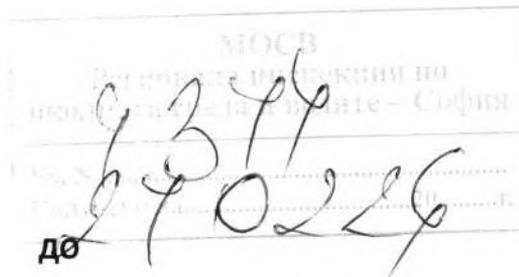


SOFIA MED

More than Copper

COPPER SEGMENT:
 **ELVALHALCOR**



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:

„Модернизация на Линия за електролитно калайдисване“

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 50 държави, а износът възлиза на над 99% 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, фрезование, 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.

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 64.92 m³ (т. 2.6 от Приложение № 4 към ЗООС), включваща:

- вани с общ обем 18 m³ във Валцово производство (1 бр. байцова вана с обем 6 m³, 1 бр. байцова вана с обем 3 m³ и 1 бр. байцова вана с обем 9 m³).
- вани с общ обем 46,9 m³ към Линия за електролитно калайдисване (11 бр. вани за обработка);
- вана с обем 0,02 m³ за повърхностно активиране към Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави.

След преустановяване на работата и демонтиране на линиите за байцване на повърхности на изделия от мед и медни сплави в Тръбопрофилно производство през 2024 г., общият обем

на ваните за обработка в Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси беше намален от 126.42 m³ на 64.92 m³.

Предлаганото ИП предвижда модернизация на разрешената в актуалното КР Линия за електролитно калайдисване, при което ще се промени и оптимизира технологичната последователност на провежданите в нея операции на покаляване и посребряване, като ще се увеличи общият обем на ваните за обработка в Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси от 64.92 m³ на 82.62 m³, т.е. със 17.7 m³.

Основните цели на предложеното ИП са следните:

1. Допълнително усъвършенстване и оптимизиране на технологичните процеси на покаляване и посребряване на повърхностите на медни изделия в Линията за електролитно калайдисване;
2. Устойчиво осигуряване на безопасни и здравословни условия на труд в Тръбопрофилно производство;
3. Повишаване на качеството на готовата продукция и намаляване на количеството на бракуваните изделия и на оборотния метал;
4. Осигуряване на възможности за увеличаване на видовете произвеждани продукти от мед и медни сплави в съответствие с пазарните изисквания, т.е. разширяване на продуктовото портфолио.

Модернизация на Линия за електролитно калайдисване

Понастоящем Линията за електролитно калайдисване включва 11 бр. вани за обработка с общ обем 46.9 m³ и 42 бр. спомагателни вани с общ обем 152.6 m³. След реализацията на ИП Линията за електролитно калайдисване ще се състои от 14 бр. вани за обработка с общ обем 64.6 m³ и 37 бр. спомагателни вани с общ обем 136.2 m³.

Инвестиционното предложение предвижда демонтиране на 2 бр. вани за обработка с работен обем 2.6 m³ всяка една или с общ обем 5.2 m³. От друга страна се предвижда в модернизиранията Линия за електролитно калайдисване да бъдат включени допълнително следните нови вани за обработка:

- 4 бр. вани за обработка с работен обем 4.7 m³ всяка една или общ обем 18.8 m³;
- 1 бр. вана за обработка с работен обем 4.1 m³.

Следователно в резултат от реализацията на ИП общият обем на ваните за обработка в Линията за електролитно калайдисване ще се увеличи със 17.7 m³ и ще достигне 64.6 m³.

Увеличаването на броя и обема на ваните за обработка ще позволи да се интензифицира производственият процес, да се повиши качеството на готовата продукция и да се увеличи продуктовото разнообразие.

В модернизиранията Линия за електролитно калайдисване броят на спомагателните вани ще бъде намален с 5 бр. и общият обем на тези вани ще се намали с 16.4 m³.

Намаляването на броя и на общия обем на спомагателните вани ще се осъществи в резултат на по-добра организация на провеждане на технологичните операции.

По наша преценка, представеното инвестиционно предложение (ИП): „Модернизация на Линия за електролитно калайдисване” представлява оптимизиране / допълнение /

изменение на съществуваща (разрешена в актуалното КР) инсталация, включена в Приложение № 4 към ЗООС, което ИП самостоятелно попада в обхвата на Приложение № 2 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/улици, газопровод, електропроводи и др.); предвидени изкопни работи, предполагаема дълбочина на изкопите, ползване на взрив:

Технологичната верига на производствената дейност на "София Мед" АД обхваща три основни производства – Леярно производство, Валцово производство и Тръбопрофилно производство, които са разположени в **едно производствено хале** с обща площ от 80 640 m².

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

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

На площадката на Валцово производство (ВП) и Тръбопрофилно производство (ТПП) е разположена **Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси с общ обем на ваните за обработка 64.92 m³** (т. 2.6 от Приложение № 4 към ЗООС), включваща:

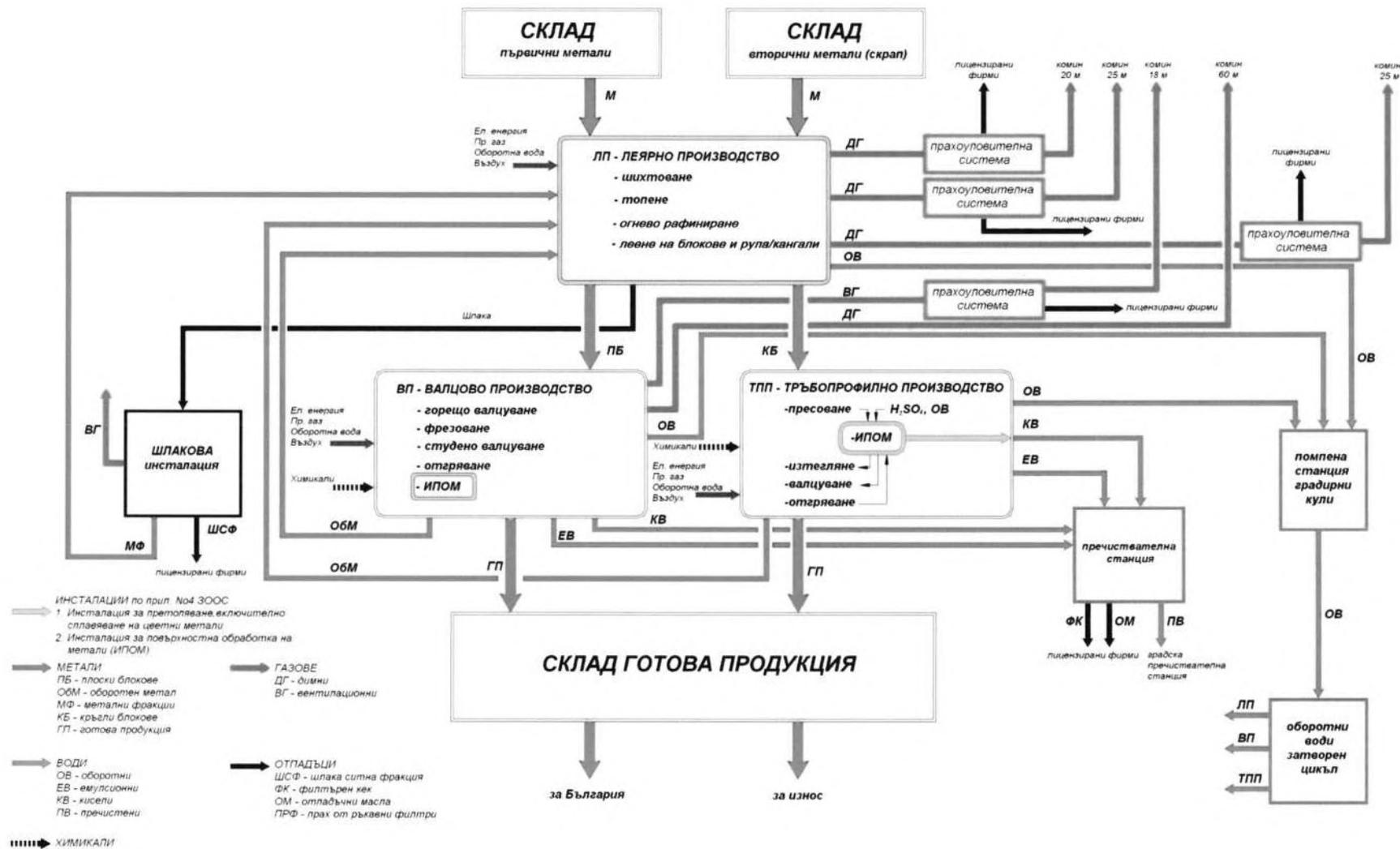
- вани с общ обем 18 m³ във Валцово производство (1 бр. байцова вана с обем 6 m³, 1 бр. байцова вана с обем 3 m³ и 1 бр. байцова вана с обем 9 m³);
- вани с общ обем 46,9 m³ към Линия за електролитно калайдисване (11 бр. вани за обработка);
- вана с обем 0,02 m³ за повърхностно активиране към Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави.

Понастоящем в Линията за електролитно калайдисване, която е разположена изцяло в ТПП са инсталирани следните вани за обработка, които се използват за покаляване на изделия от електролитна мед:

- 1 бр. вана за операцията електролитно покаляване на околните повърхности на изделия от електролитна мед, работен обем: 4,7 m³;
- 1 бр. вана за операцията обезкалайдисване на околните повърхности на изделия от електролитна мед, работен обем: 4,7 m³;
- 2 бр. вани за операцията пасивация на покалаени повърхности на изделия от електролитна мед, работен обем: 4,7 m³ всяка една или общо 9,4 m³;
- 1 бр. вана за операцията байцване на покалаени повърхности на изделия от електролитна мед, работен обем: 4,7 m³.

Понастоящем в Линията за електролитно калайдисване, която е разположена изцяло в ТПП са инсталирани следните вани за обработка, които се използват за посребряване на изделия от електролитна мед:

ТЕХНОЛОГИЧНА БЛОК СХЕМА НА "СОФИЯ МЕД" АД



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

- 1 бр. вана за операцията горещо алкално обезмасляване на околните повърхности на изделия от електролитна мед, работен обем: 4,7 m³;
- 1 бр. вана за операцията електролитно обезмасляване на околните повърхности на изделия от електролитна мед, работен обем: 4,7 m³;
- 1 бр. вана за операцията предварително посребряване на околните повърхности на изделия от електролитна мед, работен обем: 2,6 m³;
- 1 бр. вана за електрохимичната операция електролизно посребряване на околните повърхности на предварително посребрени изделия от електролитна мед, работен обем: 2,6 m³;
- 1 бр. вана за химичната операция посребряване чрез потапяне на околните повърхности на изделия от електролитна мед, работен обем: 4,7 m³;
- 1 бр. вана за операцията киселинно активиране на посребрените околни повърхности на изделия от електролитна мед, работен обем: 4,1 m³.

Инвестиционното предложение предвижда демониране на 2 бр. вани за обработка с работен обем 2.6 m³ всяка една или с общ обем 5.2 m³. От друга страна се предвижда в модернизиранията Линия за електролитно калайдисване да бъдат включени допълнително следните нови вани за обработка:

- 4 бр. вани за обработка с работен обем 4.7 m³ всяка една или общ обем 18.8 m³;
- 1 бр. вана за обработка с работен обем 4.1 m³.

В таблицата, представена по-долу са описани ваните за обработка, които ще се експлоатират в модернизиранията Линия за електролитно калайдисване след реализацията на ИП.

№	Технологичен процес	Кратко описание на процеса	Обем m ³
1.	Пасивация	Обработка на метала с нанесено покритие с електролит, който запазва устойчивостта на покритието.	4,7
2.	Байцване	При байцването се отстраняват от металната повърхност различните корозионни продукти в разтвори от киселини или основи.	4,7
3.	Байцване	При байцването се отстраняват от металната повърхност различните корозионни продукти в разтвори от киселини или основи.	4,7
4.	Пасивация	Обработка на метала с нанесено покритие с електролит, който запазва устойчивостта на покритието.	4,7
5.	Горещо алкално обезмасляване (само за операцията покаляване)	Обикновено почистващият разтвор е на основата на разтвори на соли (които при хидролизата си имат алкален характер) или органични разтворители.	4,7
6.	Електролитно обезмасляване	Процес на отделяне от повърхността на изделията на различни водиве масла или полировъчни паста. Процесът е резултат от извършващ се процес на електролиза.	4,7
7.	Електролитно обезмасляване	Процес на отделяне от повърхността на изделията на различни водиве масла или полировъчни паста. Процесът е резултат от извършващ се процес на електролиза.	4,7
8.	Нанасяне на никелово покритие (като опция за междинен слой преди калаено покритие)	В електролитен разтвор на никелов сулфат и борна киселина, под въздействието на ел. ток и никелови аноди с чистота 99,99%, ще се отлага междинен слой никелово покритие за последващо покаляване.	4,7
9.	Нанасяне на сребърно покритие чрез потапяне	Нанасяне на сребърно покритие чрез потапяне в сребърен разтвор (без електролиза).	4,7

№	Технологичен процес	Кратко описание на процеса	Обем m ³
10.	Киселинно активиране	Активиране на повърхността на детайла с киселина, непосредствено преди нанасяне на съответното покритие.	4,1
11.	Киселинно активиране	Активиране на повърхността на детайла с киселина, непосредствено преди нанасяне на съответното покритие.	4,1
12.	Киселинно нанасяне на калаено покритие	Електролитен разтвор, калаени аноди с чистота 99.99% и катоди – изделията от цветни метали. Върху изделията ще се подава прав ток с напрежение 12V и сила на тока 1000 – 5000 А, вследствие на което ще протича процеса на електролиза (електро отлагане), при което калая се отделя от анодите и се отлага върху повърхността на катодите.	4,7
13.	Киселинно нанасяне на калаено покритие	Електролитен разтвор, калаени аноди с чистота 99.99% и катоди – изделията от цветни метали. Върху изделията ще се подава прав ток с напрежение 12V и сила на тока 1000 – 5000 А, вследствие на което ще протича процеса на електролиза (електро отлагане), при което калая се отделя от анодите и се отлага върху повърхността на катодите.	4,7
14.	Обезкалайдисване	Отнемане на излишното покритие калаено покритие (над допустимото отклонение за това покритие).	4,7
ОБЩО: 14 бр.			64.6

Технологични процеси

В описаните по-горе основни съоръжения, изграждащи Линията за електролитно калайдисване протичат следните технологични процеси:

1. Електролизно покаляване на изделия от електролитна мед,
2. Електролизно посребряване на изделия от електролитна мед.

Физикохимичната същност на технологичните операции и за двата основни процеса няма да се променят след реализацията на ИП за модернизация на Линията за електролитно калайдисване.

Електролизно покаляване на изделия от електролитна мед

Вид на материала (суровината), върху която ще се нанася калаено покритие: шини от електролитна мед с чистота най-малко 99,95%;

Дебелина на калаеното покритие: от 8 µm до 20 µm;

Размери на шините, които ще се обработват:

- 4000 x 20 x 5 mm,
- 4000 x 40 x 5 mm,
- 4000 x 60 x 5 mm.

Други видове медни шини с максимални размери 4000 x 200 x 10 mm.

Видът на медните шини и дебелината на калаеното покритие ще се определят от пазарните изисквания.

Последователност на технологичните операции при електролизното покаляване

1. Горещо алкално обезмасляване (70° C)

Почистване на металните повърхности с водни разтвори на соли, които при хидролизата си имат алкален характер при температури 60-80° C.

2. Байцване

Отстраняване от металните повърхности на оксидни корозионни съединения с водни разтвори на киселини или основи.

3. Електролизно обезмасляване

В резултат на електролизен процес се отстранява слой с минимална дебелина (до 0.1 μm) от повърхностния слой, който е замърсен с масло от предишна обработка на изделието.

4. Киселинно активиране

Активиране на повърхността на детайла с киселина, непосредствено преди нанасяне на съответното покритие

5. Нанасяне на никелово покритие (като опция за междинен слой преди калаено покритие)

В електролитен разтвор на никелов сулфат и борна киселина, под въздействието на ел. ток и никелови аноди с чистота 99,99%, ще се отлага междинен слой никелово покритие за последващо покаляване. Тази технологична операция се провежда при необходимост само за медни изделия със специално предназначение.

6. Електролизно покаляване (киселинно нанасяне на калаено покритие)

Електролит: воден разтвор на киселина с подходящ състав;

Аноди: метален калай с чистота 99.99%;

Католи: изделия от електролитна мед (най-малко 99.99% Cu) – медни шини;

Между електродите се подава прав ток с напрежение 12 V и сила на тока 1000 – 5000 A, при което протича електролизен процес. Разликата в електрическия потенциал между електродите предизвиква разтваряне на калаените аноди в електролита и отлагане на калай (покаляване) върху външните повърхности на катодите (медните изделия).

7. Пасивация

Обработване на калаеното покритие върху повърхността на медните изделия с подходящи органични разтвори за повишаване на устойчивостта на покритието срещу външни химически въздействия.

8. Електролизно обезкалайдисване

Операцията се извършва при необходимост от контролирано отнемане на част от калаеното покритие в рамките на допустимото отклонение от дебелината на покритието.

9. Изплакване/промиване (изплакване, икономично изплакване, студено изплакване, горещо изплакване и потапяне + изплакване със спрей) – между основните процеси

Извършва се в спомагателни вани между отделните технологични операции, провеждани във ваните за обработка.

10. Сушене

Извършва се в спомагателни вани между отделните технологични операции, провеждани във ваните за обработка чрез въздушен сушилнен агент.

Последователност на технологичните операции при електролизното посребряване

1. Електролизно обезмасляване

В резултат на електролизен процес се отстранява слой с минимална дебелина (до 0.1 μm) от повърхността на изделието, която е замърсена с нефтопродукти от предишна обработка на изделието.

2. Байцване

Отстраняване от металните повърхности на оксидни корозионни съединения с водни разтвори на киселини или основи.

3. Киселинно електролизно активиране

Химическо активиране на повърхността на медните изделия чрез електролизен процес в киселинен електролит с времетраене и работни параметри, технологично определени за всеки вид обработвани изделия.

4. Електролизно посребряване

Електролит: воден разтвор на подходяща киселина, с технологично определен състав;

Анод: метално сребро с чистота 99.99%;

Катод: изделия от електролитна мед (най-малко 99.95% Cu) – медни шини;

Разликата в електрическия потенциал между електродите предизвиква разтваряне на сребърния анод в електролита и отлагане на метално сребро (посребряване) върху външните повърхности на катода (медното изделие).

5. Пасивация

Обработване на сребърното покритие, отложено върху повърхността на медните изделия с подходящи органични разтвори за повишаване на устойчивостта на покритието срещу външни химически въздействия.

6. Изплакване/промиване (изплакване, икономично изплакване, студено изплакване, горещо изплакване и потапяне + изплакване със спрей) – между основните процеси

Извършва се в спомагателни вани между отделните технологични операции, провеждани във ваните за обработка.

7. Сушене

Извършва се в спомагателни вани между отделните технологични операции, провеждани във ваните за обработка чрез въздушен сушилнен агент.

Спомагателни системи към Линията за електролитно калайдисване

1. Система за нагряване на разтворите

Котел за подгряване на вода към Линията за електролитно калайдисване в Тръбопрофилно производство, разрешен в актуалното КР:

Максимална мощност 1,6 MW,

Използвано гориво: природен газ,
Максимален разход на гориво 1100 Nm³/h.

2. Вентилационна система:

- Локална бордова аспирация на ваните за обработка с максимален капацитет 60000 Nm³/h,
- Отвеждащи въздуховоди,
- Колектор за вентилационните газове,
- Вертикален мокър скрубър,
- 2 бр. вентилатори с максимален дебит 30000 Nm³/h всеки един,
- Изпускащо устройство с височина 22 m – ИУ №17 (BT №35).

Новите вани за обработка също ще бъдат оборудвани с локална бордова аспирация, която ще бъде включена към съществуващата система за отвеждане и пречистване на вентилационни газове. Максималните параметри на отпадъчните вентилационни газове от Линията за електролитно калайдисване няма да се променят и ще останат в съответствие с актуалното КР след реализацията на ИП.

Използваният мокър скрубър представлява компактно цилиндрично съоръжение, окомплектовано с резервоар за вода, оросителна система, профили за елиминиране на мъгла, водни дюзи, спрей-помпа, датчици на вход за ниво и рН на водата, дренажна система, стоманени решетки за укрепване на корпуса, групи от дюзи за измиване и ревизионни отвори.

От мокрия скрубър отработената вода постъпва в локална ПСОВ, след което пречистената вода отново се подава обратно в скрубера.

Алкалните и киселите води от ваните за обработка в Линията за електролитно калайдисване се неутрализират, след което се утаява твърдофазния компонент. След филтриране пречистените води се използват обратно в линията за електролитно калайдисване.

Реализацията на ИП ще доведе до генериране на незначителни допълнителни количества отпадъчни води. Това няма да доведе до увеличаване на максималните количества отпадъчни води от производствената площадка на Дружеството, разрешени в актуалното КР.

Водите с висока концентрация на катиони, след изплакване, се използват като вода за доливане в основните вани за полагане на калаено или сребърно покритие.

Максималното необходимо количество свежа вода за Линията за електролитно калайдисване след реализацията на ИП ще бъде 200 l/h (0,2 m³/h), което е два пъти повече, отколкото се използва понастоящем в тази линия. Това повишение на разхода на вода след модернизацията на Линията за електролитно калайдисване няма да промени Годишната норма за ефективност при употребата на вода за единица продукт в Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси, която е разрешена в КР на Дружеството (30 m³/t ГП).

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-А13/2024 г.) за разрешаване дейността на „София Мед“ АД.

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

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

Модернизация на Линия за електролитно калайдисване

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:

- Допълнително усъвършенстване и оптимизиране на технологичните процеси на покаляване и посребряване на повърхностите на медни изделия в Линията за електролитно калайдисване;
- Устойчиво осигуряване на безопасни и здравословни условия на труд в Тръбопрофилно производство;
- Повишаване на качеството на готовата продукция и намаляване на количеството на бракуваните изделия и на оборотния метал;
- Осигуряване на възможности за увеличаване на видовете произвеждани продукти от мед и медни сплави в съответствие с пазарните изисквания, т.е. разширяване на продуктовото портфолио.

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, непосредствено в производственото хале, изцяло на територията на Тръбопрофилно производство, и по-конкретно в границите на съществуващата Линия за електролитно калайдисване върху трайна бетонна настилка. 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)

Модернизация на Линия за електролитно калайдисване

Монтажните дейности за модернизацията на Линия за електролитно калайдисване ще се извършат 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.

- | | |
|-------------------------|--|
| – населено място | – гр. София |
| – община | – Столична община, район Искър |
| – поземлен имот | – УПИ-Х, кв.19, местност ПЗ Гара Искър по плана на гр. София, ПИ с идентификатор 68134.1506.2205 |
| – географски координати | – Северна ширина 42,657194;
Източна дължина 23,420417 |
| – собственост | – „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)

Модернизация на Линия за електролитно калайдисване

В резултат на реализирането на инвестиционното предложение няма да се промени / надвиши специфичният разход на вода, ел. енергия, суровини 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 други конструкции и материали).

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) продукцията няма да бъдат завишени. Не се предвижда допълнително водовземане.

Не се предвижда консумация на горива и други природни ресурси.

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

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

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-А13/2024 г.) на Дружеството.

Новите вани за обработка също ще бъдат оборудвани с локална бордова аспирация, която ще бъде включена към съществуващата система за отвеждане и пречистване на вентилационни газове. Максималните параметри на отпадъчните вентилационни газове от Линията за електролитно калайдисване няма да се променят и ще останат в съответствие с актуалното КР след реализацията на ИП.

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

Модернизация на Линия за електролитно калайдисване

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.

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.)

Модернизация на Линия за електролитно калайдисване

Реализацията на ИП ще доведе до генериране на незначителни допълнителни количества отпадъчни води. Това няма да доведе до увеличаване на максималните количества отпадъчни води от производствената площадка на Дружеството, разрешени в 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;
- 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)

Модернизация на Линия за електролитно калайдисване

Възможно е незначително да се повиши годишната норма за ефективност при използването на някои спомагателни материали в модернизиранията Линия за електролитно калайдисване (ЛЕК). След изготвянето на работния проект за модернизацията на ЛЕК ще бъдат уточнени разходните норми на разрешените в актуалното КР спомагателни материали, както и вида и разходните норми на новите спомагателни материали за операцията предварително никелиране преди покаляване, която ще се провежда за някои от изделията със специално предназначение.

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 към ЗООС. Предприятието не е класифицирано като опасно по смисъла на чл. 103 и чл. 104 на ЗООС и не попада в обхвата на Раздел I, Глава VII от него.

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:
Февруари, 2026 г.

Уведомятел: _____