**Допълнение към**

**Приложение № 2 към чл. 6**

(Изм. - ДВ, бр. 3 от 2006 г., изм. и доп. - ДВ, бр. 3 от 2011 г., изм. и доп. - ДВ, бр. 12 от 2016 г., в сила от 12.02.2016 г., изм. - ДВ, бр. 3 от 2018 г.)

Информация за преценяване на необходимостта от ОВОС

1. Информация за контакт с възложителя:

1. Име, местожителство, гражданство на възложителя

**„ДОЛАНДИЯ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД**, ЕИК: 175301004, със седалище и адрес на управление гр. София, ул. „Проф.Беньо Цонев” № 18, чрез управителите Атанас Милков Колев и Надежда Светославова Костова

2. Пълен пощенски адрес.

1517 София, ул. „Проф.Беньо Цонев” № 18

3. Телефон, факс и e-mail.

[atanas.kolev@dhollandia.bg](mailto:atanas.kolev@dhollandia.bg), тел.+359 2 8704276 Fax : +359 2 9173968

4. Лице за контакти.

Елена Боянова, тел. .+359 888 589889 е-mail: [eurobulstroy@abv.bg](mailto:eurobulstroy@abv.bg)

1. Резюме на инвестиционното предложение:

1. Характеристики на инвестиционното предложение:

Предмет на инвестационно намерение е „Завод за електродвигатели и падащи платформи в поземлен имот №101026-„за ПСТД” по КВС на с. Столник, община Елин Пелин, Софийска област, собственост на „ДОЛАНДИЯ БЪЛГАРИЯ” ЕООД.

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

Урегулираният поземлен имот на площ от 123,350 дка се намира в близост до подбалканския път между разклоните за селата Григорево и Столник. В близост до имота няма жилищни постройки. Теренът е със слаба денивелация от север на юг.

Основният подход към обекта е от западната граница на парцела, по съществуващо отклонение от подбалканския път. Заводът ще се ситуира на север от републикански път I-6(E871) направление София - Бургас между разклоните за селата Григорево и Столник.

Предвижда се построяване на сграда на площ от 30882 м2 с височина от 14,60 м в югозападната част на имота.

Предназначението на сградата е с производствена функция и е на един етаж. В нея са обособени следните зони: инсталация за катодно електрофорезно покритие, галванизация за производство на падащи бордове и електродвигатели, зона за суровини, зона за експедиция готова продукция. За нуждите на производството се предвижда захранване на сградата с електроенергия, газ и вода. Технологичните линии и машини са доставка на Инвеститора. Машините и оборудването, което ще се използва при обработването на метала за изработването на платформите ще са машини за лазерно рязане, абканти, огъване и заваръчни машини.

**Зона за механична обработка:**

Първоначално в производственото хале влизат суровини – стоманени листи и компоненти, които подлежат на механична обработка на описаното по – долу оборудване.

Цехът разполага с универсално технологично оборудване, предназначено за изработване на съоръжения по поръчка на клиента. Технологичното оборудване е подредено в следния ред:

* Лазерно рязане служи за разкрояване на детайли от листов материал.
* Гилотина хидравлична – служи за груб разкрой на голямо габаритни детайли от листов материал
* Абкант хидравличен – служи за огъване на листов материал под ъгъл.
* Заваръчни маси и шлосерски тезгях
* Мобилни заваръчни апарати за променлив и постоянен ток
* Ролганг 2бр. за обслужване на гилотината и четириваловата машина
* Шмиргели 2бр.
* Шкаф за инструменти
* Контейнер за метални отпадъци

Металите се съхраняват на територията на цеха. Преди да влязат в производство се проверяват от специалисти от входящия контрол по качество. При временното складиране под получената суровина трябва да се предвидят трупчета или палети подходящи за съответната суровина – листов материал или профили.

Предвиждат се заваръчни маси за по – малки детайли, мобилни заваръчни агрегати и шлосерски тезгях както и шкаф за инструменти. В цеха се обособява зона за сборка на изделия. На всички заваръчни апарати са предвидени мобилни аспирационни апарати.

При работа с машините, остатъците които остават и са годни за употреба се разпределят по стелажи и палети, разположени между колоните на сградата. Металните остатъци които не стават за по - нататъчна обработка се изхвърлят в контейнера за метални отпадъци и се предават за преработка.

На всяка една от посочените машини ще има старши оператор, които ще бъде инстуктиран и обучен съгласно изискванията за безопасност и експлоатация на всяка една от машините. Същите настройват и следят за спазване на регламентираните в експлоатационните документи на съответната машина изисквания за допустимите максимални размери, маса и обем.

**Зона за катодна електрофореза:**

Инсталация за катодно електрофорезно покритие е разположена в самостоятелно помещение в цеха. Цялата инсталация е комплексна доставка и същата се предвижда да се достави от съществуващи производствени мощности на Възложителя. Инсталцията включва технологични вани и вани за изплакване. Технологичните вани са за алкално обезмасляване, премахване на ръжда, активиране, фосфатиране, пасивация и боядисване. Процесът на нанасяне на покритието е разделено на следните етапи:

* Механична обработка на повърхностите – механична обработка чрез обстрелване на повърхността на заготовките с метални дробинки. Премахват се всякакви окиси и шлаки от металната повърхност, като в резултат повърхността на изделията се награпява и подготвя за добра адхезия на последващи покрития. Ръбовете се очупват и заоблят.
* Химична подготовка на метални повърхности чрез обезмасляване и фосфатиране. - Химичната подготовка на металните повърхности започва в зоната, където детайлите се окачват на подвески. Детайлите трябва да бъдат правилно разпределени на подвеската по тегло и да не се докосват един с друг. Алкално обезмасляване е активен процес с подгряване, който цели отстраняване на мазнините от повърхността на металите. Следва потапяне във вани с вода с цел отстраняване на обезмаслителя. Фосфатирането се осъществява във вана за ативиране, вана за фосфатиране и вани за изплакване. Процесът представлява нанясяне на фосфатно покритие върху метала, което запечатва самият метал и играе ролята на грунд. При процеса се образува шлам, които се предава на външни фирми за утилизация или последващо използване като тор.
* Пасивацията се осъществява във вана за пасивация и вана за изплакване. Процесът подобрява корозионната защита и запълва дупките между кристалите, които образува фосфатният слой.
* Нанасяне на органично покритие с висока степен на корозоустойчивост чрез електрофорезно катодно боядисване. - Катафорезата се смята за една от най-прогресивните технологии за прилагане на финиш с бои с висока степен на корозоустойчивост върху метали. Осигурява надеждна защита от вредното въздействие на околната среда за всяка метална конструкция.

В катофорезата влизат следните операции:

* Боядисване – 1 бр. вана. Катафорезата е метод на боядисване, при който се използва електрически заряд за отлагане на боята. Това е индустриален производствен процес, който се изпълнява в електролитна вана с разтвор, през който протича ток. Разтворът представлява 80-90% вода и 10-20% твърди частици боя. Разтворът се разбърква непрекъснато, докато процесът на нанасяне на частиците боя не затихне. По време на процеса на катафореза, боята се отлага на метала до определена дебелина на филма, която се регулира от напрежението.
* Изплакване – 2 бр. вани. След нанасянето на боята детайлите се изплакват във вани с дейонизирана вода. Ваните за изплакване са оборудвани със системи за ултрафилтрация. Чрез циркулационни помпи излишната боя се засмуква и се връща обратно във ваната за боядисване. Излишните частици боя се връщат в електролитната вана, за да се достига рентабилност до 95%, т.е. постига се висока степен на рециклиране на боята.
* Изчакване – 2 бр. позиции за изчакване. В тази буферна зона, подвеската с окачените детайли, изчаква преди изпичане, за да се осигури равномерен цикъл на работа.
* Изпичане на крайното покритие. След изплакване на детайлите от нанесената боя чрез електрофореза, от позициите на изчакване, детайлите се поставят в печка, за да се запечата полученото покритие и да се постигне максимално качество. Финишното покритие получено чрез катафореза е силно устойчиво на ултравиолетовите лъчи на слънчевата светлина. За изпичането се предвиждат два броя пещи, които се отварят пневматично. След пещите е предвидена зона за разтоварване и опаковане.

**Зона за галванизация:**

Галванизирането включва обработката на заготовки, който са изработени от електропроводим метал чрез отлагането на тънък слой от друг метал, с помощта на електрически ток. Технологията за галванизация позволява да се отлагат функционални покрития втрху заготовките, чиято дебелина е само няколко микрона. Цялата технологична поточна линия ще се демонтира от друг завод на Възложителя и същата ще се монтира в новата производствена сграда на „Доландия България” ЕООД. Около резервоарите за киселини и химикали се предвижда да се изградят котловани за събиране на евентуални разливи.

Пълният цикъл на обработката на изделията включва няколко последователни операции:

- Подготвителни операции – групиране на детайлите и окачването им на подвески за следващата химическа обработка във ваните;

- Физико-химическа обработка на металните повърхности на изделията и детайлите за поцинковане (обезмасляване, байцване, промиване, флюсиране и сушене);

- Операции на обслужване на цинковата вана (пещ за поцинковане), охлаждане и контрол на готовата продукция.

Подготовка на детайлите

Детайлите се прехвърлят в цеха с помощта на мостови кран в халето или с мотокар - вилков повдигач. Подреждат се на определената площ в зоната галванизация. Изделията се подават с мостови кранове или с мотокар в работните зони.

Предварителната подготовка представлява химическа обработка на повърхнините на детайлите и изделията за отстраняване на масла и железни оксиди, както и флюсиране преди поцинковането.

Обезмасляване

Целта на обезмасляването е да се отстранят всякакви мазнини и замърсявания от повърхността на детайлите. Използва се обезмасляващ разтвор с киселинно действие.

Байцване

Целта на байцването е да се отстранят от повърхността на изделията химически свързаните с металната основа корозионни окисни продукти – ръжда, обгар и др. Като байцващ реагент се използва разтвор на солна киселина в концентрация 15 % *HCl*. Обработваните детайли се потапят във ваната с разтвора*,* от действието на който става премахване на железния оксид (ръждата) от повърхността им. Солната киселина се въвежда във ваната под нивото на водата, за да се избегнат нежеланите последствия от киселинните изпарения. Разбърква се внимателно и ваната е готова за байцване. Байцването се извършва при стайна температура. Времето за байцване е 10 - 20 мин. и зависи от концентрацията на солна киселина, от температурата на разтвора за байцване, от степента на корозия на металната повърхност, наличието на обгар и от големината на детайлите. След байцването, детайлите се промиват, за да се отстранят железните соли и киселината от металната повърхност. Промиването се извършва чрез 2 - 3 потапяния и изваждане на детайлите от водата.

Флюсиране

Добре избайцваните и промити детайли с подвеската се придвижват към следващата подготвителна операция – т. нар. *флюсиране*. Основните цели на операцията са:

- Да се осигури временна защита на почистената метална повърхност от окисляване до и по време на поцинковането;

- Да се отделят от повърхността на детайлите евентуални окисни покрития, появили се вследствие въздействието на водата и въздуха по време на промиването и транспортирането им до ваната за флюсиране;

- Да се предпазят детайлите от ново окисляване по време на сушене и по време на транспортирането им до ваната за поцинковане;

Операцията флюсиране се извършва във вана. Процесът на флюсирането се води при температура около 40°С. Неговата продължителност зависи от необходимото време за темпериране на детайлите и възлиза на 2-3 минути.

Сушене

Сушенето на детайлите след флюсиране има за цел отстраняване на влагата от повърхността им, с оглед да се избегне изпръскване на разтопен метал при потапянето им във цинковата вана за поцинковане. В процеса на сушене повърхността на детайлите се покрива с тънък слой от флюсиращите соли. Така полученият плътен филм временно предпазва повърхността от окисляване.

Операции за обслужване на цинковата вана (пещта за поцинковане), сушене и контрол на готовата продукция.

Процесът на горещо поцинковане включва операциите потапяне в течна вана от разтопен цинк и следващо охлаждане на поцинкованите детайли и изделия.

Горещо поцинковане на изделията

Нанасянето на защитното цинково покритие върху метални детайли става чрез потапяне на почистените и флюсирани детайли във вана с разтопен цинк. Операцията се провежда в подгреваема с природен газ пещ.

Поддържане на ваната

- не трябва да се допуска понижаване нивото на цинковата стопилка под 50 mm от горния ръб на ваната, за да се избегне прегряването на ваната.

Почистване на ваната от хардцинк.Натрупването на хардцинк на дъното на ваната е неизбежно, главно поради дифузно разтваряне на желязо от детайлите за поцинковане. При замърсен с желязо флюса от предходната операция на флюсирене, както и от продължително сушене след флюсиране и прегаряне на флюса детайлите получават ръждив цвят. Отстраняването на хардцинка се извършва периодично. Преди почистване на ваната трябва да се изчака най-малко един час, за да се утаи хардцинка. Почистването става механизирано със специално приспособление за изгребване на хардцинк.

Почистване на ваната от цинкова пепел. След потапяне на металните изделия в цинковата вана, на повърхността на цинковата стопилка се образува пепел. Тя се отделя преди изваждането на изделията, тъй като полепва по тях и им придава лош външен вид. Отстраняването и изгребването на цинковата пепел се извършва с плавни движения на греблото по повърхността на стопилката, без дълбоки потапяния и разбъркване, за да се избегне излишното окисляване на цинка. Тази пепел се състои от оксиди, хлориди на цинка и включения от капки метален цинк.

Охлаждане и заключителни обработки на поцинкованите изделия

След приключване на поцинковането, подвеската се изважда от ваната и се придвижва до ваната за охлаждане. Готовите изделия се подреждат на определена площадка, преглеждат се и се подготвят за последващи операции.

Освободените подвески се зареждат с нова партида изделия за предварителна подготовка и поцинковане.

Допълнителни съоръжения към инсталацията

Система за изсмукване и обработка на изпаренията от обезмасляване, байцване и флюсиране

При солнокиселото байцване на изделията (15% разтвор на солна киселина и железен хлорид при температура до 20°C) се формират изпарения съдържащи водни пари и хлороводород (HCl). При флюсирането (при температура около 40°C) се отделят основно: пари на солна киселина (HCl), неорганични съединения на хлора и изпарения на амоняк (NH3). За улавяне на киселинните пари от ваните за предварителна подготовка е изградена вентилационна инсталация със скрубер.

Аспирационна система за изсмукване и обработка на газове от ваната за поцинковане

Горещото поцинковане или нанасянето на защитно цинково покритие върху метални детайли става чрез потапяне на почистените и флюсирани детайли във вана с разтопен цинк. Течната стопилка се състои от цинк с ниско съдържание на алуминий (0.0015-0.0030%) с оловна възглавница на дъното й. Цинковата вана е оборудвана с обвивка за задържане на газовете и пръските от цинк. Времето за задържане на детайлите за поцинковане във ваната възлиза на 2-3 минути, като за 1 час се извършват около 6 потапяния.

Вентилационната система, улавяща емисиите от цинковата вана е смукателна и е свързана с подвижна локална аспирация, като засмуканият въздух минава през ръкавен филтър.

Сградата ще отговаря напълно на показателите, предвидени във визата за проектиране.

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

Няма

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

Съгласно инвестиционното намерение са предвижда изграждане на три броя сондажни кладенци с дълбочина всеки по 35м. Максимален дебит на всеки кладенец при работа до 6 часа в денонощие до 1л/сек; средноденонощен дебит до 0,250 л/сек. Кладенците ще се ползват само за производствени нужди, като за питейни нужди ще бъде изграден уличен водопровод с дължина около 640м, свързан с водопроводната мрежа на с. Григорево, видно от писмо изх.№ ТО-1329/02.08.2018г. на „ВиК“ ЕООД.

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

Обектът се намира извън границите на населеното място и до него не е изградена улична канализация, предвид което отпадната вода само за битовите нужди на сградата ще се отвежда в изгребна яма с обем 40м3, осигуряваща еднократно седмично почистване от фирма.

Водните обеми, генерирани при нанасянето на галванични покрития върху метални повърхности имат кисел характер, както и алкален. Потоците не се смесват, за да бъдат неутрализирани. Те се събират в отделни резервоари. След запълване на обема на резервоара, водите се предават за преработка на фирма специализирана в областта на пречистването на отпадни води. Шлаките и отпадъците от ваните се събират и се предават на фирма, която ще приема отпадните шлаки с цел последваща преработка.

На местостроежа се генерират отпадъци вследствие строително монтажни работи. Съгласно изискванията на Закона за управление на отпадъците (обн. ДВ, бр.53/2012г., изм. ДВ, бр.61/25.072014г.) и Наредбата за управление на строителните отпадъци и за влагане на рециклирани строителни материали (обн. ДВ, бр.89/2012 г.) се изготвя „План за управление на строителните отпадъци” (ПУСО). В съответствие с управление на отпадъците и поддържане и опазване на чистотата на територията на Общината, третирането и транспортирането на отпадъците от строителната площадка се извършва от лица, притежаващи документ издаден по реда на [ЗУО](http://web2.apis.bg/sofiacouncil/p.php?i=559413" \t "_blank), въз основа на писмен договор, с възложителя на строежа или притежателя на строителните отпадъци.

При нормални условия на експлоатация не се предвижда отделянето на опасни отпадъци, които са под специален режим и замърсяващи атмосферата и водите.

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

Няма

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

Няма

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.

Предвижда се вентилация и климатизация.

За обслужване на сградата на територията на имота са предвидени площадкови мрежи, както следва:

- водопровод (за питейни и противопожарни нужди) и канализация(изгребна яма);

- газопровод.

За цялата сграда ще се осигурят противопожарни изходи и външен противопожарен път. Предвижда се и денонощна охрана на обекта.

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

Строителната площадка представлява собствен имот на Възложителя, представляващ поземлен имот №101026-„за ПСТД” по КВС на с. Столник, община Елин Пелин, Софийска област.

При строителството на обекта не се засягат елементи от Националната екологична мрежа, обекти, подлежащи на здравна защита и територии за опазване обектите на културното наследство Строежът не попада в защитена територия и не е в близост до такава. Не се засяга околната среда повече от допустимото. Строително-монтажните работи се извършват само в района на строителната площадка. С реализирането на проекта не се създават условия за замърсяване компонентите на околната среда над пределно допустимите норми и концентрации. Проектът отговаря на нормативните изисквания за опазване на околната среда по време на строителството и ползването на строежа.

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.

Основните процеси при изграждането на производствената сграда са обичайните строително-монтажни работи. Строителните дейности се извършват изцяло в границите на имота. Всички изкопи ще бъдат обезопасени, съгласно предвидените мерки за безопасност и опазване здравето и живота на хората.

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

На територията около завода ще се изгради асфалтов път, паркинг за леки коли и ТIR, тротоари и подходи, както и подходящо озеленяване.

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

Съгласно ПБЗ (План за безопасност и здраве)

6. Предлагани методи за строителство.

Конструкцията ще е скелетна от стоманобетонови фундаменти и колони, стоманени греди, върху които се монтира покривна конструкция от LT ламарина с послоен монтаж на изолациите. Покривът ще е плосък с оптимални наклони. Отводняването ще се осъществява чрез воронки и барбакани. Фасадата ще се оформи с бетонов цокъл и сандвич панели за промишлената зона и зидария с декоративна мазилка в административната част. Остъкляването на фасадата ще е с алуминиева дограма. Предвиждат се метални единични врати за персонала и ролетни метални врати за товарния транспорт.

7. Доказване на необходимостта от инвестиционното предложение.

Не е необходимо.

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.

Не е необходимо.

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

Няма

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.

Няма

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

Сградно отклонение за водоснабдяване на обекта от „ВиК“ ЕООД за битови нужди на обекта, изграждане на сондажни кладенци за нуждите на производството и свързване към електроразпределителната мрежа.

Сградата ще бъде захранена с електроенергия, газ, водопровод от мрежата и от собствен източник /сондажи/ и канал/изгребна яма за битови нужди/, резервоар за противопожарни нужди и поливане.

Използването на вода за производствени, охлаждащи и питейно битови нужди ще се извършва на база сключен договор с “Водоснабдяване и Канализация” ЕООД.

За нуждите на производството се предвижда изграждане на резервоар за събиране на дъждовни води.

Ефективното използване на енергия, горива и ресурси е един от основните приоритети на фирменото ръководство, свързан както с щадящото въздействие на дейността върху параметрите на околната среда, така и с добри икономически показатели от дейността.

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

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:

1. съществуващо и одобрено земеползване - не ;

2. мочурища, крайречни области, речни устия - не ;

3. крайбрежни зони и морска околна среда - не ;

4. планински и горски райони - не ;

5. защитени със закон територии - не ;

6. засегнати елементи от Националната екологична мрежа - не ;

7. ландшафт и обекти с историческа, културна или археологическа стойност - не ;

8. територии и/или зони и обекти със специфичен санитарен статут или подлежащи на здравна защита – не .

Няма

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.

Няма

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

Няма

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

Няма

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

Няма

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.).

Няма

6. Вероятност, интензивност, комплексност на въздействието.

Няма

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

Няма

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

Няма

9. Възможността за ефективно намаляване на въздействията.

Няма

10. Трансграничен характер на въздействието.

Няма

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.

Няма

V. Обществен интерес към инвестиционното предложение.

Няма. Публикувана е обява, с която да бъде информирано засегнатото население на територията на Община Елин Пелин.