и стегнато намотан.

**Необходими спомагателни материали и консумативи**

Обезмасляващ агент: В зависимост от състава на лентите от мед или медни сплави и количеството на повърхностното замърсяване, ще се използва определен вид алкален разтвор, напр. Henkel P3T7221 с концентрация на около 3 % силна основа.

Байцващ агент: Разтвор на  $\text{H}_2\text{SO}_4$  15-20 %.

Допълнителен байцващ агент: Водороден пероксид  $\text{H}_2\text{O}_2$  с максимална концентрация 3.5 %.

Пасивиращ агент: вид benzotriazol.

Електрическа енергия: трифазен ток -  $400\text{ V} \pm 10\%$  и двуфазен променлив ток -  $230\text{ V} \pm 5\%$ .

Общо свързана електрическа мощност –  $2450\text{ kW}$ .

Компресорен въздух

Обемен дебит: около  $5\text{ Nm}^3/\text{h}$  при налягане 0,4 – 0,6 МПа.

Охлаждаща вода за хидравлично задвижване

Температура на водата на вход:  $\min 15^{\circ}\text{C}$ ;

Температура на водата на изход:  $\max 35^{\circ}\text{C}$ ;

Налягане на водата: 0.3 – 0.6 МПа;

Обемен дебит на водата: около  $3\text{ m}^3/\text{h}$ ;

Запълнен воден обем на инсталацията:  $35\text{ m}^3$ ;

Ниво на шум по време на работа на линията:  $\max 85\text{ dB (A)}$ , измерено на разстояние 1 m от линията.

По наша преценка представеното инвестиционно предложение (ИП): **Линия “Юнкер” за обезмасляване и байцване във Валцово производство** представлява разширение/оптимизиране/допълнение на съществуваща (разрешена в актуалното КР) инсталация, което ИП самостоятелно попада в обхвата на Приложение №2, т.4.д) към ЗООС.

*(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/улицы, 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 80 640 m<sup>2</sup>.

Разрешеният капацитет в актуалното КР на Инсталацията за претопяване, включително сплавяване на цветни метали (т. 2.5“а”, 2.5“б” от Приложение №4 към ЗООС), разположена на площадката на Леярно производство, няма да се промени в резултат на реализацията на ИП и ще остане 977 t/24 h.

Разрешеният капацитет в актуалното КР на Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни и химични процеси с общ обем на ваните за обработка 126.42 m<sup>3</sup> (т. 2.6 от Приложение №4 към ЗООС), разположена на площадката на Валцово и Тръбопрофилно производство, няма да се промени в резултат на реализацията на ИП.

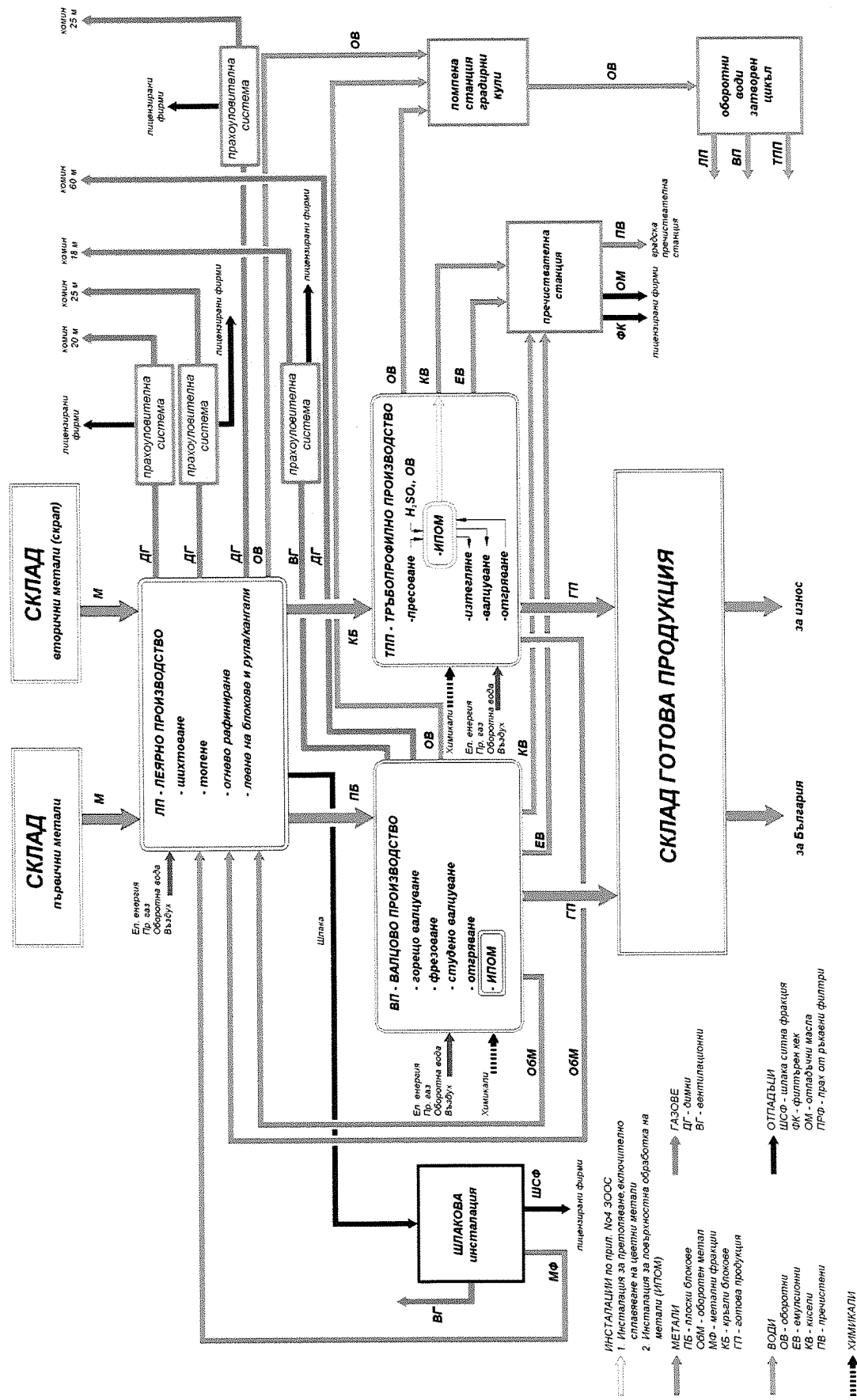
Както беше отбелязано по-горе, предлаганото ИП представлява разширение/оптимизиране/допълнение на ИПОМЕХП, без да се увеличава обема на ваните за химична или електрохимична обработка и обема на готовата продукция.

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.

### **Валцово производство (ВП)**

Посредством методите на горещо и студено валцоване 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 валцоване, фрезование, отгряване, повърхностна химична и електрохимична обработка, студено валцоване, странично обрязване и напречно рязане.

# ТЕХНОЛОГИЧНА БЛОК СХЕМА НА "СОФИЯ МЕД" АД



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

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 лелярно производство (вътрешен технологичен оборот).
  - Прах и частици от цветни метали от горещото валцоване на блоковете. Събират се в специални съдове и периодично се предават на лицензирани фирми за извличане на метала от тях.

### **Тръбопрофилно производство**

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

**Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси с общ обем на ваните за обработка 126.42 m<sup>3</sup>**

Като част от Валцово и Тръбопрофилно производство в актуалното КР на завода е разрешена експлоатацията на Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси с общ обем на ваните за обработка 126.42 m<sup>3</sup> (т. 2.6 от Приложение № 4 към ЗООС), включваща:

- вани с общ обем 57 m<sup>3</sup> в Тръбопрофилно производство (2 бр. байцови вани с обем 28,5 m<sup>3</sup> всяка);
- вани с общ обем 22,5 m<sup>3</sup> във Валцово производство (2 бр. байцови вани с общ обем на ваните 10,5 m<sup>3</sup>, 1 бр. байцова вана с обем 3 m<sup>3</sup> и 1 бр. байцова вана с обем 9 m<sup>3</sup>).
- вани с общ обем 46,9 m<sup>3</sup> към Линия за електролитно калайдисване (11 бр. вани за обработка);
- вана с обем 0,02 m<sup>3</sup> за повърхностно активиране към Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави.

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

## **Линия “Юнкер” за обезмасляване и байцване във Валцово производство**

Към момента на площадката на Валцово производство, което представлява инсталация извън Приложение № 4 на ЗООС, има налични две линии за байцване на листа и ленти от цветни метали, от които едната е в експлоатация. Тези линии за байцване са описани в Заявлението за издаване на Комплексно Разрешително (КР) и са отразени в условията на действащото КР. Освен това, линиите за байцване с общ капацитет на ваните за обработка  $10.5 \text{ m}^3$ , са част от Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси (ИПОМЕХП) и нямат негативни въздействия върху околната среда.

Основните цели на настоящото инвестиционно предложение **Линия “Юнкер” за обезмасляване и байцване във Валцово производство** са следните:

1. Повишаване на нивото на автоматизация и интензификация на процесите за обезмасляване и байцване на ленти от мед и медни сплави в ИПОМЕХП;
2. Повишаване на качеството на крайната продукция във Валцово производство;
3. Облекчаване на работата на експлоатираната в настоящия момент Линия за байцване на листа и ленти от цветни метали и съответно, подобряване на условията на труд във Валцово производство.

### **Основни технологични операции**

#### **Обезмасляване на повърхностите на лентата**

Основните съоръжения, които се използват в участъка за обезмасляване са следните:

- Машина за почистване на повърхностите с четки;
- Камери за струйно измиване и обезмасляване;
- Резервоари за алкален разтвор и за промивни води;
- Филтърни системи за разтворите и промивните води;
- Съоръжения за пречистване на вентилационни газове.

В участъка за обезмасляване съоръженията са разположени в следната последователност:

- а) двойка изстискащи стоманени ролки с гумено покритие;
- б) камера за струйно обезмасляване с алкален разтвор (предварително обезмасляване);
- в) двойка изстискащи стоманени ролки с гумено покритие;
- г) машина за обезмасляване с 2 ролкови четки;
- д) 3-секционен резервоар за алкален разтвор с филтърни системи и нагреватели;
- е) двойка изстискащи стоманени ролки с влакнесто покритие;
- ж) първа промивна камера с вода;
- з) двойка изстискащи стоманени ролки с гумено покритие;
- и) втора промивна камера с вода;
- й) двойка изстискащи стоманени ролки с гумено покритие;
- к) трета промивна камера с впръскване на гореща вода;
- л) двойка изстискащи стоманени ролки с влакнесто покритие;
- м) 3-секционен резервоар за промивни води;
- н) съоръжение за пречистване на вентилационни газове.

На фигурата по-долу е показан участъка за обезмасляване от Линията „Юнкер“.

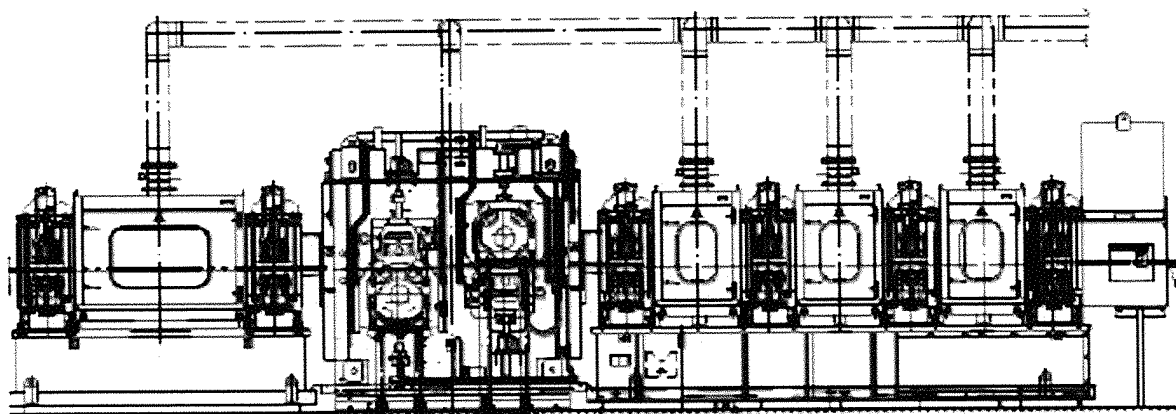


Fig. Degreasing section (Front View)

Процесът на обезмасляване на повърхностите на металната лента се провежда в следната последователност:

Първоначално лентата постъпва в камера за струйно промиване с миеш алкален разтвор, където протича процес на предварително обезмасляване. След това лентата постъпва в машина за обезмасляване на повърхностите с ролкови четки (2 броя). Следващата технологична операция представлява промиване на повърхностите на лентата в 3 броя последователно разположени камери за струйно измиване и изплакване с гореща вода. В непосредствена близост със съответните технологични камери са разположени:

- 3-секционен резервоар за алкален разтвор с филтърна система (два лентови филтъра) и нагреватели;
- 3-секционен резервоар за промивна вода;
- Пречиствателно съоръжение за вентилационни газове.

Преди и след всяка от описаните по-горе технологични камери са разположени по един чифт изстискащи ролки с гумено или влакнесто покритие.

#### **Камера за струйно предварително обезмасляване с алкален разтвор**

Камерата за предварително обезмасляване е изработена от легирана стомана. Обезмасляващият алкален разтвор се впръсква върху повърхностите на преминаващата метална лента през 8 броя дюзи, налягане 0.4 МПа и дебит 20 m<sup>3</sup>/h. Тази камера е свързана с вентилационна система за пречистване на вентилационни газове. На вход и на изход от камерата са монтирани 2 двойки изстискащи ролки с гумено покритие.

#### **Машина за обезмасляване с ролкови четки**

Машината за обезмасляване е съоръжена с 2 ролкови четки, които са облицовани с полиамиден материал и се задвижват с електрически двигатели с инсталирана мощност 15 kW. Максималната скорост на въртене на четките е 1500 min<sup>-1</sup>. Работната скорост на четките може да се регулира от 600 до 1200 min<sup>-1</sup>.

В изходящия край на машината за обезмасляване са разположени двойка изстискащи стоманени ролки, които са облицовани с влакнесто покритие и работят с противоналягане.

Необходимата електрическа мощност на трифазния двигател за задвижване на ролките с противоналягане е 2.8 kW.

Машината е съоръжена с 8 броя дюзи за струйно впръскване на алкален разтвор върху металните повърхности с налягане 0.4 MPa и обемен дебит на помпите 14 m<sup>3</sup>/h.

Ролковите четки и ролките с противоналягане са закрепени с лагери в двата края в стоманената конструкция на машината за обезмасляване, която е облицована с легирана стомана с дебелина 2.5 mm.

Машината за обезмасляване с ролкови четки е снабдена с отвор за свързване със система за засмукване и пречистване на вентилационни газове, съдържащ водни изпарения и течни капчици. Освен това, на вход и на изход от машината за обезмасляване са разположени по 2 ролкови четки.

Камерата за струйно обезмасляване с алкален разтвор и машината за обезмасляване с ролкови четки са разположени в съд за улавяне на евентуални течове и пръски на оборотен разтвор, който е свързан с резервоара за алкален разтвор.

#### **Резервоар за алкален разтвор за камерата за струйно предварително обезмасляване и за машината за обезмасляване с ролкови четки**

Резервоарът е изработен от легирана стомана, устойчива на алкално въздействие, с дебелина 2.5 mm. Състои се от 3 секции с максимален обем 10 m<sup>3</sup>, съответно 2 секции по 3 m<sup>3</sup> и една – 4 m<sup>3</sup>. Инсталираната нагревателна електрическа мощност е 750 kW, осигуряваща максимална температура на разтвора 70 °C. Налягането на каскадно разположените помпи е 0.08 MPa и осигурява рециркулация на алкалния разтвор с дебит 3 m<sup>3</sup>/h. Преди резервоара са инсталирани 2 броя пречистващи лентови филтри с капацитет на гравитационното маслоулавяне 1 m<sup>3</sup>/h разтвор.

Алкалният разтвор рециркулира между камерата за струйно предварително обезмасляване и машината за обезмасляване с ролкови четки, от една страна и 3-секционния резервоар. В оборотните тръбопроводи от камерата за струйно предварително обезмасляване и от машината за обезмасляване с ролкови четки са разположени по една филтърна лента. Филтърните ленти са направени от легирана стомана. Отделните секции на резервоара са снабдени с поплавъков тип съоръжения за мониторинг и управление на нивото на разтвора, както и с отвор за връзка с вентилационната система. Двете секции на резервоара, съответно за разтвор за предварително струйно обезмасляване и за разтвор за обезмасляване с ролкови четки, както и секцията за фазова сепарация на маслото от разтвора, представляват правоъгълни съдове с преградни стени, които са разположени каскадно.

За отстраняване на валцовата маслена емулсия е инсталиран отделен гравитационен сепаратор с помпа. Пречистеният разтвор за обезмасляване се изпомпва обратно в една от секциите за оборотен алкален разтвор. Отделеното масло се събира във варели и се предава за оползотворяване.

Алкалният разтвор, използван за обезмасляване, се нагрява с електрически нагревателни елементи. Температурата се контролира със съпротивителен термометър и се регулира чрез добавяне на гореща вода. Нивото на запълване на всяка от секциите се регулира чрез сензорен нивомер. Всяка секция на резервоара за алкален разтвор е снабдена с отвори за наблюдение, ремонт и почистване, които са затворени с капаци при експлоатация.

Резервоарът е разположен в съд за улавяне на евентуално изтичане или разпръскване на разтвор.

### **Камери за промиване с вода след обезмасляване**

Ще бъдат инсталирани 2 камери за промиване със студена вода и една камера с гореща вода, изработени от легирана стомана. Всяка камера е снабдена с 4 броя струйни дюзи.

Камерите за струйно промиване с вода са разположени след машината за обезмасляване с четки, за да се почисти металната лента от алкалния разтвор. Водното почистване на двете повърхности на лентата се извършва с помощта на струйни дюзи и обхваща 100 % от околната повърхност на лентата.

В първите 2 камери промиването на металните повърхности се извършва със студена вода. В последната камера лентата окончателно се очиства от остатъчен алкален разтвор чрез струйно промиване с гореща вода. По този начин се осигурява ефективно изсушаване на лентата за следващия технологичен етап.

На вход и на изход на всяка водна камера са разположени очистващи ролкови четки. Освен това, всяка камера е съоръжена с отвор за свързване с вентилационната система.

### **Воден резервоар за промивните камери**

Резервоарът за промивните води е разделен на 3 секции, всяка от които е с обем 2 m<sup>3</sup> и захранва с промивна вода дюзите на съответната струйна камера. Секцията, която обслужва третата промивна камера с гореща вода е с топлинна изолация и има нагревател с инсталирана мощност 280 kW, който осигурява максимална температура на водата 60 °C. Налягането на водата, която се впръсква в промивните камери, е 0.4 МПа, а максималният дебит на всяка една от 3-те циркулационни помпи е 12 m<sup>3</sup>/h.

Загубите на гореща вода поради изпаряване и увличане с металната лента се компенсират чрез контролирано подаване на деминерализирана вода в третата промивна камера.

От последната промивна камера водата каскадно постъпва в секцията на водния резервоар, обслужваща втората промивна камера и след това в секцията на водния резервоар за първа промивна камера. От първа промивна камера отпадъчната вода се подава за пречистване във заводската ПСОВ.

Температурата на горещата вода се контролира със съпротивителен термометър и се регулира чрез съответна промяна на дебита на водата. Нивата на водата във всяка секция на резервоара се контролират с сензорен нивомер. Всяка секция на резервоара има отвор за наблюдение, ремонт и почистване, който по време на работа е затворен с капак.

Резервоарът за промивните камери е разположен в съд за улавяне на евентуално разпръскване или изтичане на промивна вода. Този съд е свързан чрез тръбопровод с ПСОВ на завода.

Срещу посоката на движение на металната лента се монтира съоръжение за почисване на повърхностите с въздушна струя. Мощността на електрическия двигател за вентилатора е 22 kW.

В участъка на линията, в който протичат процеси на обезмасляване и промиване, се предвижда изграждането на вентилационна система за отвеждане и пречистване на отпадъчни газс

които съдържат водни пари и аерозоли. Капацитетът на използвания вентилатор е 12 000 m<sup>3</sup>. Аерозолните частици с диаметър > 9 µm ще бъдат улавяни с ефективност 99 % в демистър.

### **Байцване и крайна обработка на лентата**

В участъка за байцване и крайна обработка технологичните съоръжения са разположени в следната последователност:

- двойка изстискащи ролки;
- камера за струйно байцване;
- резервоар за киселина с филтърна система и нагреватели;
- двойка изстискащи ролки;
- двойка изстискащи ролки;
- промивна камера със студена вода и с 2 ролкови четки;
- промивна камера със студена вода и с 2 ролкови четки;
- воден резервоар за промивните камери след байцване;
- машина за крайна обработка с 2 ролкови четки;
- машина за крайна обработка с 2 ролкови четки;
- свободно пространство за трета машина за крайна обработка;
- циркуляционен резервоар за промивна вода за машините за крайна обработка;
- двойка изстискащи ролки;
- камера за промиване с гореща вода;
- резервоар за гореща вода с нагреватели;
- двойка изстискащи ролки;
- камера за пасивиране;
- резервоар за пасивиращ разтвор с нагревател;
- двойка изстискащи ролки;
- камера за промиване с гореща вода;
- резервоар с нагревател;
- двойка изстискащи ролки;
- съоръжение за пречистване на вентилационни газове;
- сушилна камера.

На фигурата по-долу е показан участъка за байцване и крайна обработка от Линията „Юнкер“.

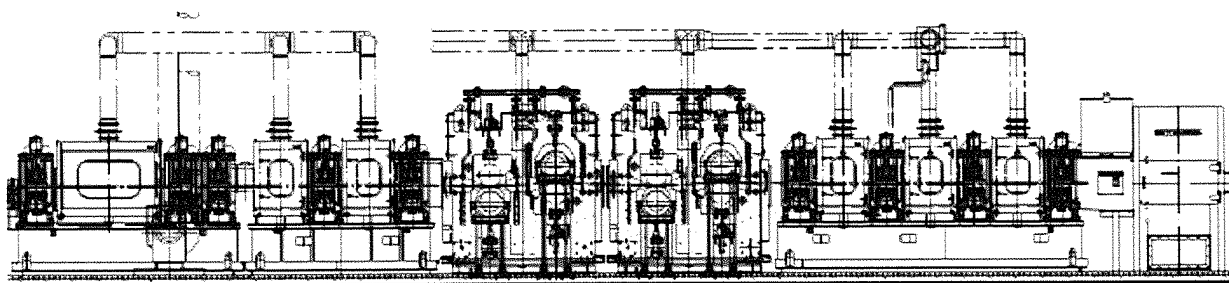


Fig. Pickling section (Front View)

### **Камера за струйно байцване**

Камерата за струйно байцване е изработена от легирана стомана и е с дебелина на околната стена 4 mm. Дюзите за впръскване на киселина върху повърхностите на преминаващата метална лента са 8 броя. Впръскваният байцващ разтвор обхваща 100 % от околната повърхност на лентата.

Дюзите с снабдени със система за бърза смяна при необходимост. Тази камера е съоръжена с отвор за връзка към система за отвеждане на вентилационни газове, както и 2 двойки ролкови четки на вход и на изход от камерата.

За предотвратяване на разрушителни въздействия върху елементи от камерата за струйно байцване при аварийно скъсване на металната лента са монтирани водещи жлебове за лентата.

Предвидени са необходимите технически мерки за безопасност при работа на камерата за струйно байцване.

### **Циркулационен резервоар за байцващ разтвор**

Резервоарът е изработен от киселинно устойчива легирана стомана с дебелина на стената 4 mm и максимален обем 5 m<sup>3</sup>. Налягането на циркулационната помпа е 0.5 MPa и дебит на циркулиращата киселина 20 m<sup>3</sup>/h. Инсталираната нагревателна мощност е 300 kW, която осигурява максимална температура на киселината 40 °C.

Циркулационният резервоар е необходим за нагряване и подаване на байцващ разтвор в камерата за струйно байцване. Резервоарът е монтиран върху фундамент до камерата. Този резервоар е снабден със сензорен нивомер, контактно измерване на температурата на разтвора, киселинно устойчива помпа, нагревателна система и съответни тръбни връзки за пълнене и изпразване.

Нагряването на киселината до необходимата температура се извършва от електрически нагревателни елементи. Температурата се контролира и регулира чрез съпротивителен термометър. Необходимата технологична температура на байцващия кисел разтвор се поддържа чрез регулиране на дебита на подаваната гореща вода.

Преди да достигне до дюзите киселината преминава през ръкавен филтър, който е инсталиран в съд за улавяне на нерегламентирани течове и капки, непосредствено до байцовата камера. Филтърът е снабден със сменяеми филтърни елементи в 2 филтърни секции. Освен това, филтърът е снабден със сензор за налягане, което позволява да се извършва ръчно смяна на филтърен елемент след достигане на определена гранична стойност на налягането.

Циркулационният резервоар е снабден с отвор за наблюдение, ремонтни дейности и почистване, който по време на работа е затворен с капак.

Резервоарът е разположен в съд за улавяне на течове и е свързан през съответен отвор с вентилационната система.

### **Камери за промиване с вода след байцване**

2 промивни камери със студена вода, изработени от легирана стомана с дебелина на стената 2.5 mm.

Брой на разпръскващите дюзи в промивна камера: 4 броя.

В тези камери металната лента се почиства след процеса на байцване от остатъчна киселина. Почистващата вода се впръсква върху двете повърхности на лентата с помощта на разпръскващи водни дюзи, при което се осигурява почистване на цялата околна повърхност на лентата. Водата за струйно промиване на байцваната метална лента в двете камери се подава от един резервоар за промивна вода.

На входа и изхода на всяка промивна камера са разположени последователни почистващи ролкови четки. Двете промивни камери са свързани със система за улавяне на вентилационни газове.

### **Воден резервоар за промивните камери след байцване**

Изработен е от легирана стомана с дебелина на стената 2,5 mm. Състои се от 2 секции, всяка от които е с обем 2 m<sup>3</sup>.

Монтирани са 2 помпи, по една за всяка от секциите, които създават налягане на резервоара 0.4 MPa с дебит 12 m<sup>3</sup>/h.

Този резервоар е проектиран с 2 секции за обслужване на двете промивни камери със студена вода. Водата се изпомпва до струйните дюзи в съответната промивна камера и от камерите се връща обратно в съответната секция на резервоара.

Загубите на вода от изпаряване и изпръскване при движение на металната лента се компенсират чрез непрекъснато или контролирано добавяне на вода от първата машина за крайна обработка във втората промивна камера. Подаването на вода се регулира чрез соленоиден вентил. От първата промивна камера отпадъчна вода постъпва в ПСОВ.

Нивото на водата в двете секции на резервоара се контролира и регулира с помощта на сензори за ниво.

Всяка секция на резервоара е снабдена с отвор за наблюдение, ремонтни дейности и почистване на вътрешния обем. При работа на линията отворите са затворени с капаци.

Резервоарът е разположен в съд, предпазващ от замърсяване почвите при аварийно изтичане на оборотна промивна вода. Този съд е свързан чрез тръбопровод със заводската ПСОВ.

### **Машина за крайна обработка с ролкови четки**

Последователно се монтират 2 или 3 машини. Като абразив за крайната обработка на повърхността се използва абразивна добавка с алуминиев оксид, както и влакнесто покритие на двете стоманени ролки.

Външният диаметър на ролките варира от 400 mm до 320 mm, вътрешният диаметър е 240 mm, а дължината на ролката е 1500 mm. Всяка ролка се задвижва от електрически двигател с мощност 22 kW при скорост на движение на четката 1500 min<sup>-1</sup>. При работа скоростта на движение на четките може да се променя в диапазона от 600 min<sup>-1</sup> до 1200 min<sup>-1</sup>.

На изход от машината са монтирани 2 стоманени ролки с противоналягане, които са с диаметър 300 mm и са изцяло с гумено покритие. За задвижване на всяка ролка с противоналягане се използва електрически двигател с мощност 2.2 kW.

В обема на машината за крайна обработка на лентата са монтирани 8 броя струйни дюзи.

Ролковите четки и ролките с противоналягане са лагеровани в двата края и са закрепени в стоманената конструкция.

За осигуряване на безаварийна работа системата за регулиране на мощността на електрическия конвекторен двигател поддържа контактното налягане на четките постоянно.

Конструктивните компоненти на машината, които контактуват с течни разтвори са изработени от киселинно и водоустойчиви материали.

Процесът на крайна повърхностна обработка на лентата се извършва чрез използване на деминерализирана вода.

Лентови филтри, с пропускаща способност по-малко от 50  $\mu\text{m}$ , са монтирани във въртящите тръбопроводи на всяка машина за крайна обработка.

С помощта на помпа водата се събира в резервоара и рециркулира между всяка машина и резервоара.

На изход от последната машина за крайна обработка са монтирани 2 струйни дюзи.

Вътрешният обем на всяка машина за крайна обработка е свързан със система за вентилационно отвеждане на въздух. Освен това, на вход и на изход на всяка машина са монтирани по 2 ролкови четки.

Под всяка машина за крайна обработка са монтирани съдове, обезопасяващи от аварийни течове и изпръсквания, които са свързани с резервоара за промивна вода.

#### **Резервоар за промивна вода за машините за крайна обработка на лентите**

Резервоарът е изработен от легирана стомана с дебелина на стените 2.5 mm и обем 4 m<sup>3</sup>. Помпата осигурява налягане на водата 0.4 MPa и дебит 28 m<sup>3</sup>/h.

Водата рециркулира между машините за крайна обработка на лентата и този резервоар.

Във въртящите тръбопроводи от машините е инсталиран по един лентов филтър, изработен от легирана стомана. Резервоарът е снабден с поплавъков тип съоръжение за мониторинг и с връзка към системата за отпадъчни вентилационни газове.

Резервоарът е с правоъгълна форма и с разделителни стени. Резервоарът е снабден с технологичен отвор за наблюдение, ремонтни дейности и почистване. Нивото на запълване на всяка секция от резервоара се контролира със сензор за ниво. Резервоарът е разположен в съд за улавяне на аварийно изтичаща вода и водни пръски.

#### **Камери за промиване с гореща вода и пасивирание**

3 камери, изработени от легирана стомана са разположени в следната последователност: камера за промиване с гореща вода, камера за пасивирание на металната повърхност, камера за промиване с гореща вода. Във всяка от трите камери са монтирани по 4 струйни дюзи.

В първата камера за промиване на металната лента с гореща вода се почистват остатъците от крайната обработка на повърхностите. След това в пасивационната струйна камера повърхностите на лентата се пасивират с бензотриазол. В последната струйна камера лентата се очиства с топла вода от остатъци от пасивиращия агент и се подготвя за следващия технологичен етап – сушене. Течностите, използвани за почистване и пасивирание, струйно се подават върху двете повърхности на лентата през дюзи, които са разположени по такъв начин, че струите да обхващат 100 % от околната повърхност на лентата.

Входовете и изходите на камерите за промиване с гореща вода и за пасивиране са съоръжени последователно с почистващи ролкови четки. Всички промивни камери са свързани с вентилационна система за отвеждане на изпарения.

### **Резервоар за гореща вода и пасивиращ агент**

Резервоарът е изработен от легирана стомана с дебелина 2.5 mm и е разделен на 3 секции по 2 m<sup>3</sup> всяка. Инсталираната нагревателна електрическа мощност е 450 kW ( 3 секции по 150 kW. максималната температура на горещата вода и на пасивиращия агент е 60 °C. Всяка една от 3 броя помпи е с максимално налягане на флуида 0.4 MPa и максимален дебит 12 m<sup>3</sup>/h.

С помощта на помпите водата се подава в разпръскващите дюзи на съответната камера и оттам се връща в резервоара, който е топлинно изолиран.

Загубите на гореща вода от изпаряване и разпръскване се компенсират чрез непрекъснато или контролирано периодично подаване на деминерализирана вода в съответната промивна камера. Дебитът на подаваната вода се регулира чрез соленоиден вентил. От последната камера за промиване водата каскадно преминава в другите промивни машини за крайна обработка. Отпадъчната вода от първата промивна камера се отвежда в ПСОВ.

Водата се нагрява до необходимата технологична температура (60 °C) с електрически нагревателни елементи и се контролира с PLC чрез съпротивителен термометър с измервателен елемент. Нивото на запълване на всяка секция на резервоара се контролира със сензорен нивомер.

Всяка секция на резервоара е снабдена с технологичен отвор за наблюдение, ремонтни дейности и почистване. Резервоарът е разположен в съд за улавяне на аварийно изтичаща вода или разтвор на водни пръски (капки), който е свързан чрез тръбопровод с ПСПОВ.

В участъка на линията, в който протичат процеси на байцване, пасивиране и промиване, предвижда изграждането на вентилационна система за отвеждане и пречистване на отпадъчни газове, които съдържат водни пари и аерозоли. Капацитетът на използвания вентилатор е 4 m<sup>3</sup>/h. Аерозолните частици с диаметър > 9 µm ще бъдат улавяни с ефективност 99 % в специален воден скрубър и демистър.

### **Сушилна камера**

Носещата конструкция е изработена от стандартна стомана. Общата мощност на електрическите двигатели, обслужващи съоръжението е 37 kW. Мощността на електрическите нагреватели е 80 kW.

Сушилната камера представлява звуково изолирана нагъната конструкция от стоманена ламарина и профилна стомана, в която се използва горещ въздух като сушилен агент. Горещият въздух рециркулира под въздействието на честотно регулируем вентилатор. Свеж въздух от околната среда се подава с аксиален вентилатор.

Сушилният агент се нагрява, преминавайки през електрически нагревателни кутии, контролирани с помощта на тиристор.

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.

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-А7/2020 г.) за разрешаване дейността на „София Мед“ АД.

Ще има незначително увеличение на количеството на образуваните отпадъчни абсорбенти и филтърни материали код 15 02 02\*, което няма да доведе до превишаване на разрешените количества в актуалното КР.

Предвиждат се изкопни работи за фундаменти на технологичните съоръжения при изграждане на Линията „Юнкер“ за обезмасляване и байцване с дълбочина до 2 m. Не се предвижда ползване на взрив.

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:

- Повишаване на нивото на автоматизация и интензификация на процесите за обезмасляване и байцване на ленти от мед и медни сплави в ИПОМЕХП;
- Повишаване на качеството на крайната продукция във Валцово производство;
- Облекчаване на работата на експлоатираната в настоящия момент Линия за байцване на листа и ленти от цветни метали и съответно, подобряване на условията на труд във Валцово производство.

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

Монтажните дейности ще се извършат изцяло в рамките на производствената площадка на завода и по-конкретно, в закритото 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)*

Изграждането на Линия "Юнкер" за обезмасляване и байцване във Валцово производство ще се извърши изцяло в рамките на производствената площадка на завода и по-конкретно, в закритото производствено хале.

Териториалният обхват на въздействие в резултат на монтажа 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>поземлен имот</b>         | – УПИ-Х, кв.19, местност ПЗ Гара Искър по план на гр. София, ПИ с идентификац. 68134.1506.2205 |
| – <b>географски координати</b> | – Северна ширина 42,657194;<br>Източна дължина 23,420417                                       |
| – <b>собственост</b>           | – „СОФИЯ МЕД“ АД                                                                               |

Територията на която 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, топлинна енергия, суровини, материали и други спрямо условията на актуалното КР № 142-Н1/2016 г.

По времето на монтажа ще се използват само стандартни материали за монтаж (стоманени и стоманобетонни конструкции).

По време на монтажните дейности 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:**

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.

Няма промяна във вида и характеристиките на генерираните отпадъчни води.

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

Реализацията на инвестиционното предложение не е свързана с емитирането на вредни вещества в атмосферния въздух.

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-А7/2020 г.) на Дружеството.

В участъка на линията, в който протичат процеси на обезмасляване и промиване, се предвижда изграждането на вентилационна система за отвеждане и пречистване на отпадъчни газове, които съдържат водни пари и аерозоли. Капацитетът на използвания вентилатор е 12 000 m<sup>3</sup>/h. Аерозолните частици с диаметър > 9 µm ще бъдат улавяни с ефективност 99 % в демистър.

В участъка на линията, в който протичат процеси на байцване, пасивиране и промиване, се предвижда изграждането на вентилационна система за отвеждане и пречистване на отпадъчни газове, които съдържат водни пари и аерозоли. Капацитетът на използвания вентилатор е 4 000 m<sup>3</sup>/h. Аерозолните частици с диаметър > 9 µm ще бъдат улавяни с ефективност 99 % в специален воден скрубер и демистър.

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

Предвид характера на инвестиционното предложение, по време на монтажа на новите съоръжения и реконструкцията на съществуващите се очаква да се генерират в минимални количества следните строителни отпадъци, разрешени за предварително съхраняване:

- 17 01 07 – Смеси от бетон, тухли керемиди, плочки и керамични изделия, различни от упоменатите в 17 01 06;
- 17 04 05 – Чугун и стомана.

Няма да се променят годишните количества на тези отпадъци, разрешени за предварително съхраняване и предаване за оползотворяване, в т.ч. рециклиране.

По време на експлоатацията на Линия „Юнкер“ за обезмасляване и байцване ще се генерира отпадък вътрешен оборот - стърготини, стружки и изрезки от цветни метали код 12 01 03. Няма да се увеличи годишното количество на този отпадък, разрешено за предварително съхраняване и предаване за оползотворяване, в т.ч. рециклиране.

Ще има незначително увеличение на количеството на образуваните отпадъчни абсорбенти и филтърни материали код 15 02 02\*, което няма да доведе до превишаване на разрешените количества в актуалното КР.

В резултат на реализацията на инвестиционното предложение няма да бъдат превишени годишните количества и на останалите 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.)*

Допълнителните количества отпадъчни води няма да доведат до превишаване на проектните параметри на ПСОВ „Торкиани“, които са разрешени в условията на актуалното КР.

Реализацията на ИП няма да доведе до промени в:

- физическите параметри на емисиите на отпадъчни води, зауствани в градската канализация на гр. София, включително местоположението или точките на заустване;
- разрешеното в КР 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 изпускните 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)*

В идейния проект се предвижда при експлоатацията на Линия „Юнкер“ за обезмасляване и байцване на ленти от мед и медни сплави да се използват следните химични вещества:

Обезмасляващ агент: алкален разтвор с концентрация на 3 % силна основа;

Байцващ агент: Разтвор на  $H_2SO_4$  15-20 %;

Допълнителен байцващ агент: Водороден пероксид  $H_2O_2$  с максимална концентрация 3.5 %;

Пасивиращ агент: вид benzotriazol.

Видът и количествата на химичните вещества и смеси, които ще се използват при експлоатацията на ИП, ще бъдат уточнени в работния проект и подробна информация за тях ще бъде предоставена в следващите етапи на регламентираните съгласно ЗООС процедури.

Към момента „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 не се предвижда употреба на нови опасни химични вещества или смеси.

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

Прилагам:

1. Документи, доказващи обявяване на инвестиционното предложение на интернет страницата на възложителя, ако има такава, и чрез средствата за масово осведомяване или по друг подходящ начин съгласно изискванията на чл. 95, ал. 1 от ЗООС.
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.

7. ☐ Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде получено чрез лицензиран пощенски оператор.

Дата:  
Март, 2022 г.

Уведомятел:

Г

Расюков

/Административен Директор/

