

Приложение № 2 към чл. 6 от Наредбата за условията и реда на извършване на оценка на въздействието върху околната среда (ОВОС), Обн. ДВ бр. 25/2003 г., посл. изм. и доп. ДВ. бр.62 от 5 Август 2022г.

ИНФОРМАЦИЯ
за преценяване
на необходимостта от извършване на ОВОС
за реализиране на инвестиционно предложение:
„Модернизация на Линия за електролитно
калайдисване“
на територията на промишлената площадка
на „София Мед“ АД, разположена в поземлен имот
с идентификатор 68134.1506.2205, район „Искър“,
Столична община

гр. София
Май 2026 г.

СЪДЪРЖАНИЕ:

I. ИНФОРМАЦИЯ ЗА КОНТАКТ С ИНВЕСТИТОРА.	5
1. ИМЕ, МЕСТОЖИТЕЛСТВО, ГРАЖДАНСТВО НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ – ФИЗИЧЕСКО ЛИЦЕ, СЕДАЛИЩЕ И ЕДИНЕН ИДЕНТИФИКАЦИОНЕН НОМЕР НА ЮРИДИЧЕСКОТО ЛИЦЕ.	5
2. ПЪЛЕН ПОЩЕНСКИ АДРЕС.	5
3. ТЕЛЕФОН, ФАКС И E-MAIL.	5
4. ЛИЦЕ ЗА КОНТАКТИ.	5
II. РЕЗЮМЕ НА ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ.	6
1. ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ.	10
А) РАЗМЕР, ЗАСЕГНАТА ПЛОЩ, ПАРАМЕТРИ, МАЩАБНОСТ, ОБЕМ, ПРОИЗВОДИТЕЛНОСТ, ОБХВАТ, ОФОРМЛЕНИЕ НА ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ В НЕГОВАТА ЦЯЛОСТ;	18
Б) ВЗАИМОВРЪЗКА И КУМУЛИРАНЕ С ДРУГИ СЪЩЕСТВУВАЩИ И/ИЛИ ОДОБРЕНИ ИНВЕСТИЦИОННИ ПРЕДЛОЖЕНИЯ;	19
В) ИЗПОЛЗВАНЕ НА ПРИРОДНИ РЕСУРСИ ПО ВРЕМЕ НА СТРОИТЕЛСТВОТО И ЕКСПЛОАТАЦИЯТА НА ЗЕМНИТЕ НЕДРА, ПОЧВИТЕ, ВОДИТЕ И НА БИОЛОГИЧНОТО РАЗНООБРАЗИЕ;	20
Г) ГЕНЕРИРАНЕ НА ОТПАДЪЦИ - ВИДОВЕ, КОЛИЧЕСТВА И НАЧИН НА ТРЕТИРАНЕ, И ОТПАДЪЧНИ ВОДИ;	21
Д) ЗАМЪРСЯВАНЕ И ВРЕДНО ВЪЗДЕЙСТВИЕ; ДИСКОМФОРТ НА ОКОЛНАТА СРЕДА;	22
Е) РИСК ОТ ГОЛЕМИ АВАРИИ И/ИЛИ БЕДСТВИЯ, КОИТО СА СВЪРЗАНИ С ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ;	23
Ж) РИСКОВЕТЕ ЗА ЧОВЕШКОТО ЗДРАВЕ ПОРАДИ НЕБЛАГОПРИЯТНО ВЪЗДЕЙСТВИЕ ВЪРХУ ФАКТОРИТЕ НА ЖИЗНЕНАТА СРЕДА ПО СМИСЪЛА НА § 1, Т. 12 ОТ ДОПЪЛНИТЕЛНИТЕ РАЗПОРЕДБИ НА ЗАКОНА ЗА ЗДРАВЕТО.	24
2. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ НА ПЛОЩАДКАТА, ВКЛЮЧИТЕЛНО НЕОБХОДИМА ПЛОЩ ЗА ВРЕМЕНИ ДЕЙНОСТИ ПО ВРЕМЕ НА СТРОИТЕЛСТВОТО.	26
3. ОПИСАНИЕ НА ОСНОВНИТЕ ПРОЦЕСИ (ПО ПРОСПЕКТНИ ДАННИ), КАПАЦИТЕТ, ВКЛЮЧИТЕЛНО НА СЪОРЪЖЕНИЯТА, В КОИТО СЕ ОЧАКВА ДА СА НАЛИЧНИ ОПАСНИ ВЕЩЕСТВА ОТ ПРИЛОЖЕНИЕ № 3 КЪМ ЗООС.	27
4. СХЕМА НА НОВА ИЛИ ПРОМЯНА НА СЪЩЕСТВУВАЩА ПЪТНА ИНФРАСТРУКТУРА.	37
5. ПРОГРАМА ЗА ДЕЙНОСТИТЕ, ВКЛЮЧИТЕЛНО ЗА СТРОИТЕЛСТВО, ЕКСПЛОАТАЦИЯ И ФАЗИТЕ НА ЗАКРИВАНЕ, ВЪЗСТАНОВЯВАНЕ И ПОСЛЕДВАЩО ИЗПОЛЗВАНЕ.	37
6. ПРЕДЛАГАНИ МЕТОДИ ЗА СТРОИТЕЛСТВО.	38
7. ДОКАЗВАНЕ НА НЕОБХОДИМОСТТА ОТ ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ.	38
8. ПЛАН, КАРТИ И СНИМКИ, ПОКАЗВАЩИ ГРАНИЦИТЕ НА ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ, ДАВАЩИ ИНФОРМАЦИЯ ЗА ФИЗИЧЕСКИТЕ, ПРИРОДНИТЕ И АНТРОПОГЕННИТЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, КАКТО И ЗА РАЗПОЛОЖЕНИТЕ В БЛИЗОСТ ЕЛЕМЕНТИ ОТ НАЦИОНАЛНАТА ЕКОЛОГИЧНА МРЕЖА И НАЙ-БЛИЗКО РАЗПОЛОЖЕНИТЕ ОБЕКТИ, ПОДЛЕЖАЩИ НА ЗДРАВНА ЗАЩИТА, И ОТСТОЯНИЯТА ДО ТЯХ.	42
9. СЪЩЕСТВУВАЩО ЗЕМЕПОЛЗВАНЕ ПО ГРАНИЦИТЕ НА ПЛОЩАДКАТА ИЛИ ТРАСЕТО НА ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ.	43
10. ЧУВСТВИТЕЛНИ ТЕРИТОРИИ, В Т.Ч. ЧУВСТВИТЕЛНИ ЗОНИ, УЯЗВИМИ ЗОНИ, ЗАЩИТЕНИ ЗОНИ, САНИТАРНО-ОХРАНИТЕЛНИ ЗОНИ ОКОЛО ВОДОИЗТОЧНИЦИТЕ И СЪОРЪЖЕНИЯТА ЗА ПИТЕЙНО-БИТОВО ВОДОСНАБДЯВАНЕ И ОКОЛО ВОДОИЗТОЧНИЦИТЕ НА МИНЕРАЛНИ	

ВОДИ, ИЗПОЛЗВАНИ ЗА ЛЕЧЕБНИ, ПРОФИЛАКТИЧНИ, ПИТЕЙНИ И ХИГИЕННИ НУЖДИ И ДР.; НАЦИОНАЛНА ЕКОЛОГИЧНА МРЕЖА. _____ 44

11. ДРУГИ ДЕЙНОСТИ, СВЪРЗАНИ С ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ (НАПРИМЕР ДОБИВ НА СТРОИТЕЛНИ МАТЕРИАЛИ, НОВ ВОДОПРОВОД, ДОБИВ ИЛИ ПРЕНАСЯНЕ НА ЕНЕРГИЯ, ЖИЛИЩНО СТРОИТЕЛСТВО). _____ 45

12. НЕОБХОДИМОСТ ОТ ДРУГИ РАЗРЕШИТЕЛНИ, СВЪРЗАНИ С ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ. _____ 45

III. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ НА ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ, КОЕТО МОЖЕ ДА ОКАЖЕ ОТРИЦАТЕЛНО ВЪЗДЕЙСТВИЕ ВЪРХУ НЕСТАБИЛНИТЕ ЕКОЛОГИЧНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ГЕОГРАФСКИТЕ РАЙОНИ, ПОРАДИ КОЕТО ТЕЗИ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРЯБВА ДА СЕ ВЗЕМАТ ПОД ВНИМАНИЕ, И ПО-КОНКРЕТНО: _____ 46

1. Съществуващо и одобрено земеползване; _____ 47

2. Мочурища, крайречни области, речни устия; _____ 47

3. Крайбрежни зони и морска околна среда; _____ 47

4. Планински и горски райони; _____ 47

5. Защитени със закон територии; _____ 47

6. Засегнати елементи от Националната екологична мрежа; _____ 48

7. Ландшафт и обекти с историческа, културна или археологическа стойност; _____ 48

8. Територии и/или зони и обекти със специфичен санитарен статут или подлежащи на здравна защита. _____ 49

IV. ТИП И ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ПОТЕНЦИАЛНОТО ВЪЗДЕЙСТВИЕ ВЪРХУ ОКОЛНАТА СРЕДА, КАТО СЕ ВЗЕМАТ ПРЕДВИД ВЕРОЯТНИТЕ ЗНАЧИТЕЛНИ ПОСЛЕДИЦИ ЗА ОКОЛНАТА СРЕДА ВСЛЕДСТВИЕ НА РЕАЛИЗАЦИЯТА НА ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ. _____ 50

1. Въздействие върху населението и човешкото здраве, материалните активи, културното наследство, въздуха, водата, почвата, земните недра, ландшафта, климата, биологичното разнообразие и неговите елементи и защитените територии. _____ 50

2. Въздействие върху елементи от Националната екологична мрежа, включително на разположените в близост до инвестиционното предложение. _____ 54

3. Очакваните последици, произтичащи от уязвимостта на инвестиционното предложение от риск от големи аварии и/или бедствия. _____ 54

4. Вид и естество на въздействието (пряко, непряко, вторично, кумулативно, краткотрайно, средно- и дълготрайно, постоянно и временно, положително и отрицателно). _____ 56

5. Степен и пространствен обхват на въздействието - географски район; засегнато население; населени места (наименование, вид - град, село, курортно селище, брой на населението, което е вероятно да бъде засегнато, и др.). _____ 59

6. Вероятност, интензивност, комплексност на въздействието. _____ 59

7. ОЧАКВАНТО НАСТЪПВАНЕ, ПРОДЪЛЖИТЕЛНОСТТА, ЧЕСТОТАТА И ОБРАТИМОСТТА НА ВЪЗДЕЙСТВИЕТО.	59
8. КОМБИНИРАНЕТО С ВЪЗДЕЙСТВИЯ НА ДРУГИ СЪЩЕСТВУВАЩИ И/ИЛИ ОДОБРЕНИ ИНВЕСТИЦИОННИ ПРЕДЛОЖЕНИЯ.	59
9. ВЪЗМОЖНОСТТА ЗА ЕФЕКТИВНО НАМАЛЯВАНЕ НА ВЪЗДЕЙСТВИЯТА.	60
10. ТРАНСГРАНИЧЕН ХАРАКТЕР НА ВЪЗДЕЙСТВИЕТО.	60
11. МЕРКИ, КОИТО Е НЕОБХОДИМО ДА СЕ ВКЛЮЧАТ В ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ, СВЪРЗАНИ С ИЗБЯГВАНЕ, ПРЕДТВРАТЯВАНЕ, НАМАЛЯВАНЕ ИЛИ КОМПЕНСИРАНЕ НА ПРЕДПОЛАГАЕМИТЕ ЗНАЧИТЕЛНИ ОТРИЦАТЕЛНИ ВЪЗДЕЙСТВИЯ ВЪРХУ ОКОЛНАТА СРЕДА И ЧОВЕШКОТО ЗДРАВЕ.	60
ЗАКЛЮЧЕНИЕ	62
V. ОБЩЕСТВЕН ИНТЕРЕС КЪМ ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ.	63

СПИСЪК НА ПРИЛОЖЕНИЯТА:

1. Приложение № 1 - Генерален план на Дружеството – ОП 810.00.00
2. Приложение № 2 - Скица на поземлен имот № 15-700282-01.10.2018 г.
3. Приложение № 3 - Снимка на района от Google Earth

I. ИНФОРМАЦИЯ ЗА КОНТАКТ С ИНВЕСТИТОРА.

1. Име, местожителство, гражданство на възложителя – физическо лице, седалище и единен идентификационен номер на юридическото лице.

- „СОФИЯ МЕД” АД

II. РЕЗЮМЕ НА ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ.

За дейността на „София Мед“ АД е издадено Комплексно Разрешително (КР) № 142-Н1/2016 г., последно актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А13/2024 г.

Обща характеристика на действащите производства на Дружеството.

Настоящият документ е съставен на основание изискванията на РИОСВ-София, изложени в писмо изх. № 4344-2904 / 10.03.2026 г.

„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 като предприятие е създадено през 1937 г. и национализирано от държавата през 1947 г.

През 1997 г. предприятието е приватизирано и става частна собственост, като през 2000г. става промяна на собственика и до момента Дружеството е дъщерна фирма на „Халкор“, Гърция, който е част от индустриална групировка „ВИОХАЛКО“ АД. От 2000 г. след осъществяването на независим международен одит от Международната финансова корпорация (подразделение на Световната банка), обхванал цялата дейност на Дружеството и насочен главно към опазване на околната среда и безопасните условия на труд, в „София Мед“ АД стартира изпълнение на амбициозна инвестиционна програма на стойност 250 млн. лева.

„София Мед“ АД в качеството си на компания собственост на „Халкор“, Гърция преминава през втора фаза на инвестиционен процес, свързана с усъвършенстване и подобряване качеството на изделията от цветни метали и сплави, които вече се произвеждат чрез производствените съоръжения на Дружеството. Стратегическата цел на фирмата е да диверсифицира и разшири производствената номенклатура и да утвърди „София Мед“ АД като една от водещите фирми в Европа в областта на производството на висококачествени индустриални изделия по отношение не само на самото качество на продуктите, но и по отношение на асортимента, така че да могат да бъдат задоволени исканията и на потребителите с най-високи стандартни изисквания. Цели се постигане на най-висока степен на конкурентоспособност на продукцията не само на общия пазар на ЕС, но и в света (над 98% от продукцията и сега се реализира на международния пазар и формира значителна част от износа в подотрасъла).

„София Мед“ АД е фирма с изключително експортна насоченост, основно към Европейския пазар, САЩ, Канада, Азия, Близкия Изток, общо – над 38 държави, а износът възлиза на над 98% 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.

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

Технологичните процеси, вида на употребяваните суровини, химикали, вода и енергия, генерираните емисии във въздуха и отпадъчните води, както и генерираните отпадъци са представени в Технологична блок схема на “София Мед” АД (Фиг. 1).

Леярно производство (ЛП) – Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали.

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.

Летите заготовки от цветни метали и сплави се произвеждат по непрекъснат и полунепрекъснат метод на леене на цветни метали. Топенето се извършва в индукционни канални пещи и шахтова топилна пещ, работеща на природен газ. Получените блокове се обработват чрез рязане на определени мерни дължини и се изпращат за допълнителна обработка във Валцово и Тръбопрофилно производства.

Като отпадъци се генерират:

- Шлака, част от която се преработва, а останалата част се продава на специализирани фирми за извличане на метал от нея;
- Прахове от отпадъчни газове, реализират се в специализирани фирми за извличане на метала;

- Метални стружки и обрезки – рецикъл в производствената схема (вътрешен технологичен оборот).

Валцово производство (ВП)

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, фрезозане, студено валцоване, отгряване, странично обрязване, напречно рязане, горещо покаляване и повърхностна химична обработка на метали.

От Валцово производство се генерират:

А/ Отпадъчни газове:

- Димни газове от пещ “Техинт” – след преминаване през рекуператор се изпускат в атмосферата през комин с височина 60 м. Резултатите от провеждания собствен мониторинг на емисиите в атмосферния въздух съгласно актуалното Комплексно Разрешително показват съответствие със заложените емисионни норми;

- Вентилационни газове от валцовите станове и байцовата линия. След Линията за фрезозане има прахоуловителна система от циклони и ръкавен филтър. Резултатите от провеждания собствен мониторинг на емисиите в атмосферния въздух съгласно актуалното Комплексно Разрешително показват съответствие със заложените емисионни норми.

Б/ Отпадъчни води

- Отпадъчните “кисели” води от байцовата линия и “емулсионни води” от валцовите станове постъпват за третиране в ПСОВ “Торкиани” на Дружеството, след което пречистените отпадъчни води биват зауствани в градската канализация. Резултатите от провеждания собствен мониторинг на емисиите на отпадъчни води съгласно Комплексното Разрешително показва съответствие със заложените емисионни норми.

В/ Отпадъци:

От категорията производствени отпадъци от Валцово производство се генерират:

- Твърди технологични отпадъци:
 - Метални отпадъци (стружки, обрезки, опашки). Тези отпадъци са в рецикъл към лелярно производство (вътрешен технологичен оборот).

– Прах и частици от цветни метали от горещото валцуване на блоковете. Събират се в специални съдове и са в рецикъл към Леярно производство.

Тръбопрофилно производство (ТПП)

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

От Тръбопрофилно производство се генерират:

А/ Отпадъчни газове:

Вентилационни газове от нагревателната пещ към 3150 тонна преса и Линия за електролитно калайдисване. Резултатите от провеждания собствен мониторинг на емисиите в атмосферния въздух съгласно актуалното Комплексно Разрешително показват съответствие със заложените емисионни норми.

Б/ Отпадъчни води

- Отпадъчните “кисели” води от байцовите линии (постъпват в ПСОВ на Дружеството) и емулсионни води (подлагат се на деемулгиране и отделените масла се събират в цистерна). Операциите по неутрализирането / третирането на отпадъчните води се осъществява в ПСОВ “Торкиани”, след което пречистените отпадъчни води биват зауствани в градската канализация. Резултатите от провеждания собствен мониторинг на емисиите на отпадъчни води съгласно Комплексното Разрешително показва съответствие със заложените емисионни норми.

В/ Отпадъци:

От категорията производствени отпадъци от Тръбопрофилно производство се генерират:

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

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

В тази инсталация се извършва следната „Повърхностна химична обработка“ (ПХО): обезмасляване, байцване с разтвори на киселини, промиване, подсушаване и пасивиране (консервиране) на пръти, профили, шини, дискове и ленти от цветни метали и сплави, както и електролитно посребряване и покаляване на медни шини.

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

- газификация на цялото Дружество;
- нови инсталации за топене, полунепрекъснато и непрекъснато хоризонтално леене на блокове и рулони;
- нови прахоуловителни инсталации в Леярно производство;
- изцяло модернизирано и обновено Валцово производство;
- модернизирано Тръбопрофилно производство с нова инсталация за електролитно калайдисване / посребряване на шини;
- нова пречиствателна станция за промишлени отпадъчни води;
- линия за непрекъснато вертикално леене и изтегляне на медни пръти;
- линия за огнево рафиниране на меден скрап;
- линия за горещо покаляване на медни ленти;
- нов стан за студено валцуване;
- непрекъснати инвестиции в опазване на околната среда и модернизация на съществуващите пречиствателни съоръжения за отпадъчни газове и отпадъчни води.

Разположението на основните производства, складови помещения и площадки е представено в приложения Генерален план на Дружеството (**Приложение №1**).

1. Характеристики на инвестиционното предложение.

Основните цели на настоящото инвестиционно предложение **Модернизация на Линия за електролитно калайдисване** 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 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:

- 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 електролитно 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 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.

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
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

	Технологичен процес	Кратко описание на процеса	Обем м ³
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^o C)

За технологичната операция горещо алкално обезмасляване ще се използва

1 бр. вана за обработка с работен обем 4,7m³.

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

2. Байцване

За технологичната операция байцване ще се използва 1 бр. вана за обработка с работен обем 4,7m³.

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

3. Електролизно обезмасляване

За технологичната операция електролизно обезмасляване ще се използва 1 бр. вана за обработка с работен обем 4,7m³.

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

За технологичната операция киселинно активиране ще се използва 1 бр. вана за обработка с работен обем 4,1m³.

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)

За технологичната операция нанасяне на никелово покритие ще се използва 1 бр. вана за обработка с работен обем 4,7m³.

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)

За технологичната операция киселинно нанасяне на калаено покритие ще се използва 2 бр. вана за обработка с работен обем 4,7m³ всяка една.

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

За технологичната операция пасивация ще се използва 1 бр. вана за обработка с работен обем 4,7m³.

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

За технологичната операция електролизно обезкалайдисване ще се използва 1 бр. вана за обработка с работен обем 4,7m³.

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

За технологичната операция електролизно обезмасляване ще се използва 1 бр. вана за обработка с работен обем 4,7m³.

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.

За технологичната операция байцване ще се използва 1 бр. вана за обработка с работен обем 4,7 m^3 .

3. Киселинно електролизно активиране

За технологичната операция киселинно електролизно активиране ще се използва 1 бр. вана за обработка с работен обем 4,1 m^3 .

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. Нанасяне на сребърно покритие чрез потапяне

За технологичната операция нанасяне на сребърно покритие чрез потапяне ще се използва 1 бр. вана за обработка с работен обем 4,7 m^3 .

Нанасяне на сребърно покритие чрез потапяне в разтвор от сребърни йони (без електролиза).

5. Пасивация

За технологичната операция пасивация ще се използва 1 бр. вана за обработка с работен обем 4,7 m^3 .

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 сушилен 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 скруббер,
- 2 бр. вентилатори с максимален дебит 30000 Nm³/h всеки един,
- Изпусkaçо устройство с височина 22 m – ИУ №17 (ВТ №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 скруббер 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 скруббер 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 калаеено 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).

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.

а) размер, засегната площ, параметри, мащабност, обем, производителност, обхват, оформление на инвестиционното предложение в неговата цялост;

Териториалният обхват на въздействие в резултат на строителството и експлоатацията на инвестиционното предложение е ограничен и локален, в рамките на площадката.

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

Производственото хале, в което ще се реализира инвестиционното предложение не попада в границите на защитени територии по смисъла на Закона за защитените територии, както и в границите на защитени зони от мрежата „Натура 2000“, определени

съгласно Закона за биологичното разнообразие. Най-близко разположените до обекта защитени зони за опазване на природните местообитания и на дивата флора и фауна са BG 0000165 "Лозенска планина", приета от МС с Решение № 122 / 02.03.2007 г., ДВ бр.21 от 2007 г. и BG 0002004 "Долни Богров – Казичене", обявена със Заповед № РД – 573 от 08.09.2008 г., ДВ бр.84 от 2008 г.

Инвестиционното предложение в неговата цялост ще бъде оформено в рамките на Линията за електролитно калайдисване, която е разположена върху 750 m² на площадката на Тръбопрофилно производство.

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“;
- *не се налага промяна на съществуващата инфраструктура: вътрешноцехова инфраструктура, пътища/улици, газопроводи, електропроводи, ВиК, затворени оборотни системи за охлаждащи води и др.*

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

Няма да се използват взривни вещества. Общата използвана площ на инвестиционното предложение ще бъде около 750 m².

Инвестиционното предложение ще доведе до усъвършенстване и оптимизиране на технологичните процеси на покаляване и посребряване на повърхности на медни изделия в Линията за електролитно калайдисване.

В резултат на реализацията на ИП няма да се повиши производителността на Инсталацията за претопяване, включително сплавяване на цветни метали и на Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни и химични процеси (ИПОМЕХП). Единствено ще се промени капацитетът на ИПОМЕХП, като общият обем на ваните за обработка ще се увеличи от 64.92 m³ до 82.62 m³.

б) взаимовръзка и кумулиране с други съществуващи и/или одобрени инвестиционни предложения;

Инвестиционното предложение няма връзка с други съществуващи и одобрени с устройствен или друг план дейности, в обхвата на въздействие на обекта на

Инвестиционното предложение. Това изключва възможността от увеличаване на въздействието върху околната среда или т.нар. кумулиране с други предложения.

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

Разрешеният капацитет в актуалното КР на Инсталацията за повърхностна обработка на метали чрез електролитни и химични процеси с общ обем на ваните за обработка 64.92 m³ (т. 2.6 от Приложение №4 към ЗООС), разположена на площадката на Валцово и Тръбопрофилно производство, в резултат на реализацията на ИП ще се увеличи до 82.62 m³.

Необходимо е да се отбележи, че общият обем на ваните за обработка в ИПОМЕХП беше намален от 126.46 m³ на 64.92 m³, поради преустановяване на работата и демонтиране на линиите за байцване на повърхности от мед и медни сплави в ТПП през 2024 г. в съответствие с изискванията на КР.

Както беше отбелязано по-горе, предлаганото ИП представлява изменение/оптимизиране/допълнение на ИПОМЕХП, без да се увеличава количеството на използваната суровина и обема на готовата продукция, разрешени в условията на КР.

Всички връзки на материалните и енергийните потоци се осъществяват в използваното и досега производствено хале, където ще се реализира инвестиционното предложение, без да се засягат главните инфраструктури на Дружеството и района.

в) използване на природни ресурси по време на строителството и експлоатацията на земните недра, почвите, водите и на биологичното разнообразие;

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

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

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

По време на експлоатацията на инвестиционното предложение ще се използва оборотна промишлена вода. Ще се използва вода, добивана от собствен подземен

водоизточник. Заложените в Комплексното Разрешително разходни норми на вода за тон (единица) продукцията няма да бъдат завишени. Не се предвижда допълнително водовземане.

Не се предвижда консумация на горива и други природни ресурси.

г) генериране на отпадъци - видове, количества и начин на третиране, и отпадъчни води;

Няма да се генерират нови видове отпадъци.

Не се предвижда промяна във вида и количествата на образуваните отпадъци, съгласно заложените в актуалното КР.

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

№	Вид на отпадъка		Количество [t]	Дейности с отпадъци
	Код	Наименование		
1	17 04 05	Желязо и стомана	5	Събиране на мястото на образуване, предварително съхраняване и предаване на фирми за оползотворяване
2	20 03 01	Смесени битови отпадъци	2	Предаване на извозваща фирма по договор за депониране в регионално депо
3	17 01 07	Смеси от бетон, тухли, керемиди, плочки, фаянсови и керамични изделия, различни от упоменатите в 17 01 06	50	Предаване на извозваща фирма по договор за депониране в регионално депо

По време на експлоатацията на модернизиранията Линия за електролитно калайдисване се очаква да се генерират следните отпадъци:

- „Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали“, код 12 01 03, който представлява вътрешен оборот;
- „Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества (ръкави от ръкавни филтри)“, 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 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.

д) замърсяване и вредно въздействие; дискомфорт на околната среда;

При реализация на инвестиционното предложение по предлаганата технологична схема не се очаква замърсяване и дискомфорт на околната среда по следните съображения:

1. Инвестиционното предложение ще се реализира в съществуващото производствено хале на собствена, урбанизирана площадка, на която се експлоатира инсталация за преработка на цветни метали и производство на изделия от цветни метали и сплавите им.

2. На промишлената площадка на "София Мед" АД е реализиран общ затворен оборотен цикъл на охлаждащите води, с което се постига минимален разход на свежа промишлена вода за технологични нужди.

3. Дъждовни води от сградата и площадката се заустват в заводската канализационна система.

4. Осигуряват се необходимите санитарно-хигиенни условия за обслужващия персонал.

5. При експлоатацията на модернизиранията Линия за електролитно калайдисване се генерират вентилационни газове, които се пречистват в мокър скрубър преди изпускането им в атмосферния въздух в съответствие с актуалното КР.

Един от основните източници на дискомфорт в работната и околната среда се явяват физичните фактори – шум и вибрации. Поради работа в затворено помещение, те не могат да окажат неблагоприятно въздействие върху околната среда и дискомфорт. Тези фактори не са рискови също така и за работещите в производственото хале и обслужващия персонал.

С въвеждане в експлоатация на инвестиционното предложение не се очаква съществено изменение на ситуацията по отношение на рискови енергийни източници – шум, вибрации, топлинни лъчения и др.

Незначителни източници на шум ще са дейностите, свързани с монтажните работи. Няма да се използват взривни материали.

След изпълнението на инвестиционното предложение не се очакват изменения в здравния статус на работниците.

Инвестиционното предложение, поради липса на допълнителни вредни емисии в отпадъчните газове и отсъствието на отпадъчни промишлени води, зауствани директно във водоизточници или канализационни системи, практически няма да оказва въздействие на различните типове ландшафти в района. Инвестиционното предложение

ще се реализира в модерно производствено хале с добър външен вид, което в известна степен ще се отрази благоприятно на промишления ландшафт на площадката на „София Мед“ АД.

Предвидените съгласно инвестиционното предложение технически и технологични решения след тяхната реализация **не** създават реална и потенциална опасност за поява на негативни въздействия върху околната среда и дискомфорт.

е) риск от големи аварии и/или бедствия, които са свързани с инвестиционното предложение;

Експлоатацията на всичките съоръжения, част от модернизиранията Линия за електролитно калайдисване обезмасляване и байцване ще се осъществява при стриктното спазване на Инструкцията за техническа безопасност и хигиена на труда от обслужващия персонал.

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.

В идейния проект се предвижда при експлоатацията на модернизиранията Линия за електролитно калайдисване да се използват следните нови химични вещества:

Електролитно обезмасляване при посребряване: PURONON RTR.

Байцване при посребряване: DESCABASE CU.

Киселинна активация при посребряване: UNICLEAN 650.

Електролитно химично посребряване: ARGALUX NC MOD ADDITIVE SALT и ARGALUX NC MOD BASE.

За предварително никелиране:

Nickel sulfate hexahydrate ($\text{NiSO}_4 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$).

Nickel(II) chloride hexahydrate ($\text{NiCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$).

Boric acid (H_3BO_3).

Elpelyt Ni240 – additive

В съответствие с нормативните изисквания операторът е изготвил и актуализирал Доклад за класификация на „София Мед“ АД в съответствие с чл. 103, ал. 1 от ЗООС, съгласно който са взети предвид и предвидените за използване химични вещества и смеси, свързани с настоящото инвестиционно намерение – модернизация на Линия за електролитно калайдисване.

Класификацията на предприятието е извършена в съответствие с критериите на приложение № 3 на ЗООС и е документирана в съответствие с формата и съдържанието на Приложение № 1 към чл. 5, ал. 2 на Наредбата за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и предотвратяване на последствията от тях.

Видно от представената информация в таблицата към т.10 от Доклада за извършена класификация, максималните количества на опасните вещества и релевантните за класификацията опасни отпадъци, които са налични на територията на предприятието и които попадат в отделните категории на опасност съгласно част 1 и част 2 на Приложение №3 към ЗООС не достигат съответните прагови стойности за нисък, респективно за висок рисков потенциал. В тази връзка за определяне на рисковият потенциал на предприятието е използвано правилото за сумиране съгласно забележка 3 към приложение № 3 на ЗООС.

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

За изключителните случаи риск от инциденти (стихийни бедствия и крупни промишлени аварии) е разработен утвърден от ръководителя на Дружеството Аварийен план за провеждане на спасителни и неотложни аварийно-възстановителни работи при бедствия и аварии в “София Мед” АД, който е разработен съгласно чл.35 на Закона за защита при бедствия и Условие 14 на Комплексно Разрешително № 142-Н1/2016 г.

В плана са описани и регламентирани необходимите действия, които се предполага да бъдат предприети при възникване на вероятни локални критични ситуации и аварии.

За предотвратяване на аварийни ситуации по технологични причини са разработени Технологични инструкции за съответните производствени участъци, в които са предвидени конкретни превантивни мерки, свързани с изискванията по технологичния режим, обслужване на оборудването, както и конкретните действия и персоналните отговорности при възможни аварийни ситуации.

ж) рисковете за човешкото здраве поради неблагоприятно въздействие върху факторите на жизнената среда по смисъла на § 1, т. 12 от допълнителните разпоредби на Закона за здравето.

Експлоатацията на всичките агрегати и съоръжения, част от модеризираната Линия за електролитно калайдисване, ще се осъществява при стриктното спазване на Инструкцията за техническа безопасност и хигиена на труда от обслужващия персонал.

За осъществяване на технологичния процес за покаляване и посребряване в модернизирания Линия за електролитно калайдисване е необходимо използване на допълнителни опасни спомагателни материали, химични вещества и смеси, които са описани в предишната точка. В съответствие с нормативните изисквания операторът е изготвил и актуализирал Доклад за класификация на „София Мед“ АД в съответствие с чл. 103, ал. 1 от ЗООС, съгласно който са взети предвид и предвидените за използване химични вещества и смеси, свързани с настоящото инвестиционно намерение – Модернизация на Линия за електролитно калайдисване.

За предотвратяване на аварийни ситуации по технологични причини са разработени Технологични инструкции за съответните производствени участъци, в които са предвидени конкретни превантивни мерки, свързани с изискванията по технологичния режим, обслужване на оборудването, както и конкретните действия и персоналните отговорности при възможни аварийни ситуации.

Отсъстват рискови фактори, които биха се отразили неблагоприятно върху хората и тяхното здраве.

Един от основните източници на дискомфорт в работната и околната среда се явяват физичните фактори – шум и вибрации. Поради работа в затворено помещение, те не могат да окажат неблагоприятно въздействие върху околната среда и дискомфорт в прилежащия район. Тези фактори не са рискови както за здравето на населението в околните селища, така и за работещите в производственото хале.

Не се очаква съществено изменение на ситуацията по отношение на рискови енергийни източници – шум, вибрации, топлинни лъчения и др.

Не се предвижда използването на източници на йонизиращи лъчения, така че по време на монтажа и при експлоатация не се очаква въздействие върху радиационното състояние в работните помещения и на околната среда в района.

За гарантиране здравословните и безопасни условия на труд, „София Мед“ АД осигурява разработването на съответните Инструкции за техническа безопасност и хигиена на труда от работния персонал, обучение на персонала, разработване на оценка на риска за съответните работни места и осигуряване на необходимите лични предпазни средства на работниците. Осигурени са също така и периодични медицински профилактични прегледи и измервания на параметрите на работната среда.

2. Местоположение на площадката, включително необходима площ за временни дейности по време на строителството.

Инвестиционното предложение ще се реализира в сградата на съществуващото закрито производствено хале в района на съществуващата площадка, собственост на „София Мед“ АД. Общата използвана площ на инвестиционното предложение ще бъде около 750 m² и няма да се използват взривни вещества. Териториалният обхват на въздействие в резултат на строителството и експлоатацията на инвестиционното предложение е ограничен и локален, в рамките на площадката.

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

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

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

- засягане / увреждане на обекти, определени като „културно наследство“ по реда на *Закона за културното наследство*;
- трансгранично въздействие върху околната среда;
- отрицателно въздействие върху защитените зони от мрежата „Натура 2000“;
- *не се налага промяна на съществуващата инфраструктура: вътрешноцехова инфраструктура, пътища/улици, газопроводи, електропроводи, ВиК, затворени оборотни системи за охлаждащи води и др.*

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

3. Описание на основните процеси (по проспектни данни), капацитет, включително на съоръженията, в които се очаква да са налични опасни вещества от приложение № 3 към ЗООС.

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

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

Тръбопрофилно производство (ТПП)

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

От Тръбопрофилно производство се генерират:

А/ Отпадъчни газове:

Вентилационни газове от нагревателната пещ към 3150 тонна преса и Линия за електролитно калайдисване. Резултатите от провеждания собствен мониторинг на емисиите в атмосферния въздух съгласно актуалното Комплексно Разрешително показват съответствие със заложените емисионни норми.

Б/ Отпадъчни води

• Отпадъчните “кисели” води от байцовите линии (постъпват в ПСОВ на Дружеството) и емулсионни води (подлагат се на деемулгиране и отделените масла се събират в цистерна). Операциите по неутрализирането / третирането на отпадъчните води се осъществява в ПСОВ “Торкиани”, след което пречистените отпадъчни води биват зауствани в градската канализация. Резултатите от провеждания собствен мониторинг на емисиите на отпадъчни води съгласно Комплексното Разрешително показва съответствие със заложените емисионни норми.

В/ Отпадъци:

От категорията производствени отпадъци от Тръбопрофилно производство се генерират:

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

Основните цели на настоящото инвестиционно предложение: **модернизация на Линия за електролитно калайдисване** 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.

Основни технологични операции

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.

- 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 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 18.8m³;
- 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

	Технологичен процес	Кратко описание на процеса	Обем m ³
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
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 A, 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 A, 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. Нанасяне на сребърно покритие чрез потапяне

За технологичната операция нанасяне на сребърно покритие чрез потапяне ще се използва 1 бр. вана за обработка с работен обем 4,7m³.

Нанасяне на сребърно покритие чрез потапяне в разтвор от сребърни йони (без електролиза).

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 сушилен 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 (ВТ №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 скруббер 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.

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-И0-А13/2024 г.) за разрешаване дейността на „София Мед“ АД.

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.

След извършване на монтажните дейности, свързани с модернизация на Линия електролитно калайдисване и на помощните и обслужващи съоръжения към нея, в рамките на проекта ще се проведат съответните контролни измервания на качеството на монтажните дейности и пробни и пускови изпитания на процеса за покаляване и посребряване на изделия от мед и медни сплави.

Инвестиционното предложение ще доведе до оптимизиране на производствения процес, като няма да се увеличава разрешения капацитет на инсталациите, съгласно актуалното КР на „София Мед“ АД № 142-Н1/2016 г. за разрешаване дейността на Дружеството.

Планираният краен срок за въвеждане в експлоатация на модернизираната Линия за електролитно калайдисване е четвърто тримесечие на 2026 г.

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

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

За реализирането на ИП ще се използват вече застроени площи (до 750 m²) от производственото хале на Дружеството.

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

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

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

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

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

4. Схема на нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура.

Не се предвиждат нови или промяна на съществуващи пътища, тъй като постъпващите суровини, склада за готовата продукция, както и инвестиционното предложение са в производственото хале. Не се предвижда нарушаване на пътната инфраструктура.

5. Програма за дейностите, включително за строителство, експлоатация и фазите на закриване, възстановяване и последващо използване.

В "София Мед" АД е разработен план график за дейностите по реализация на инвестиционното предложение, в т. ч. монтажните работи. Ще се изпълнява на база технически проект с възлагане на строителен надзор по неговото изпълнение съобразно установената процедура.

Планираните основни дейности за реализация на инвестиционното предложение ще се осъществи за максимален период от около 6 месеца (**от месец Октомври 2026 г. до месец Март 2027 г.**).

Планираният срок за въвеждане в експлоатация е второ тримесечие на 2027 г.

В процеса на експлоатация ще се извършват периодично планови ремонтни дейности и регламентирана подмяна на използваните технологични транспортни и пречиствателни съоръжения в съответствие с техния жизнен цикъл и изискванията за поддържане на използваната най-добра налична техника.

За правилна експлоатация и поддържане на оборудването в инсталацията съгласно Инвестиционното предложение ще се изготвят актуализирани Технологични инструкции и Инструкции за безопасна работа и хигиена на труда, както и обучение на новия персонал.

След приключване на периода на експлоатация, дейностите по прекратяване на работата и окончателно извеждане на технологичната линия от експлоатация ще се извършват в съответствие с изискванията, определени в актуалното Комплексно разрешително. При изготвяне и прилагане на необходимите планове за закриване или временно прекратяване на дейността, операторът ще изпълнява изискванията на съответните условия от КР и на другите нормативни документи, осигуряващи необходимата степен на защита на околната среда и на здравето на населението, включително на служителите на „София Мед“ АД.

6. Предлагани методи за строителство.

Линията за електролитно калайдисване ще бъде модернизирана на кота 0 m на бетонния под в съществуващия производствен корпус. Линията е част от технологичния цикъл и процеси на Тръбопрофилно производство в същия главен производствен корпус. Извеждането от експлоатация и демонтирането на 3 вани за обработка в съществуваща Линия за електролитно калайдисване ще се извърши в съответствие с изискванията на актуалното КР. Монтирането на новите съоръжения при модернизацията на Линията за електролитно калайдисване ще се извърши върху бетонния под в рамките на съществуващата Линия за електролитно калайдисване.

Няма да се използват взривни вещества. Общата използвана площ на инвестиционното предложение ще бъде около 750 m².

Реализирането на инвестиционното предложение ще премине през съответните фази – изготвяне на технически проект, монтаж на оборудването, пускане в експлоатация.

Предвижда се класическо индустриално изграждане. Ще се използват стандартни материали. Монтажните дейности ще се извършват на закрито в рамките на производственото хале.

Инвестиционното предложение ще е разположено на територията на “София Мед” АД в съществуваща производствена сграда. Отчитайки спецификата на производството, то не взаимодейства с други производства в района около “София Мед” АД и не възпрепятства тяхното развитие.

За технологичния цикъл се предвижда използването на съществуващата инфраструктура на действащата производствена площадка на Дружеството – електрозахранване, водоснабдяване, канализация и др.

7. Доказване на необходимостта от инвестиционното предложение.

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.

Изложените по-горе предимства на **модернизираната Линия за електролитно калайдисване** налага необходимостта от реализирането на настоящото инвестиционно предложение с цел оптимизиране на технологичния производствен цикъл и изпълнение на планираната производствена програма и на поетите ангажименти към клиенти за високо качество на доставяните посребребени и покалаени изделия от мед и медни сплави.

Технически параметри на съоръжението

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.

Изисквания към обработвания материал на вход на линията:

Електролизно покаляване на изделия от мед и медни сплави

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.

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
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 A, 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 A, 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

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

С реализацията на инвестиционното предложение ще се постигне:

- Допълнително усъвършенстване и оптимизиране на технологичните процеси на покляване 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.

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

Направеният анализ и предварителна експертна преценка на инвестиционното предложение показва, че то няма да доведе до допълнително отрицателно въздействие върху здравето на хората или върху околната среда поради следното:

Няма да се променят условията в Комплексното разрешително определящи:

- капацитетите на двете инсталации по т.2.5.а, 2.5.б и 2.6. от Приложение № 4 на ЗООС (Условие № 4);
- годишно количество на използвания метал;
- производствен капацитет - годишно количество на произвежданата готова продукция;
- разходните норми за използваните суровини, вода, електроенергия, спомагателни материали и горива;
- вида и количествата на образуваните отпадъци;
- вида и количествата на газообразните емисии от точкови източници в атмосферата;
- вида и количествата на емисиите на отпадъчните води.

Инвестиционното предложение няма да доведе до генериране на нови отпадъчни газове, отпадъчни води и отпадъци;

Инвестиционното предложение няма да доведе до енергетични замърсявания, които имат отрицателно въздействие върху работната среда, здравето на хората и околната среда.

Подробна информация за разгледани алтернативи.

Нулева алтернатива

“Нулева алтернатива” е решението инвестиционното предложение (ИП) да не бъде осъществено. По отношение на тази алтернатива има издадено, действащо в момента КР № 142-Н1/ 2016 г. (актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А13/2024 г.).

Приемането на „нулевата алтернатива” означава, че:

- Няма да се отговори на повишените клиентски изисквания и търсенето на висококачествени покалаени и посребрени изделия от цветни метали;
- Ще се понижи конкурентоспособността на Дружеството на световния пазар на изделия от мед и медни сплави;
- Няма да се реализира възможно увеличаване на видовете произвеждани продукти от мед и медни сплави в съответствие с пазарните изисквания;
- Няма да се осъществи устойчиво осигуряване на здравословни и безопасни условия на труд в тръбопрофилно производство.

Алтернативи при избора на площадката

Основният критерий при избор на площадката за инвестиционното предложение е наличието на собствена (“София Мед” АД) площадка за промишлена дейност за производство на изделия от цветни метали с изградена структура (апаратурно-технологична, комуникационни връзки, връзки с инфраструктурата на цялото дружество и организационното вписване в структурата на ЛП, ТПП и ВП, които са в едно производствено хале).

Алтернативи при избора на енергоресурсите

За инвестиционното предложение са избрани екологосъобразни енергоресурси:

- електроенергия за осъществяване на технологичните процеси за инсталацията за пречистване на вентилационните газове;
- гореща вода от съществуващ котел, работещ на природен газ, за нагриване на технологичните разтвори.

8. План, карти и снимки, показващи границите на инвестиционното предложение, даващи информация за физическите, природните и антропогенните характеристики, както и за разположените в близост елементи от Националната екологична мрежа и най-близко разположените обекти, подлежащи на здравна защита, и отстоянията до тях.

Местоположението на площадката на “София Мед” АД е показано в приложената към настоящата информация скица на поземлен имот и снимка на района

от Google Earth, част от настоящата информация (**Приложение № 3**). Инвестиционното предложение ще се реализира в сградата на производственото хале, обозначена под № 2205 на представената скица на поземлен имот, част от настоящата информация (**Приложение №2**). От плановете и картите се вижда, че инвестиционното предложение ще бъде разположено в съществуващото производствено хале, което е в пълно съответствие с технологичните изисквания и не изменя плана на площадката по отношение на разположение на производствените сгради спрямо съседите от района.

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

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

- засягане / увреждане на обекти, определени като „културно наследство“ по реда на *Закона за културното наследство*;
- трансгранично въздействие върху околната среда;
- отрицателно въздействие върху защитените зони от мрежата „Натура 2000“;
- не се налага промяна на съществуващата инфраструктура: вътрешноцехова инфраструктура, пътища/улици, газопроводи, електропроводи, ВиК, затворени оборотни системи за охлаждащи води и др.

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

9. Съществуващо земеползване по границите на площадката или трасето на инвестиционното предложение.

Собственик на терена, на който се предвижда да се изпълни инвестиционното предложение е „София Мед“ АД. Не се предвижда използването на терени и земи извън територията на „София Мед“ АД. **Реализацията на инвестиционното предложение няма да доведе до промяна в съществуващото земеползване както на територията на Дружеството, така и по границата на площадката.**

Промислените предприятия, които заобикалят “СОФИЯ МЕД” АД от четирите страни, са: на север граничи с фирма “Селтра” ООД (производство на PVC тръби и елементи) и бившата обувна фабрика “СОФИЯ”, която е разпродала и дала под наем имоти както следва: “Теразид” (производство на строителна химия), “Валмекс” (строителна дейност), “Корект” (търговия на едро), “Офис експрес” (обзавеждане на офиси) и “ИталБул” (производство на обувки); на юг граничи с ТЕЦ “София-Изток”; на изток са разположени силози за цимент, бетонов възел и инсталация за производство на инертни материали; от западната страна, през ул. “Димитър Пешев”, са Авторемонтен завод и Трамвайно депо “Искър”.

10. Чувствителни територии, в т.ч. чувствителни зони, уязвими зони, защитени зони, санитарно-охранителни зони около водоизточниците и съоръженията за питейно-битово водоснабдяване и около водоизточниците на минерални води, използвани за лечебни, профилактични, питейни и хигиенни нужди и др.; Национална екологична мрежа.

В границите на територията на площадката / инвестиционното предложение, няма елементи от Националната екологична мрежа – защитени зони, в които могат да участват защитени територии. Незначителната производствена територия на инвестиционното предложение не попада в защитени територии и буферни зони около защитени територии. В близост няма защитени видове от флората и фауната, които могат да бъдат засегнати. Инвестиционното предложение не засяга защитени със закон територии и местообитания, влажни зони, съществуващи паметници на културата и територии със специфичен антропогенен статус.

Няма негативно антропогенно въздействие върху защитени територии.

В резултат на реализацията на инвестиционното предложение не се предвижда използването на допълнителни природни ресурси.

Качеството на атмосферния въздух в района на „Промислена зона Гара Искър I част”, гр. София се определя основно от емитираните газообразни замърсители от работещите промишлени и горивни инсталации, както и от автомобилния транспорт.

Не съществува практическа възможност да се повлияе негативно качеството на: повърхностните води, подземните води, почвите, геоложката основа и ландшафта от реализацията на инвестиционното предложение.

11. Други дейности, свързани с инвестиционното предложение (например добив на строителни материали, нов водопровод, добив или пренасяне на енергия, жилищно строителство).

Реализацията на производствената дейност съгласно инвестиционното предложение **не е свързана** с други дейности като:

- Специален добив на строителни и други материали;
- Изграждане на нов водопровод, нов електропровод, или други допълнителни съоръжения;
- Изграждане на нови или допълнителни съоръжения за третиране на отпадъчни води;
- Изграждане на нови мощности за добив или пренасяне на енергийни ресурси;
- Ново или допълнително административно-битово строителство и др.

12. Необходимост от други разрешителни, свързани с инвестиционното предложение.

За реализация на инвестиционното предложение **не се изисква** издаване на допълнителни разрешителни, спрямо тези получени от “София Мед” АД за регулярната им производствена дейност:

– **Заустване на отпадъчните води със схемата на канализацията и мястото на заустване** (Договор от 07.04.2016, подписан със “Софийска вода” АД за “Извършване услуги водоснабдяване, отвеждане и пречистване на отпадъчни води при използване на вода за стопанска дейност”);

– **Водовземане** (№ 11510196 / 20.03.2008г., актуализирано с Решение № 136/10.07.2014, актуализирано с Решение № 2942 / 13.04.2020 г., с продължен срок на действие с Решение № 4898/30.04.2026 със срок на действие 27.03.2032 г., издадено от Директора на Басейнова Дирекция - Дунавски район.

Съгласно Решение за утвърждаване на окончателна площадка за строителството на нови или реконструкция на съществуващите обекти или производствени инсталации на “София Мед” АД не е необходимо ново разрешение за отреждане на площадка, тъй като те ще бъдат изградени на съществуващата такава по утвърдения кадастрален план.

III. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ НА ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ, КОЕТО МОЖЕ ДА ОКАЖЕ ОТРИЦАТЕЛНО ВЪЗДЕЙСТВИЕ ВЪРХУ НЕСТАБИЛНИТЕ ЕКОЛОГИЧНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ГЕОГРАФСКИТЕ РАЙОНИ, ПОРАДИ КОЕТО ТЕЗИ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРЯБВА ДА СЕ ВЗЕМАТ ПОД ВНИМАНИЕ, И ПО-КОНКРЕТНО:

Местоположението на площадката на “София Мед” АД е показано в представените скица на поземлен имот № 15-700282-01.10.2018 г.и снимка на района от Google Earth, част от настоящата информация (**Приложение №3**). Инвестиционното предложение ще се реализира в сградата на производственото хале, обозначена под № 2205 на представената скица на поземлен имот № 15-700282-01.10.2018 г., част от настоящата информация (**Приложение №2**). От плановете и картите се вижда, че инвестиционното предложение ще бъде разположено в съществуващото производствено хале, което е в пълно съответствие с технологичните изисквания и не изменя плана на площадката по отношение на разположение на производствените сгради спрямо съседите от района.

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

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

- засягане / увреждане на обекти, определени като „културно наследство“ по реда на *Закона за културното наследство*;
- трансгранично въздействие върху околната среда;
- отрицателно въздействие върху защитените зони от мрежата „Натура 2000“;
- *не се налага промяна на съществуващата инфраструктура: вътрешноцехова инфраструктура, пътища/улици, газопроводи, електропроводи, ВЕК, затворени оборотни системи за охлаждащи води и др.*

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

1. Съществуващо и одобрено земеползване;

Собственик на терена, на който се предвижда да се изпълни инвестиционното предложение е “София Мед” АД. Не се предвижда използването на терени и земи извън територията на “София Мед” АД, както и не се предвижда промяна в одобреното земеползване.

2. Мочурища, крайречни области, речни устия;

В регионален аспект, значение за местоположението на ИП има река Искър, протичаща източно от площадката. Реализацията на инвестиционното предложение няма да окаже допълнително отрицателно въздействие спрямо съществуващото към момента такова в района, т.к. ИП не е свързано с генериране на допълнителни по вид и количество емисии в атмосферния въздух, отпадъчни води и отпадъци.

3. Крайбрежни зони и морска околна среда;

Местоположението на инвестиционното предложение не попада в крайбрежни зони и морска околна среда. Инвестиционното предложение ще се реализира в съществуващата сграда на производственото хале на Дружеството, без промяна във вида и количеството на съществуващите емисии в околната среда. **Не се изисква усвояване на нови земи и не може да се очаква влияние по какъвто и да било начин върху крайбрежни зони и морска околна среда.**

4. Планински и горски райони;

Местоположението на инвестиционното предложение не попада в планински и горски райони. Инвестиционното предложение ще се реализира в съществуващата сграда на производственото хале на Дружеството, без промяна във вида и количеството на емисиите в околната среда. **Не се изисква усвояване на нови земи и не може да се очаква влияние по какъвто и да било начин върху планински и горски райони.**

5. Защитени със закон територии;

Производственото хале, в което ще се реализира инвестиционното предложение не попада в границите на защитени територии по смисъла на Закона за защитените територии, както и в границите на защитени зони от мрежата „Натура 2000”, определени съгласно Закона за биологичното разнообразие. Най-близко разположените до обекта защитени зони за опазване на природните местообитания и на дивата флора и фауна са BG 0000165 „Лозенска планина”, приета от МС с Решение № 122 / 02.03.2007 г., ДВ бр.21

от 2007 г. и BG 0002004 „Долни Богров - Казичене“, обявена със Заповед № РД-573 от 08.09.2008 г., ДВ бр.84 от 2008 г.

Предвид местоположението и характера на инвестиционното предложение, считаме че при реализирането и експлоатацията на същото няма вероятност от пряко и непряко отрицателно въздействие върху защитените със закон територии.

6. Засегнати елементи от Националната екологична мрежа;

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

Предвид местоположението и характера на инвестиционното предложение, считаме че при реализирането и експлоатацията на същото няма вероятност от пряко и непряко отрицателно въздействие върху елементи от Националната екологична мрежа.

7. Ландшафт и обекти с историческа, културна или археологическа стойност;

Инвестиционното предложение ще се реализира в съществуващата сграда на производственото хале на Дружеството. Реализацията на инвестиционното предложение не предполага засягане на паметници на културно, архитектурно, историческо и археологично наследство. Болшинството такива паметници са съсредоточени в централната градска част на столицата и непосредствено прилежащите ѝ зони.

ИП е разположено на функционираща производствена площадка – част от устроена производствена зона и в близост или на площадката няма паметници на културното наследство. Най-близките регистрирани такива Паркът и Дворцовият комплекс „Врана“ са разположени на 1200 метра югоизточно от заводската площадка.

Предвид местоположението и характера на инвестиционното предложение, считаме че при реализирането и експлоатацията на същото няма вероятност от пряко и непряко засягане на ландшафт и обекти с историческа, културна или археологическа стойност.

8. Територии и/или зони и обекти със специфичен санитарен статут или подлежащи на здравна защита.

Инвестиционното предложение ще се реализира в съществуващата сграда на производственото хале на Дружеството. Реализацията на инвестиционното предложение няма да окаже допълнително отрицателно въздействие спрямо съществуващото към момента такова в района, т.к. ИП не е свързано с генериране на допълнителни по вид и количество емисии в атмосферния въздух, отпадъчни води и отпадъци, следователно **при реализирането и експлоатацията на същото няма вероятност от пряко и непряко засягане на територии и/или зони и обекти със специфичен санитарен статут или подлежащи на здравна защита.**

IV. ТИП И ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ПОТЕНЦИАЛНОТО ВЪЗДЕЙСТВИЕ ВЪРХУ ОКОЛНАТА СРЕДА, КАТО СЕ ВЗЕМАТ ПРЕДВИД ВЕРОЯТНИТЕ ЗНАЧИТЕЛНИ ПОСЛЕДИЦИ ЗА ОКОЛНАТА СРЕДА ВСЛЕДСТВИЕ НА РЕАЛИЗАЦИЯТА НА ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ.

1. Въздействие върху населението и човешкото здраве, материалните активи, културното наследство, въздуха, водата, почвата, земните недра, ландшафта, климата, биологичното разнообразие и неговите елементи и защитените територии.

Емисии във въздуха

По време на строително-монтажните дейности и експлоатацията на оборудването не се очаква допълнително замърсяване на въздуха, поради следните мотиви:

- Няма да се генерират и да се изпускат в околната среда газови потоци, съдържащи вредни вещества;
- Единственият енергоносител, който ще се използва за всички процеси, необходими за технологичната реализация на инвестиционното предложение, е електрическа енергия;
- Няма да се използват горивни процеси и няма да се генерират горивни газове.

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.

Вентилационната система включва следните компоненти:

- 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 (ВТ №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 скрубер 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.

Във ваните за обработка на Линията за електролитно калайдисване не протичат процеси, при които се генерират отпадъчни газове, съдържащи замърсители на атмосферния въздух. Аспирационните газове от модернизиранията Линия за електролитно калайдисване представляват чист въздух, примесен с водни пари и аерозоли, които се улавят в мокрия скрубер и съоръженията към него. По този начин не се изпускат водни пари и аерозоли от технологичните вани в работната среда.

Отпадъци

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

№	Вид на отпадъка		Количество [t]	Дейности с отпадъци
	Код	Наименование		
1	17 04 05	Чугун и стомана	5	Събиране на мястото на образуване, предварително съхраняване и предаване на фирми за оползотворяване
2	20 03 01	Смесени битови отпадъци	2	Предаване на извозваща фирма по договор за депониране в регионално депо
3	17 01 07	Смеси от бетон, тухли, керемиди, плочки, фаянсови и керамични изделия, различни от упоменатите в 17 01 06	50	Предаване на извозваща фирма по договор за депониране в регионално депо

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

За цялостната промишлена дейност "София Мед" АД има издадено Комплексно разрешително № 142-Н1 / 2016 г., последно актуализирано с Решение №142-Н1-ИО-А13/2024г. и процедура по ISO 14001 за управлението на дейностите с отпадъци.

За предотвратяване вредното въздействие на генерираните и оползотворяваните в "София Мед" АД отпадъци върху околната среда се изпълняват следните мерки за сигурност:

- Всички операции по съхранение, превозване и третиране на отпадъците се извършват само от квалифициран персонал;
- Транспортирането на отпадъците от технологичните инсталации до определената площадка за съхранение се извършва със специализиран транспорт;
- Извършва се периодичен контрол и анализ на отпадъците от специализираните звена на ОТКК, Лаборатория за експресен и химичен анализ към Дружеството и от акредитирани лаборатории;
- Периодично се информират контролните органи за вида, свойствата и количествата отпадъци генерирани и преработени в "София Мед" АД;
- Ръководният персонал на технологичните инсталации, както и лицата, извършващи дейности по отпадъците, са запознати с изискванията и разпоредбите на Закона за управление на отпадъците.

Разделното събиране на генерираните отпадъци на площадката на дружеството, тяхното предаване на фирми, притежаващи Разрешение по чл.67 и/или чл.78 от ЗУО или Комплексно разрешително за крайно третиране или тяхното транспортиране не предполага негативно въздействие върху околната среда и здравето на хората.

Отпадъчни 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.

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.

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 изпусканите отпадъчни води към градската канализация, което ще остане в определените от актуалното КР граници.

Шум в околната среда

Монтажът ще се извършва в съществуващи производствени помещения. На тази територия понастоящем шумовия фон се определя от шума, излъчван в околната среда от съществуващото технологично оборудване. Нивата на шума са в границите на 50 до 60 dB (A), което не превишава нормата за промишлени терени - 70 dB (A).

Няма да се използват взривни материали.

На площадката може да се очакват незначителни моментни еквивалентни нива на шум от 85 до 90 dB (A). Въздействието ще се ограничи само за периода на монтажа и то само в производственото хале.

Отсъстват рискови фактори, които биха се отразили неблагоприятно върху хората и тяхното здраве. Реализирането на проекта ще гарантира опазването на компонентите на околната среда от замърсяване и вредно въздействие, съгласно нормативната уредба по околна среда на Българското законодателство. Териториалният обхват е малък, степента на въздействие – незначителна, а кумулативни въздействия не се очакват.

Един от основните източници на дискомфорт в работната и околната среда се явяват физичните фактори – шум и вибрации. Поради работа в затворено помещение,

те не могат да окажат неблагоприятно въздействие върху околната среда и дискомфорт в прилежащия район. Тези фактори не са рискови както за здравето на населението в околните селища, така и за работещите в производственото хале.

Не се очаква съществено изменение на ситуацията по отношение на рискови енергийни източници – шум, вибрации, топлинни лъчения и др.

Не се предвижда използването на източници на йонизиращи лъчения, така че по време на монтажа и при експлоатация не се очаква въздействие върху радиационното състояние в работните помещения и на околната среда в района.

Други компоненти на околната среда – не се засягат.

2. Въздействие върху елементи от Националната екологична мрежа, включително на разположените в близост до инвестиционното предложение.

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

Предвид местоположението и характера на инвестиционното предложение, считаме че при реализирането и експлоатацията на същото няма вероятност от пряко и непряко отрицателно въздействие върху елементи от Националната екологична мрежа.

3. Очакваните последици, произтичащи от уязвимостта на инвестиционното предложение от риск от големи аварии и/или бедствия.

За изключителните случаи риск от инциденти (стихийни бедствия и крупни промишлени аварии) е разработен утвърден от ръководителя на Дружеството Аварийен план за провеждане на спасителни и неотложни аварийно-възстановителни работи при бедствия и аварии в “София Мед” АД, който е разработен съгласно чл.35 на Закона за защита при бедствия и Условие 14 на Комплексно Разрешително № 142-Н1/2016 г., актуализирано с Решение № 142-Н1-И0-А13/2024 г.

В плана са описани и регламентирани необходимите действия, които се предполага да бъдат предприети при възникване на вероятни локални критични ситуации и аварии.

За предотвратяване на аварийни ситуации по технологични причини са разработени Технологични инструкции за съответните производствени участъци, в които са предвидени конкретни превантивни мерки, свързани с изискванията по технологичния режим, обслужване на оборудването, както и конкретните действия и персоналните отговорности при възможни аварийни ситуации.

Експлоатацията на всичките съоръжения, част от модернизираната Линия за електролитно калайдисване обезмасляване и байцване ще се осъществява при стриктното спазване на Инструкцията за техническа безопасност и хигиена на труда от обслужващия персонал.

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.

В идейния проект се предвижда при експлоатацията на модернизираната Линия за електролитно калайдисване да се използват следните нови химични вещества:

Електролитно обезмасляване при посребряване: PURONON RTR.

Байцване при посребряване: DESCABASE CU.

Киселинна активация при посребряване: UNICLEAN 650.

Електролитно химично посребряване: ARGALUX NC MOD ADDITIVE SALT и ARGALUX NC MOD BASE.

За предварително никелиране:

Nickel sulfate hexahydrate ($\text{NiSO}_4 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$).

Nickel(II) chloride hexahydrate ($\text{NiCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$).

Boric acid (H_3BO_3).

Elpelyt Ni240 – additive

В съответствие с нормативните изисквания операторът е изготвил и актуализирал Доклад за класификация на „София Мед“ АД в съответствие с чл. 103, ал. 1 от ЗООС, съгласно който са взети предвид и предвидените за използване химични вещества и смеси, свързани с настоящото инвестиционно намерение – модернизация на Линия за електролитно калайдисване.

Класификацията на предприятието е извършена в съответствие с критериите на приложение № 3 на ЗООС и е документирана в съответствие с формата и съдържанието на Приложение № 1 към чл. 5, ал. 2 на Наредбата за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и предотвратяване на последствията от тях.

Видно от представената информация в таблицата към т.10 от Доклада за извършена класификация, максималните количества на опасните вещества и релевантните за класификацията опасни отпадъци, които са налични на територията на предприятието и които попадат в отделните категории на опасност съгласно част 1 и част 2 на Приложение №3 към ЗООС не достигат съответните прагови стойности за нисък, респективно за висок рисков потенциал. В тази връзка за определяне на рисковият потенциал на предприятието е използвано правилото за сумиране съгласно забележка 3 към приложение № 3 на ЗООС.

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

За изключителните случаи риск от инциденти (стихийни бедствия и крупни промишлени аварии) е разработен утвърден от ръководителя на Дружеството Аварийен план за провеждане на спасителни и неотложни аварийно-възстановителни работи при бедствия и аварии в “София Мед” АД, който е разработен съгласно чл.35 на Закона за защита при бедствия и Условие 14 на Комплексно Разрешително № 142-Н1/2016 г.

В плана са описани и регламентирани необходимите действия, които се предполага да бъдат предприети при възникване на вероятни локални критични ситуации и аварии.

За предотвратяване на аварийни ситуации по технологични причини са разработени Технологични инструкции за съответните производствени участъци, в които са предвидени конкретни превантивни мерки, свързани с изискванията по технологичния режим, обслужване на оборудването, както и конкретните действия и персоналните отговорности при възможни аварийни ситуации.

Изброените вещества попадат в обхвата на глава седма, раздел I и Приложение № 3 на ЗООС. В приложение като допълнителна информация е представен Доклад за извършена класификация, съгласно член 6, ал. 3 на Наредбата за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и ограничаване на последствията от тях, представляващ попълнено Приложение №1, на цитираната Наредба.

4. Вид и естество на въздействието (пряко, непряко, вторично, кумулативно, краткотрайно, средно- и дълготрайно, постоянно и временно, положително и отрицателно).

Териториалният обхват на въздействието е изключително на територията на използваното производствено хале на Дружеството. Замърсяване извън нея не се

очаква. Въздействието върху околната среда в резултат от монтажа и експлоатацията на инвестиционното предложение ще бъде незначително, което е демонстрирано в следната таблица:

• **Атмосферен въздух**

Въздействие	По време на строително-монтажните дейности	По време на експлоатация
Вид	пряко	пряко
Териториален обхват	локално	локално
Степен на въздействие	незначително	незначително
Продължителност	временно	постоянно
Честота	краткосрочно	постоянно
Кумулативни ефекти	не се очакват	не
Обратимост	да	да

• **Води**

Въздействие	По време на строително-монтажните дейности	По време на експлоатация
Вид	не	не
Териториален обхват	не	не
Степен на въздействие	не	не
Продължителност	не	не
Честота	не	не
Кумулативни ефекти	не	не
Обратимост	не	не

• **Подземни води**

Въздействие	По време на строително-монтажните дейности	По време на експлоатация
Вид	Не	Не
Териториален обхват	Не	Не
Степен на въздействие	Не	Не
Продължителност	Не	Не
Честота	Не	Не
Обратимост	-	-
Кумулативен ефект	-	-

• **Геоложка среда**

Въздействие	По време на строително-монтажните дейности	По време на експлоатация
Вид	Не	Не
Териториален обхват	Не	Не
Степен на въздействие	Не	Не
Продължителност	Не	Не
Честота	Не	Не
Обратимост	Не	Не
Кумулативен ефект	Не	Не

• **Почви**

Въздействие	По време на монтажа	По време на експлоатация
Вид	Не	Не
Териториален обхват	Не	Не

Степен на въздействие	Не	Не
Продължителност	Не	Не
Честота	Не	Не
Кумулативни ефекти	Не	Не
Обратимост	Не	Не

• **Растителен и животински свят**

Въздействие	По време на монтажа	По време на експлоатация
Вид	не	не
Териториален обхват	не	не
Степен на въздействие	не	не
Продължителност	не	не
Честота	не	не
Кумулативни ефекти	не	не
Обратимост	не	не

• **Отпадъци**

Въздействие	По време на монтажа	По време на експлоатация
Вид	пряко	пряко
Териториален обхват	локално	незначителен
Степен на въздействие	незначително	незначително
Продължителност	еднократно	постоянно
Честота	еднократно	постоянно
Обратимост	не	да
Кумулативен ефект	не	не

• **Физични фактори**

Въздействие	По време на монтажа	По време на експлоатация
Вид	пряко, временно	пряко, постоянно
Териториален обхват	не	локално
Степен на въздействие	незначително	незначително
Продължителност	еднократно	постоянно
Честота	еднократно	постоянно
Обратимост	не	не
Кумулативен ефект	еднократна	не

• **Ландшафт**

Въздействие	По време на монтажа	По време на експлоатация
Вид	не	не
Териториален обхват	не	не
Степен на въздействие	не	не
Продължителност	не	не
Честота	не	не
Кумулативни ефекти	не	не
Обратимост	да	не

• **Здравен риск**

Въздействие	По време на монтажа	По време на експлоатация
Вид	пряко	пряко
Териториален обхват	производствено хале	производствено хале
Степен на въздействие	под нормите за здравен риск	под нормите за здравен риск
Продължителност	временно	постоянно
Честота	периодично	периодично

Кумулативни ефекти	не се очакват	не се очакват
Обратимост	да	да

5. Степен и пространствен обхват на въздействието - географски район; засегнато население; населени места (наименование, вид - град, село, курортно селище, брой на населението, което е вероятно да бъде засегнато, и др.).

Териториалният обхват на въздействието е само на територията на производственото помещение на Дружеството. Замърсяване извън нея не се очаква.

6. Вероятност, интензивност, комплексност на въздействието.

Няма вероятност от поява на отрицателно въздействие върху компонентите на околната среда и прилежащите площи и жилищни зони при авариии.

7. Очакваното настъпване, продължителността, честотата и обратимостта на въздействието.

Продължителността на въздействието по време на монтажа е временна, а по време на експлоатацията постоянна. Честотата на въздействието по време на монтажа е периодична, а по време на експлоатацията постоянна. За всеки фактор това е представено в табличен вид в предходната т.4.

8. Комбинирането с въздействия на други съществуващи и/или одобрени инвестиционни предложения.

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

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

Всички връзки на материалните и енергийните потоци се осъществяват в използваното и досега производственото хале, където ще се реализира инвестиционното предложение, без да се засягат главните инфраструктури на Дружеството и района.

9. Възможността за ефективно намаляване на въздействията.

Реализацията на инвестиционното предложение няма да доведе до промяна на газовите емисии или разрешените параметри на изпускането им, съгласно издаденото комплексно разрешително.

Няма да има промяна във вида и състава на образуваните отпадъчни газове, т.к. те ще се образуват от процеси и оборудване, каквито се извършват и използват и към момента съгласно действащото Комплексно Разрешително.

Единственият енергоносител, който ще се използва за всички нагревателни процеси, необходими за технологичната реализация на инвестиционното предложение, е електрическа енергия. Няма да се използват горивни процеси и няма да се генерират горивни газове.

Мерките за намаляване на отрицателните въздействия върху околната среда са насочени в следните основни направления:

- Реализира се затворен оборотен цикъл на промишлените води, с което се постига минимален разход на свежа вода за технологични нужди;
- Използването на енергоносител – електроенергия, която не замърсява околната среда;
- Осигуряват се необходимите санитарно-хигиенните условия;
- Ще се осигури екологосъобразно управление на генерираните отпадъци;
- В съответствие с офертата на доставчика, максималното ниво на шум, създавано при работни условия от съоръженията, е 85 dBA, съгласно DIN/EN/ISO 11202, измерено на разстояние 1 m от технологичната линия на обслужващата площадка.

Извод: С реализиране на инвестиционното предложение не се очаква отрицателно въздействие върху околната среда и здравния статус на населението и на работещите в Дружеството.

10. Трансграничен характер на въздействието.

Не са възможни въздействия с трансграничен характер.

11. Мерки, които е необходимо да се включат в инвестиционното предложение, свързани с избягване, предотвратяване, намаляване или компенсиране на предполагаемите значителни отрицателни въздействия върху околната среда и човешкото здраве.

Атмосферен въздух

- да не се допуска да работят МПС за доставка на оборудване с неизправни двигатели с вътрешно горене;
- да се предвидят автоматични блокировки за спиране на работата на Линия „Юнкер” при повреда или изключване на аспирационните системи.

Шум

- монтажни дейности да се извършват само през дневния период;
- да не се допуска работа на транспортна техника на празен ход;

Отпадъци

- образуваните отпадъци да се събират отделно и съхраняват временно на регламентираните площадки;
- събиране на твърдите битови отпадъци в метален контейнер и извозването им на организирано депо за ТБО

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Направеният анализ и преценка на инвестиционното предложение показва, че то няма да доведе до допълнително отрицателно въздействие върху здравето на хората или върху околната среда поради следното:

Няма да се променят условията в Комплексното разрешително определящи:

- капацитета на двете инсталации по т.2.5.а, 2.5.б и 2.6. от Приложение № 4 на ЗООС (Условие № 4);
- годишно количество на използвания метал;
- производствен капацитет - годишно количество на произвежданата готова продукция;
- разходните норми за използваните суровини, вода, електроенергия, спомагателни материали и горива;
- вида и количествата на образуваните отпадъци;
- газообразните емисии от точкови източници в атмосферата;
- емисиите на отпадъчни води.

Инвестиционното предложение няма да доведе до генериране на нови отпадъчни газове, отпадъчни води и отпадъци;

Инвестиционното предложение няма да доведе до енергетични замърсявания, които имат отрицателно въздействие върху работната среда, здравето на хората и околната среда.

Всички сравнителни данни и анализи на въздействието на инвестиционното предложение доказват, че отсъстват аргументи за негативно и кумулативно въздействие върху околната среда и здравето на хората спрямо съществуващата производствена дейност, разрешена с КР № 142-Н1/2016 г.

Спрямо действащото понастоящем оборудване ще се осигурят по-благоприятни условия за околната среда в пълно съответствие с целите на стратегията на „София Мед“ АД за подобряване на състоянието на околната среда.

Чрез реализиране на инвестиционното предложение ще се осигури по-висока конкурентоспособност, като това ще доведе и до подобряване на социалния статус на работещите в Дружеството.

V. ОБЩЕСТВЕН ИНТЕРЕС КЪМ ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРЕДЛОЖЕНИЕ.

За инвестиционното предложение писмено са уведомени РИОСВ, гр. София, както и Столична община, район "Искър", а засегнатото население чрез средствата за масово осведомяване – публикувана обява във в-к „Труд“ на 20.02.2026 г.

В Дружеството не е постъпила информация за проявен обществен интерес, няма данни за постъпили мнения, становища и възражения срещу реализацията на инвестиционното предложение.

Въз основа на всичко гореизложено считаме, че няма основателни аргументи, които да определят необходимост от процедура по ОВОС, което ще забави реализацията на инвестиционното предложение.