



# РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

## Министерство на околната среда и водите

Регионална инспекция по околната среда и водите - Пловдив

Ниво на конфиденциалност 0  
[TLP-WHITE]

27.1.2026 г.

**X** ОВОС-3339-1/27.01.2026

ДО  
„ГОТМАР“ ЕООД  
ПРЕДСТАВЛЯВАНО ОТ УПРАВИТЕЛЯ  
Г-ЖА СВИЛЕНА СТЕФАНОВА СИМЕОНОВА  
ГР. СЪЕДИНЕНИЕ, УЛ. „ШИПКА“ № 3

*Относно: Уведомление за инвестиционно предложение (ИП): „Организиране на два нови цеха за вакуумна метализация и декорация на пластмасови изделия“ в съществуваща производствена сграда в поземлен имот с идентификатор 70528.158.21 гр. Съединение, местност „Ликова градина“, община Съединение, област Пловдив*

### УВАЖАЕМА ГОСПОЖО СИМЕОНОВА,

Във връзка с внесеното уведомление в РИОСВ-Пловдив с вх. №ОВОС-3339/29.12.2025 г. за горесцитираното 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.*) Ви уведомявам следното:

Инвестиционното 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.

С инвестиционното предложение се предвижда организиране на два нови цеха за вакуумна метализация и декорация на пластмасови изделия в съществуваща производствена сграда в поземлен имот с идентификатор 70528.158.21 в гр. Съединение, местност „Ликова градина“, община Съединение, област Пловдив. Настоящото инвестиционно предложение представлява разширение на дейността, чрез извършване на реконструкция в съществуваща сграда и монтиране на две нови линии за метализация и декорация на детайли и опаковки за продукти:

**Метализация № 2** - чрез нанасяне (пръскане) на базови и защитни лакови покрития, съдържащи летливи органични съединения в три броя кабини.

1. Сектор 1 – тук ще се извършва зареждане на суровите детайли за лакиране върху мандрел по поточна линия, която ще се движи с постоянна скорост от 1-3 м/мин.

А. DE-DUST (1) – обдухване на детайли с йонизиращ въздух с цел премахване на електростатиката и полепнали прахови частици.

В. FLAME TREATING – активиране на молекулата на материала, от който е изработен детайла с фламбиране или плазма активация.



C. SPRAY BOOTH (1) – кабина за покритие с първичен лак. Пръскане с първичен лак (опция за PP) с цел по-добра подложка за следващите слоеве или 2K лакове.

D. IR (1) - изсушаване на първичния лак с инфрачервено лъчение.

E. SPRAY BOOTH (2) – нанасяне на базов лак.

F. IR (2) - изсушаване на базов лак с инфрачервено лъчение.

G. UV 1 - кабина за изпичане на базов лак с UV лъчение.

2. Сектор 2 – отнемането на детайлите за вакуумна метализация ще се извършва с робот манипулатор, който ще ги поставя върху метален прът.

A. Вакуум камера 1 – покритие на детайлите с алуминиев филм във вакуум среда.

B. Вакуум камера 2- покритие на детайлите с алуминиев филм във вакуум среда.

3. Сектор 3 – залагане на детайли след вакуумна метализация с робот манипулатор.

A. DE-DUST (2) – обдухване на детайли с йонизиращ въздух с цел премахване на електростатиката и полепнали прахови частици.

B. SPRAY BOOTH (3) – нанасяне на покривен лак.

C. IR (3) - изсушаване на покривен лак с инфрачервено лъчение.

D. UV 2 – кабина за изпичане на покривен лак с UV лъчение.

4. Сектор 4 – отнемане на детайли след цялостно покритие

От трите кабинни за нанасяне на лакови покрития чрез три изпускарщи устройства, замърсеният с лак въздух се пречиства, преминавайки през:

I. Водни филтри (водни завеси) – кабина № 1, № 2 и № 3

II. Воден филтър след изходите на кабинни № 1, № 2 и № 3

Водата за водните филтри от кабина № 1, № 2 и № 3 ще бъде обратна и ще се пречиства в съществуващо локално пречиствателно съоръжение с обем  $V = 0,5$  м<sup>3</sup>, където леките лакови частици изплуват на повърхността на водата и периодично, ръчно ще се събират и по договор със специализирана фирма ще се извозват.

С цел оптимизиране на процеса на пречистване в обратната вода, периодично ще се подават коагуланти и флокуланти. В зависимост от натоварването на автоматизираните линии, обратната вода ще се използва от 3 до 6 месеца, след което ще се отвежда в резервоар с обем 60 м<sup>3</sup> за временно съхранение, до извозването ѝ за утилизация от специализирана фирма.

През експлоатационния период ще се консумира вода:

- за битови нужди на персонала, от питейната водопроводна мрежа на предприятието, захранена от обществен ВИК оператор;

- за производствени нужди (охлаждане и въздухопречистване), осигурена чрез разрешено водовземане от подземни води и съществуващо водовземно съоръжение;

През експлоатационния период, от цеховете, предмет на инвестиционното предложение, няма да има промяна във вида на образуваните отпадъчни води:

- битови, от персонала – генерирани от съществуващи санитарно-битови помещения, зауствани в съществуващата локална пречиствателна станция;

- промишлени: от охлаждащи оборотни, от оборотни води на въздухопречиствателни съоръжения, източвани от оборотния цикъл и събирани в ново монтиран резервоар и предавани на фирма за пречистване в ПСОВ

**Метализация №3**, чрез нанасяне (пръскане) на базови и защитни лакови покрития. Ще се използват бои на основата на органични разтворители и такива на водна основа.

Процесите в комплектната автоматизирана линия и тяхната последователност ще са следните:

1. Сектор 1 – тук ще се извършва зареждане на сурови детайли за лакиране върху мандрел по поточна линия, която ще е с постоянна скорост на движение от 7-15 м/мин.

A. DE-DUST (1) – обдухване на детайли с йонизиращ въздух с цел премахване на електростатиката и полепнали прахови частици.

B. FLAME TREATING – активиране на молекулата на материала, от който е изработен детайла с фламбиране или плазма активация.



C. DE-DUST (2) – обдухване на детайли с йонизиращ въздух с цел премахване на електростатиката и полепнали прахови частици.

D. IR (0) -2 – подгръване на детайла с инфрачервено лъчение. Комбинира заедно канален тип и много пропусклив начин, съгласно изискванията за различни технологични процеси, които поддържат температурата еднородна, точно контролирана и добра топлоизолация.

E. SPRAY BOOTH (1) – кабина за покритие с първичен лак. Пръскане с първичен лак е опция за PP, с цел по-добра подложка за следващите слоеве.

F. IR (1) – изсушаване на първичен лак с инфрачервено лъчение. Комбинира заедно канален тип и многопропусклив начин, съгласно изискванията за различни технологични процеси, които поддържат температурата еднородна, точно контролирана и добра топлоизолация.

G. SPRAY BOOTH (2) – нанасяне на базов лак (УВ лак, Лак на водна основа).

H. IR (2) - изсушаване на базов лак с инфрачервено лъчение.

I. UV 1 – кабина за изпичане на базов лак с UV лъчение.

2. Транспортен път

3. Сектор 2 – отнемане на детайли за вакуумна метализация с робот манипулатори поставяне върху метален прът.

A. Буферна поточна линия – придвижване на детайлите до Вакуум камера.

B. Вакуум камера 1 – покритие на детайлите с алуминиев филм във вакуум среда.

C. Вакуум камера 2 – покритие на детайлите с алуминиев филм във вакуум среда

4. Сектор 3 – залагане на детайли след вакуумна метализация с робот манипулатор

A. IR (0) – 3 – подгръване на детайла с инфрачервено лъчение.

B. DE-DUST (3) – обдухване на детайли с йонизиращ въздух с цел премахване на електростатиката и полепнали прахови частици

5. Транспортен път

C. SPRAY BOOTH (3) – нанасяне на покривен лак (УВ лак, Лак на водна основа).

D. IR (3) - изсушаване на покривен лак с инфрачервено лъчение.

E. UV 2 – кабина за изпичане на покривен лак с UV лъчение.

6. Транспортен път

7. Сектор 4 – отнемане на детайли след цялостно покритие

От трите кабинни за нанасяне на лакови покрития се събират в едно изпускащо устройство, като отпадъчните газове ще се пречистват, преминавайки през:

I. Водни филтри (водни завеси) – кабина № 1 и кабина № 3 и въздушен (решетъчен) филтър - кабина № 2;

II. Допълнителен електрически филтър

III. Високоэффективни филтри клас F7 и F8

Необходимата електроенергия за нуждите на двете нови линии за метализация ще бъде осигурена от разположената на площадката собствена подстанция на възложителя.

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 е **BG0002086 „Оризища Цалапица“** за опазване на дивите птици, обявена със Заповед №РД-368/16.06.2008 (ДВ бр.56/2008 г.) на Министъра на околната среда и водите.

Така заявеното 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 Цалапица“, по отношение на:



- Пряко или косвено унищожаване, увреждане или фрагментиране на местообитания на видове птици, предмет на опазване в близко разположената защитена зона;
- Трансформация на местообитания на видове, безпокойство или прогонване на видове, предмет на опазване в близко разположени зони;
- Нарушаване целостта и целите на опазване на защитената зона;
- Нарушаване кохерентността между съседни защитени зони;
- Въздействие на предложените дейности причинени поотделно или във взаимодействие с други инвестиционни предложения/планове, програми, проекти (ИП/ППП).

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: **„Организиране на два нови цеха за вакуумна метализация и декорация на пластмасови изделия“** в съществуваща производствена сграда в поземлен имот с идентификатор 70528.158.21 гр. Съединение, местност „Ликова градина“, община Съединение, 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 подзаконови нормативни актове и не може да послужи като изменение на Общ устройствен план.**

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

С уважение,

**X**

---

ИВАЙЛО ЙОТКОВ  
Директор на РИОСВ - Пловдив  
Подписано от: IVAYLO GEORGIEV YOTKOV

