

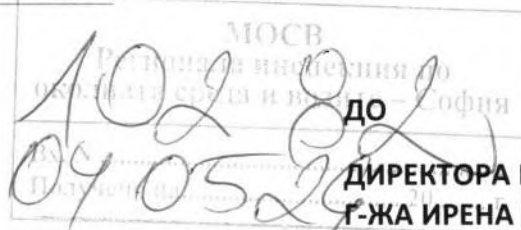
**SOFIA MED**

More than Copper

COPPER SEGMENT:



СОФИЯ МЕД АД  
ул. Димитър Пешев 4, 1528 София  
Тел. № 32-00-0031  
Дата: 28.04.2026



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 за електролитно обезкаляване“**

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 износьт 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, отгриване, 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 m<sup>3</sup> (т. 2.6 от Приложение № 4 към ЗООС), включваща:

- вани с общ обем 18 m<sup>3</sup> във Валцово производство (1 бр. байцова вана с обем 6 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.

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 m<sup>3</sup> на 64.92 m<sup>3</sup>.

На 24.02.2026 г. "София Мед" АД е депозирала в РИОСВ – София, уведомление за ИП „Модернизация на Линия за електролитно калайдисване“, което предвижда да се увеличи общият обем на ваните за обработка в Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси от 64.92 m<sup>3</sup> на 82.62 m<sup>3</sup>, т.е. със 17.7 m<sup>3</sup>.

Предложеното ИП за изграждане за електролитно обезкаляване представлява естествено продължение на Линията за електролитно калайдисване. В новата Линия за електролитно обезкаляване ще се преработват отпадъчните покалаени метални остатъци и покалаени бракувани готови изделия с цел електролитно извличане и повторно оползотворяване на металното калаено покритие и на металните остатъци от мед и медни сплави. След реализацията на Линията за електролитно обезкаляване общият обем на ваните за обработка в Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси ще се увеличи от 82.62 m<sup>3</sup> на 94.716 m<sup>3</sup>, т.е. със 12.096 m<sup>3</sup>.

Основните цели на предложеното ИП са следните:

1. Оползотворяване (рециклиране) на метален калай и на остатъци от мед и медни сплави от Линията за електролитно калайдисване;
2. Оптимизиране на производствените разходи;
3. Намаляване на екологичния риск и на технологичните усложнения при рециклирането на оборотни материали от мед и медни сплави, чиито повърхности са покалаени;
4. Повишаване на рентабилността на производството на покалаени изделия от мед и медни сплави;
5. Предотвратяване на екологичните последствия за околната среда от производството на калай от първични суровини в резултат на извличането на калай в новата на Линия за електролитно обезкаляване.

#### **Линия за електролитно обезкаляване**

Основната технологична операция за електролитно обезкаляване на повърхностите на покалаени медни и месингови остатъци и бракувани изделия от Линията за електролитно калайдисване, ще се осъществява в 5 бр. вани за обработка с обем 1.728 m<sup>3</sup> всяка една или общо 8.4 m<sup>3</sup>.

Преди основния процес повърхностите на обработваните материали ще се подлагат на електролитно обезмасляване в 1 бр. вана с работен обем 1.728 m<sup>3</sup>, както и на последваща неутрализация в 1 бр. вана с обем 1.728 m<sup>3</sup>.

Общият работен обем на ваните за обработка в новата Линия за електролитно обезкаляване ще бъде 12.096 m<sup>3</sup>.

След процеса на електролитно обезмасляване и преди процеса на неутрализация ще се извършва последователно промиване на обработваните материали в 4 бр. промивни вани с обем 1.344 m<sup>3</sup> всяка една или общо 5.376 m<sup>3</sup>.

След процеса на неутрализация ще се извършва последователно промиване в 4 бр. промивни вани с работен обем 1.344 m<sup>3</sup> всяка една или общо 5,376 m<sup>3</sup>.

Общият работен обем на спомагателните промивни вани в Линията за електролитно обезкаляване ще бъде 10.752 m<sup>3</sup>.

По наша преценка, представеното инвестиционно предложение (ИП): „Линия за електролитно обезкаляване” представлява разширение / 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 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. 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 m<sup>3</sup>** (т. 2.6 от Приложение № 4 към ЗООС), разрешена в актуалното КР на Дружеството, включваща:

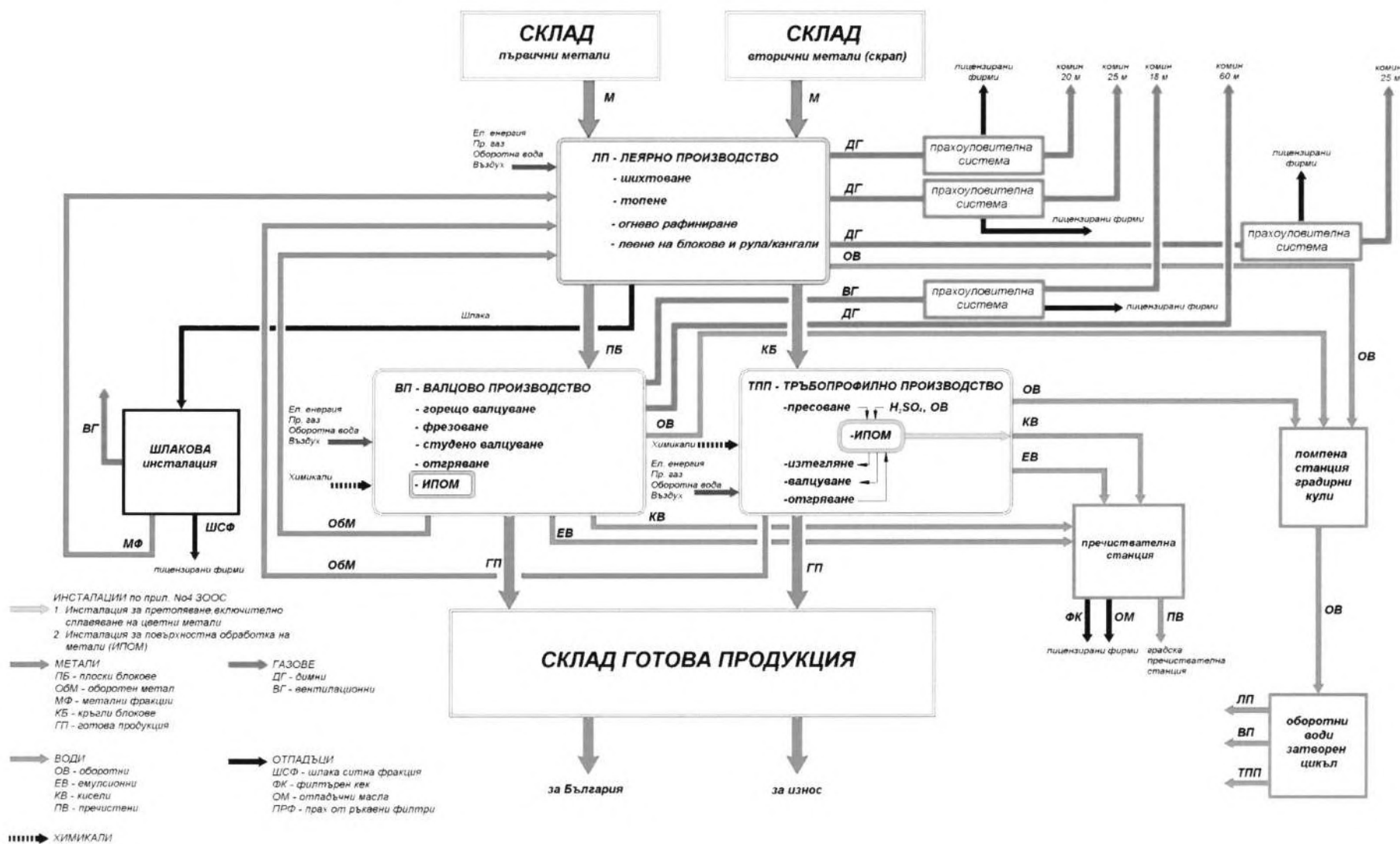
- вани с общ обем 18 m<sup>3</sup> във Валцово производство (1 бр. байцова вана с обем 6 m<sup>3</sup>, 1 бр. байцова вана с обем 3 m<sup>3</sup> и 1 бр. байцова вана с обем 9 m<sup>3</sup>);
- вани с общ обем 46.9 m<sup>3</sup> към Линия за електролитно калайдисване (11 бр. вани за обработка);
- вана с обем 0.02 m<sup>3</sup> за повърхностно активиране към Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави;

На 24.02.2026 г. “София Мед” АД е депозирала в РИОСВ – София, уведомление за ИП „Модернизация на Линия за електролитно калайдисване“, което предвижда да се увеличи общият обем на ваните за обработка в Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси от 64.92 m<sup>3</sup> на 82.62 m<sup>3</sup>, т.е. със 17.7 m<sup>3</sup>.

Предложеното ИП за изграждане за електролитно обезкаляване представлява естествено продължение на Линията за електролитно калайдисване. В новата Линия за електролитно обезкаляване ще се преработват отпадъчните покалаени метални остатъци и покалаени бракувани готови изделия с цел електролитно извличане и повторно оползотворяване на металното калаено покритие и на металните остатъци от мед и медни сплави. След реализацията на Линията за електролитно обезкаляване общият обем на ваните за обработка в Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси ще се увеличи от 82.62 m<sup>3</sup> на 94.716 m<sup>3</sup>, т.е. със 12.096 m<sup>3</sup>.

Следователно, след последователното реализиране на споменатите по-горе инвестиционни предложения (Модернизация на Линията за електролитно калайдисване и Линия за електролитно обезкаляване) общият обем на ваните за обработка в Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси ще се увеличи с 29.796 m<sup>3</sup> и ще достигне 94.716 m<sup>3</sup>.

# ТЕХНОЛОГИЧНА БЛОК СХЕМА НА "СОФИЯ МЕД" АД



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

## Технологичен процес

Вид на покалаените материали, чиито повърхности ще бъдат подложени на електролитно обезкаляване: обрезки на покалаени медни шини, бракувани покалаени крайни продукти и др. покалаени отпадни материали от мед и медни сплави;

Максимална производителност на Линията за електролитно обезкаляване: 250 t покалаени отпадни материали от мед и медни сплави месечно;

Време за провеждане на технологичните операции в Линията за електролитно обезкаляване: определя се в зависимост от вида на обработваните отпадъчни материали и от дебелината на калаеното покритие.

### Последователност на технологичните операции при електролитното покалаяване

#### 1. Електролитно обезмасляване (50°C)

В резултат на електролизен процес се отстранява повърхностен слой, който е замърсен с масло от предишна обработка. Провежда се в една вана с максимален работен обем на електролита 1.728 m<sup>3</sup> при температури 40-60° C. Електролитът се нагрява с помощта на гореща вода (90° C) протичаща в потопена във ваната тръбна серпентина.

Параметри на захранването с прав ток на ваната за електролитно обезмасляване: напрежение  $U = 25 \text{ V}$ , сила на тока  $I = 6000 \text{ A}$ .

#### 2. Промиване след електролитно обезмасляване

Провежда се последователно в две спомагателни вани с работен обем 1.344 m<sup>3</sup> всяка една.

#### 3. Промиване преди неутрализация

Провежда се последователно в две спомагателни вани с работен обем 1.344 m<sup>3</sup> всяка една.

#### 4. Неутрализация

Провежда се в една вана за обработка с максимален работен обем 1.728 m<sup>3</sup>.

#### 5. Промиване след неутрализация

Провежда се последователно в четири спомагателни вани с работен обем 1.344 m<sup>3</sup> всяка една.

#### 6. Междинна (трансферна) станция

Трансферната станция представлява една спомагателна вана с работен обем 1.344 m<sup>3</sup>.

#### 7. Електролитно обезкаляване

Обезкаляването се провежда в пет броя вани за обработка с максимален работен обем 1.728 m<sup>3</sup> всяка една.

Ролята на анод изпълняват отпадъчните материали от чиито повърхности се отстранява калаеното покритие. Катодите представляват стоманени (неръждаема стомана) листа. Електролитът е сярно кисел разтвор с определена концентрация при температури 20-30° C.

Напрежението, което се създава между анода и катода съответства на електрохимичния потенциал за преминаване в йонна форма на метален калай и съответно за отлагането му върху стоманения катод.

Параметри на захранването с прав ток на ваните за електролизно обезкаляване: напрежение  $U = 15 \text{ V}$ , сила на тока  $I = 2500 \text{ A}$ .

#### 8. Отцеждане на обезкалаените материали

Провежда се в една спомагателна вана с работен обем  $1.344 \text{ m}^3$  след процеса на обезкаляване и преди сушене.

#### 9. Сушене

Тази технологична операция се провежда в една спомагателна вана с работен обем  $1.344 \text{ m}^3$ .

Нагряването се извършва с помощта на електрически нагреватели, като температурата се регулира автоматично. Температурата в сушилната камера е около  $80^\circ \text{ C}$ .

#### Спомагателни системи към Линията за електролитно обезкаляване

##### 1. Система за нагряване на разтворите

Като източник на гореща вода ще се използва или газов водогреен котел или директно нагряване с електронагреватели. Това ще бъде уточнено в Работния проект.

Температура на горещата вода: максимум  $90^\circ \text{ C}$ .

Време за нагряване на електролита в една вана от  $7^\circ \text{ C}$  до  $50^\circ \text{ C}$ : 4 часа.

##### 2. Вентилационна система:

Използва се локална бордова аспирация с хоризонтално разположени вентилационни чадъри (10 бр.) над ваните за обработка в Линията за електролитно калайдисване. Осигурява се устойчиво отвеждане на изпарения от работната среда.

Вентилационната система включва още тръбопроводи, свързващи вентилационните чадъри с основна колекторна система, откъдето с помощта на радиален вентилатор газовете се подават за пречистване във вертикален цилиндричен скрубър.

Използваният мокър скрубър представлява компактно цилиндрично съоръжение, окомплектовано с резервоар за вода, оросителна система, профили за елиминиране на мъгла, водни дюзи, циркулационни помпи (3 бр.), датчици на вход за ниво, налягане и рН на водата, дренажна система, стоманени решетки за укрепване на корпуса, групи от дюзи за измиване и ревизионни отвори, пълнеж от Рашигови пръстени, индивидуално електро захранване, система за автоматичен контрол и управление.

Радиалният вентилатор ще бъде статично и динамично балансиран при неговия монтаж, за да се намали максимално шума от неговата работа.

Максимална мощност на работа на двигателя  $37 \text{ kW}$ .

Максимален обемен дебит на засмукваните вентилационни газове:  $40\,000 \text{ Nm}^3/\text{h}$ .

Пречистеният вентилационен газов поток ще се отвежда в атмосферния въздух през изпускарно устройство (комин), който ще бъде с 1.5 m по-висок от покрива на производственото хале.

### 3. Система за отвеждане на отпадъчни води

Системата включва: дренажни тръбопроводи (16 бр.) от ваните за обработка и спомагателните вани, колекторен тръбопровод за отпадъчни води, утаителен цилиндричен резервоар с диаметър 1.65 m и височина 2 m, филтър преса с хидравлично задвижване и максимална производителност 0.5 m<sup>3</sup>/min.

Периодично след достигане на определена концентрация на контролните параметри от производствените вани се отвеждат отпадъчни води в утаителния резервоар. От утаителния резервоар утайката се подава във филтър-преса, а отдекантираният разтвор се отвежда за пречистване в ПСОВ.

### 4. Агитационна система

Агитационната система се използва за хомогенизация на температурата и концентрацията на използваните технологични разтвори, интензифициране на електролизните процеси, повишаване на ефективността на промивните процеси. За целта ще се използва пречистен компресорен въздух от заводската компресорна станция с налягане 7 bar и максимален дебит 4.6 m<sup>3</sup>/min.

### 5. Стоманена конструкция

Стоманени рамкови каси, монтирани върху бетоновия под на производственото хале ще представляват носещата конструкция на технологичните вани в Линията за електролитно обезкаляване. Към тях ще бъдат монтирани захранващите тръбопроводи с вода, компресорен въздух и др., както и отвеждащите тръбопроводи за отпадъчни води.

Портална стоманена конструкция ще обхваща цялата Линия за електролитно обезкаляване и ще изпълнява носеща функция за роботизираната конвейерна система, която ще осъществява придвижването на носещите рамки и барабани, запълнени с подлежащи на обработка материали – покалаени метални остатъци и бракувани покалаени готови изделия.

В началото на Линията за електролитно обезкаляване ще бъдат разположени 10 бр. товарни и разтоварни станции за носещи рамки и барабани (варели), в които се поставят материалите за обработка.

По цялата дължина на линията ще бъде монтирана стоманена пешеходна платформа за обслужващия персонал.

Закритата стоманена конструкция на Линията за електролитно обезкаляване ще бъде разположена в закрито хале на площадката на скрапоцеха. Закритото хале ще представлява олекотена стоманена конструкция с покрив тип сандвич-панели и ще бъде изградено като продължение на съществуваща покрита постройка на бетоновата площадка на скрапоцеха. След процеса на обезкаляване остатъците от мед и медни сплави ще се подават за рециклиране в пещите на ЛП.

6. Система за автоматичен контрол и управление на:

- товарни и разтоварни дейности;
- технологични операции: обезмасляване, неутрализация, обезкаляване, промиване;
- роботизирана конвейерна система;
- състави, температури и нива на разтворите във ваните;
- електрически параметри (сила на тока и напрежение) във ваните за обработка;
- степен на обезкаляване на обработваните метални повърхности;
- пречистване на вентилационните газове;
- отвеждане на отпадъчните води.

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.

Повишението на разхода на вода след изграждане на Линията за електролитно обезкаляване 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 m<sup>3</sup>/t ГП). Както беше отбелязано по-горе, максималният работен обем на ваните за обработка в Линията за електролитно обезкаляване ще бъде 12.096 m<sup>3</sup>. Максималният производствен капацитет на Линията за електролитно обезкаляване в съответствие с Идеияния проект е 250 t покалаени материали от мед и медни сплави за един месец.

Общата използвана площ за изграждане на Линията за електролитно обезкаляване на производствената площадка на скрапоцеха е 342 m<sup>2</sup>.

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.

Предвиждат се незначителни изкопни работи с дълбочина до 0.5 m за свързване с електро- ВК- и др. инсталации и системи по време на изграждането на Линията за електролитно обезкаляване. Всички основни и спомагателни съоръжения ще бъдат разположени върху бетонния под на закрито хале на площадката на скрапоцеха. Не се налага използване на взрив.

**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:**

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 m<sup>3</sup> на 64.92 m<sup>3</sup>.

На 24.02.2026 г. "София Мед" АД е депозирала в РИОСВ – София, уведомление за ИП „Модернизация на Линия за електролитно калайдисване“, което предвижда да се увеличи общият обем на ваните за обработка в Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси от 64.92 m<sup>3</sup> на 82.62 m<sup>3</sup>, т.е. със 17.7 m<sup>3</sup>.

Предложеното ИП за изграждане за електролитно обезкалаяване представлява естествено продължение на Линията за електролитно калайдисване. В новата Линия за електролитно обезкалаяване ще се преработват отпадъчните покалаени метални остатъци и покалаени бракувани готови изделия с цел електролитно извличане и повторно оползотворяване на металното калаено покритие и на металните остатъци от мед медни сплави. След реализацията на Линията за електролитно обезкалаяване общият обем на ваните за обработка в Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси ще се увеличи от 82.62 m<sup>3</sup> на 94.716 m<sup>3</sup>, т.е. със 12.096 m<sup>3</sup>.

Следователно, след последователното реализиране на споменатите по-горе инвестиционни предложения (Модернизация на Линията за електролитно калайдисване и Линия за електролитно обезкалаяване) общият обем на ваните за обработка в Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси ще се увеличи с 29.796 m<sup>3</sup> и ще достигне 94.716 m<sup>3</sup>.

Инвестиционното предложение ще доведе до:

- Оползотворяване (рециклиране) на метален калай и на остатъци от мед и медни сплави от Линията за електролитно калайдисване;
- Оптимизиране на производствените разходи;
- Намаляване на екологичния риск и на технологичните усложнения при рециклирането на оборотни материали от мед и медни сплави, чиито повърхности са покалаени;
- Повишаване на рентабилността на производството на покалаени изделия от мед и медни сплави;
- Предотвратяване на екологичните последствия за околната среда от производството на калай от първични суровини в резултат на извличането на калай в новата на Линия за електролитно обезкалаяване.

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 закрито производственото хале, на територията на скрапоцеха 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)*

#### **Линия за електролитно обезкаляване**

Монтажните дейности за модернизацията на Линия за електролитно калайдисване ще се извършат изцяло в рамките на производствената площадка на завода и по-конкретно, в закрито производствено хале на територията на скрапоцеха върху съществуваща бетонна настилка.

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;<br>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)*

**Линия за електролитно обезкаляване**

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. Определените в Комплексното Разрешително разходни норми на вода за тон (единица) продукцията няма да бъдат превишени. 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.

Използва се локална бордова аспирация с хоризонтално разположени вентилационни чадъри (10 бр.) над ваните за обработка в Линията за електролитно калайдисване. Осигурява се устойчиво отвеждане на изпарения от работната среда.

Пречистеният вентилационен газов поток ще се отвежда в атмосферния въздух през изпускателно устройство (комин), който ще бъде с 1.5 m по-висок от покрива на производственото хале.

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

##### **Линия за електролитно обезкаляване**

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.)*

##### **Линия за електролитно обезкаляване**

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)*

**Линия за електролитно обезкаляване**

Възможно е незначително да се повиши годишната норма за ефективност при използването на някои спомагателни материали в новата Линия за електролитно обезкаляване. След изготвянето на работния проект ще бъдат уточнени разходните норми на разрешените в актуалното КР спомагателни материали.

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:  
Април, 2026 г.

Уведомятел: