



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

Изх. № 0600-341 / 16.03 2018 г.

До /
Управител на „ДЖИ ЕС ДЖИ“ ЕООД
гр. Пловдив

ОТНОСНО: Уведомление за инвестиционно предложение (ИП): „Цех за заготовка на дограма“ в УПИ ХХ – 532.152 – за производствена, складова и обслужваща дейност, кв. 68, по плана на кв. „Модър“, с идентификатор 56784.532.152. гр. Пловдив, община Пловдив.

УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН ДЖАМБАЗОВ,

Във връзка с внесеното уведомление в РИОСВ-Пловдив с вх. №ОВОС-341/07.03.2018 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 изграждане на цех за заготовка на дограма в УПИ ХХ – 532.152 – за производствена, складова и обслужваща дейност, кв. 68, по плана на кв. „Модър“, с идентификатор 56784.532.152. гр. Пловдив, община Пловдив. На всеки етаж са разположени следните участъци:

Първи етаж – Участък сглобяване на секционни врати – извършва се сглобяване по индивидуални поръчки на различни по размери секционни метални врати;

Втори етаж – Участък прахово боядисване – предвижда се електростатично прахово боядисване на метални изделия, основно ролетни врати, които се произвеждат в съществуващ цех на Възложителя, разположен в съседно УПИ;

Трети етаж – Участък дърводелен – предназначен е за производство на заготовки за дървена дограма по индивидуални поръчки.

На всеки етаж са предвидени санитарно-битови помещения за персонала и транспортен асансьор за доставка на материалите. Обектът е свързан с изградената /съществуваща/ инфраструктура. Водоснабдяването е от градската водопроводна мрежа, а отпадъчните води ще заустват в градската канализация, експлоатирани от „ВиК“ ЕООД-Пловдив. Електроснабдяването е от електроразпределителната мрежа на ЕВН – България. Основните процеси в цеха са свързани с изработването на метални секционни врати, електростатично прахово боядисване на ролетни врати и заготовки за дървена дограма.

Заготовката на секционните метални врати се извършва на първия етаж и включва:

o Нарязване на заготовки – металните профили и панели се нарязват на определени размери в зависимост от поръчката – за целта са предвидени – циркуляри за метал с ролганг, работна специална маса с ролков път и специални ръчни електрически инструменти за рязане, пробиване, шлайфане и др.

o Пробивна – на част от детайлите се налагат пробиване на отвори, почистване – предвиждат се ръчни ел. инструменти;



o Сглобяване – извършва се сглобяване на металните профили с готовия панел до етап за монтаж на вратата на съответното място на клиента.

o Контрол – извършва се от постъпване на материалите до окончателното оформяне на заготовките за монтажа на вратата;

o Експедиция – изделията се изработват по поръчка и след извършване на заготовителната дейност се транспортират до клиента, където се извършва и окончателният монтаж.

Капацитетът е 25 броя врати на месец и до 300 броя на година. Електростатично прахово боядисване за обслужване на съществуващото производство на ролетни метални врати в съществуващ цех на Възложителя, разположен в съседното УПИ. Основно, при изработка на ролетни метални врати се налага крайно покритие. За целта се предвижда специализирана комплексна линия за електростатично нанасяне на прахови полимерни материали върху изделията, включваща:

- Комплекс за електростатично нанасяне;
- Пещ, проходен тип, за формиране на праховото покритие от 180oC ÷ 200oC, време 10 минути;
- Регенерираща уредба;
- Транспортен конвейер.

Комплексът електростатично нанасяне включва:

-) камери с регенерираща система;
-) въздухопречиствателна камера с вграден взривозащитен вентилатор с високоефективен въздушен филтър;
-) прахозахранваща система, съдържаща пресяващо устройство;
-) система за нанасяне, изградена от електростатичен пистолет, електронен модул за високо напрежение, електронен модул за управление и команден модул.

Всички модули са вградени в обща метална конструкция. Автоматичното регенериране на праха се извършва в затворена система, което осигурява използване на полимерния прах над 99%. Допълнителното почистване на въздуха след вентилатора дава възможност за директно му подаване в помещението. Посочената линия е разположена в отделен участък Прахово боядисване на втори етаж и ще бъде комплексна доставка, монтаж и 72-часова проба.

- Производствена програма ~ 10 т/год.

- Общо количество бои прахови полимерни – 360 кг/год.

- Изработка на дървена дограма за прозорци

Основната суровина, необходима за процеса е масивна дървесина във вид на дървени греди от дъб, махагон, смърч и др. Доставят се от Германски партньор със следните размери:

- Дължина – 6 000 мм
- Ширина – 70 мм
- Дебелина – 80 мм
- Общо количество входяща суровина – 300 л.м/месец – 3 600 л.м/год.
- Лакове на водна основа – 450 л/год.

Предварително, дървените греди са обработени с цел получаване на стабилен, качествен и дълготраен във времето профил. В участъка се оформят заготовките за дограмата, включваща следните операции:

- Разкрояване на материала – извършва се разкрояване по дължина на материала на предвидения Стационарен циркуляр, к-т работна маса. Материалът ръчно се подава и сваля от машината, след което преминава за следваща обработка.
- Фрезование – на Фрезова четиристранна машина се извършва едновременна фрезова



обработка от всички страни на материала с последващо калибриране.

Рендосване – за да се оформят окончателните размери по ширина и дебелина, материалът преминава на щрайхмус и окончателно изглаждане /рендосване/ на абрихт.

Окончателно оформяне на профила – за целта се предвижда автоматична комбинирана шипорезна машина, включваща: отрязване, вертикално закръгляне, профилиране чрез фрезови глави–лява страна, дясна страна, профилиране-шипонарязване на жлеbove, отрязване на размер и автоматично прехвърляне на готовия профил в първоначалното положение, т.е. връща се в изходна позиция. Ръчно се подава материалът и ръчно се сваля, всички останали операции по оформянето се изпълняват автоматично.

Готовият профил преминава следващата операция:

Боядисване – извършва се с лаково покритие на водна основа на фирмата REMMERS или SIKKENS Германия в специално помещение с необходимата вентилация.

Готовите профили се изпращат в съществуващ цех за дограма за доокомплектовка

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 „**Цех за заготовка на дограма**“ в УПИ ХХ – 532.152 – за производствена, складова и обслужваща дейност, кв. 68, по плана на кв. „Модър“, с идентификатор 56784.532.152. гр. Пловдив, община 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

