



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

Изх. № ..... 0800-139 ..... / ..... 14.02. .... 2018 г.

До

Управител на  
„ГОТМАР“ ЕООД

гр. Съединение  
общ. Съединение  
обл. Пловдив

**ОТНОСНО:** Уведомление за инвестиционно предложение (ИП): „**Вътрешно преустройство /без промяна на конструкцията/ на съществуваща производствена сграда в цех за вакуум метализация**“ в имот №158020, землище на гр. Съединение, общ. Съединение, обл. Пловдив.

**Уважаема Госпожо Симеонова,**

Във връзка с внесеното уведомление в РИОСВ-Пловдив с вх. №ОВОС-139/31.01.2018 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.*) 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 вътрешно преустройство /без промяна на конструкцията/ на съществуваща производствена сграда в цех за вакуум метализация, в имот №158020, землище на гр. Съединение, общ. Съединение, обл. Пловдив. представлява разширяване на дейността. Предвижда се в сградата на цеха за производство на капачки за козметика да се обособи цех за вакуумна метализация на капачките. На около 750 кв. м. от помещението, разположено на кота ±0,00 с площ от 1490 кв. м., ще се монтира автоматизираната линия за вакуумно метализиране с нанасяне на базови и защитни лакови покрития, с 5 бр. изпусकाщи устройства (от петте камери за нанасяне на лаковите покрития). На покрива на сградата ще бъдат монтирани пет пречиствателни устройства за въздуха от петте камери (комбинация от двустепенен механичен и воден филтри), резервоар (60 куб. м.) за приемане и временно съхранение, преди предаване за пречистване в ПСОВ, на замърсената вода от оборотния цикъл за водните завеси и водните филтри. За нуждите на новия цех ще се използват съществуващи обслужващи помещения (складове, офис, санитарни възли), техническа инфраструктура. Процесите в комплектната автоматизирана линия са следните:

Зареждане на изделиято върху мандрел по поточна линия с постоянна скорост на движение в диапазон от 7-15 м/мин;



Подготовка на изделието – кабина 1: Обезпрашаване. Електростатиката и праха трябва да бъдат премахнати, преди покриване на изделието. Използва се компресиран, йонизиран въздух, който обдухва изделията и посредством центрофугиращ вентилатор изкарва праха извън кабината.

Активиране на пластмасата – кабина 2: Фламбиране. С цел добро покритие върху пластмасата, особено за PP и PE се използва активиране на материала с газ пропан бутан.

Покритие на изделието – кабина 3: Пръскане с първичен лак (опция за PP) с цел по добра подложка за следващите слоеве. Кабината се състои от водна завеса с цел абсорбиране на отпадния лак, не попаднал върху изделията и система за въздух, която изсмуква въздуха в кабината и го отвежда в пречиствателна система за въздух, преди изкарването му в атмосферна среда.

Изсушаване на изделието – кабина 4: Инфрачервена технология. Преминаване на изделията за определено време при температура до 80°C с цел изсушаване на лака.

Покритие на изделието – кабина 5: Пръскане с базов лак с цел полагане на основа за следващите слоеве. Кабината се състои от водна завеса с цел абсорбиране на отпадния лак, не попаднал върху изделията и система за въздух, която изсмуква въздуха в кабината и го отвежда в пречиствателна система за въздух, преди изкарването му в атмосферна среда.

Изсушаване на изделието – кабина 6: Инфрачервена технология. Преминаване на изделията за определено време при температура до 80°C с цел изсушаване на лака.

Покритие на изделието – кабина 7: Пръскане с допълнителен лак (опция). Кабината се състои от водна завеса с цел абсорбиране на отпадния лак, не попаднал върху изделията и система за въздух, която изсмуква въздуха в кабината и го отвежда в пречиствателна система за въздух, преди изкарването му в атмосферна среда.

Изсушаване на изделието – кабина 8: Инфрачервена технология. Преминаване на изделията за определено време при температура до 80°C с цел изсушаване на лака.

УВ втвърдяване – кабина 9: УВ втвърдяване на покритието. Преминаване на изделието през кабина с УВ лампи с цел втвърдяване на покритието и защита от падането му.

Изваждане на изделията от поточна линия. Вакуум метализация – зареждане на изделията върху метален прът. Готовият прът се закача на автоматизирана линия за предвижване на пръта до вакуум камерата, където оператор го пренася във вакуум камерата. Вакуум камерата се зарежда с 22 броя волфрамови жички, в които се поставя алуминий. Затваря се вратата на вакуум камерата и процеса се стартира. След приключване на цикъла, врата се отваря и металните пръти с готовите изделия се закачат отново на автоматизираната линия.

Зареждане на метализираните изделия на покривната линия – оператор пренася метализираните изделия от металния прът върху мандрела на покривната линия.

Подготовка на изделието – кабина 10: Обезпрашаване. Електростатиката и праха трябва да бъдат премахнати, преди покриване на изделието със защитен лак. Използва се компресиран, йонизиран въздух, който обдухва изделията и посредством центрофугиращ вентилатор изкарва праха извън кабината.

Покритие на изделието – кабина 11: Пръскане със защитен лак с цел запечатване на метализацията и предпазването и от деформични наранявания. Кабината се състои от водна завеса с цел абсорбиране на отпадния лак, не попаднал върху изделията и система за въздух, която изсмуква въздуха в кабината и го отвежда в пречиствателна система за въздух, преди изкарването му в атмосферна среда.

Изсушаване на изделието – кабина 12: Инфрачервена технология. Преминаване на изделията за определено време при температура до 80°C с цел изсушаване на лака.

Покритие на изделието – кабина 13: Пръскане с допълнителен лак, декоративен цвят (опция). Кабината се състои от водна завеса с цел абсорбиране на отпадния лак, не попаднал върху изделията и система за въздух, която изсмуква въздуха в кабината и го отвежда в пречиствателна система за въздух, преди изкарването му в атмосферна среда.



Изсушаване на изделието – кабина 14: Инфрачервена технология, преминаване на изделията за определено време при температура до 80°C с цел изсушаване на лака.

УВ втвърдяване – кабина 15: УВ втвърдяване на покритието. Преминаване на изделието през кабина с УВ лампи с цел втвърдяване на покритието и защита от падането му.

Изваждане на изделието – готовото изделие се изважда от оператор и подрежда върху съответната транспортна опаковка.

Капацитетът на линията за нанасяне на покрития е от 50 000 бр. на ден пластмасови изделия (капачки).

Процесите в комплектната автоматизирана линия, включително в камерата за вакуум метализация, не представляват електролитни или химични процеси на нанасяне на покритие. Няма да се извършват галванични процеси. За предвидения капацитет на технологичната линия са необходими следните суровини и материали: лак - 10 кг/ден; алуминиеви пръчки /при вакуум метализиране/ - 0,600 кг /ден; разредител – 0,960 кг. ден; волфрамови нишки; добавки за твърдост;

Водоснабдяването за битови нужди ще се реализира от водопроводна мрежа на предприятието, захранена от обществен „Вик“ оператор. Водоснабдяване за производствени нужди (охлаждане и въздухопречистване) около 600 куб. м. годишно, ще се реализира чрез водоземане от подземни води от съществуващо водоземно съоръжение, за което има издадено разрешително.

През експлоатационния период, от цеха, предмет на ИП, ще се образуват два потока отпадъчни води - битови, от персонала - около 400 куб м. годишно, ще се отвеждат в локално пречиствателно съоръжение. Промислени отпадни води - от оборотни води на петте въздухопречиствателни съоръжения, на всеки два месеца около 60 куб. м., източвани от оборотния цикъл и събирани в новомонтиран резервоар и предавани на фирма за пречистване в ПСОВ.

По време на експлоатационните процеси ще се използват химични вещества и смеси: лакове и цветни пасти, алуминиева паста, разредители, добавки за твърдост. За активирането на пластмасата на определен етап е необходимо загряване на повърхността на изделията до 80 °С чрез газ пропан - бутан. Няма да се извършва съхранение на пропан - бутан в новообособения склад. Ще се използва оборотна бутилка, която ще се съхранява в специализирания склад за нуждите на газокарите на предприятието.

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: BG0000578 „Река Марица“ за опазване на природните местообитания и на дивата флора и фауна, приета от МС с Решение №122/02.03.2007 г. (ДВ бр.21/2007 г.).

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 BG0000578 „Река Марица“.

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 **„Вътрешно преустройство /без промяна на конструкцията/ на съществуваща производствена сграда в цех за вакуум метализация“** в имот №158020, землище на гр. Съединение, общ. Съединение, обл. 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,

**Доц. Стефан Шилев**

Директор на Регионална инспекция по околната среда и водите-Пловдив

