



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ  
Министерство на околната среда и водите  
Регионална инспекция - Пловдив

Изх. № 0800-467-1/32.03 / 2020 г.

До  
А **Ковачев**  
Управител на „ЮНИТ ТОТАЛ РЕАЛ“ ЕООД  
гр. Пловдив

**ОТНОСНО:** Уведомление за инвестиционно предложение "Цех за производство на метални изделия и навес със складови и разпределителни функции" в ПИ с идентификатор 03839.36.45 по КК и КР на с. Бенковски, Община „Марица“, област Пловдив.

**Уважаеми Господин Ковачев,**

Във връзка с внесеното уведомление в РИОСВ-Пловдив с вх. №0800-467/13.03.2020 г. за горе цитираното инвестиционно предложение, на основание чл. 6а, т. 2 от Наредба за условията и реда за извършване на оценка за съвместимостта на планове, програми, проекти и инвестиционни предложения с предмета и целите на опазване на защитените зони (*Наредбата за ОС, ДВ бр.73/2007 г., изм. и доп. ДВ бр. 94/2012 г.*) Ви уведомявам следното:

Инвестиционно предложение попада в обхвата на **чл. 2, ал. 2** от Наредбата за ОС и внесената информация може да бъде приета като уведомление по приложение № 1 към чл. 10, ал. 1. от същата.

Инвестиционното предложение предвижда изграждане цех за производство на метални изделия и навес със складови и разпределителни функции в ПИ с идентификатор 03839.36.45 по КК и КР на с. Бенковски, Община „Марица“, област Пловдив. Пристройката ще се изпълни долепена до съществуващата сграда в имота, от югоизток. В пристройката ще бъде обособен цех за производство на метални изделия. Ще се монтират три броя заваръчни робота, всеки от които е с прилежаща рециркуляционна филтрираща система. Поради роботизиране на работния процес, не се налага постоянно присъствие на работници в цеха.

Навесът ще се изгради върху съществуваща рампа на северозападната фасада на сградата. Предвидено е да се затвори с промишлени ролетни щори, които ще бъдат монтирани върху метална конструкция. Ще бъде монтирана подемна платформа според спецификация и изисквания на производителя.

Технологичният процес по роботизирано заваряване в цеха е следният:

1. Лазерно изрязани и предварително огънати стоманени детайли се доставят в цеха и се подреждат от оператор в специално конструирани за текущото изделие приспособления, инсталирани предварително в заваръчното отделение на заваръчния робот.
2. Операторът задава компютърна програма за роботизирано заваряване, предварително изготвена за всяко отделно изделие и я инсталира в софтуерна програма от паметта на машината. Отделението за заваряване се затваря, стартира се вентилационната система, за да започне процесът на роботизирано заваряване.
3. Всеки един заваръчен робот разполага с 2 /две/ отделни отделения за заваряване, което позволява, докато машината изпълнява заваръчни действия на едната станция, да се зареждат детайли в приспособлението на втората станция, за да се получи непрекъснат и оптимизиран процес на заваряване.
4. След излизане на металните изделия от заваръчния робот те се транспортират до последващите етапи на производство, като шлайфане, почистване, повърхностна обработка и окомплектоване в основната промишлена сграда.



Средно дневният капацитет на една роботизирана заваръчна машина е около 200 метра заваръчен шев, като той е в зависимост от сложността на заварявания детайл.

Технологичният процес е безотпаден. Не се очаква от дейността да се емитират опасни вещества, при които е възможен контакт с води.

Външното електрозахранване на промишлената и складова база е съществуващо, изпълнено от собствен трафопост, разположен в южната част на имота, с осигурен непосредствен достъп и възможност за обслужване от уличната регулация. Трафопостът е присъединен към съществуващата електрическа мрежа на експлоатационното дружество ЕР-Юг.

Съгласно санитарните изисквания, съществуващата сграда, към която ще се изпълни пристрояването е обезпечена с вода за питейно – битови и технологични нужди от съществуващата водопроводна мрежа и е свързана с изградена и функционираща канална мрежа за отвеждане на отпадъчните води. Няма да се ползва вода за технологични нужди.

Имотът, предмет на ИП **не попада** в границите на защитени територии по смисъла на Закона за защитените територии, както и в границите на защитени зони по смисъла на Закона за биологичното разнообразие.

Най-близко разположена защитена зона: **BG0002086 „Оризища Цаланица“** за опазване на дивите птици, обявена със Заповед РД-368/16.06.20008 г. (ДВ бр.56/2008г.).

Така заявено ИП и предвидените в него дейности не могат да бъдат отнесени към някоя от позициите на Приложения № 1 и № 2 на Закона за опазване на околната среда (ЗООС) и **не подлежат на регламентираните по реда на глава шеста от него процедури по оценка на въздействието върху околната среда (ОВОС) или екологична оценка (ЕО).**

С оглед гореизложеното, отчитайки местоположението и характера на ИП при реализацията му няма вероятност от отрицателно въздействие върху защитени зони от мрежата „Натура 2000“, включително и върху най-близко разположената защитена зона BG0002086 „Оризища Цаланица“

В тази връзка и на основание чл. 2, ал. 2 от Наредбата за ОС Ви уведомявам, че **преценката** на компетентния орган за така заявеното инвестиционно предложение **“Цех за производство на метални изделия и навес със складови и разпределителни функции”** в ПИ с идентификатор 03839.36.45 по КК и КР на с. Бенковски, Община „Марица“, област Пловдив е, че **не е необходимо провеждане на процедура** по реда на Глава втора от Наредбата за ОС.

Настоящото се отнася само за заявените параметри на ИП и **не отменя необходимостта от получаване на съгласувания или разрешителни, предвидени в други закони и подзаконовни нормативни актове.**

При всички случаи на промяна в параметрите ИП или на някои от обстоятелствата, при които е изготвено **настоящото писмо**, възложителят е длъжен да уведоми незабавно РИОСВ-Пловдив за промените.

**С уважение,**

**ИНЖ. ДЕСИСЛАВА ГЕОРГИЕВА**

*Директор на Регионална инспекция по околната среда и водите-Пловдив*

