

**ДО
ДИРЕКТОРА
НА РИОСВ ПЛОВДИВ**

МИНИСТЕРСТВО на ОКОЛНАТА СРЕДА и ВОДИТЕ
РЕГИОНАЛНА ИНСПЕКЦИЯ
ВХ.№ 0301-1008
11.05.2021 201...г.
ПЛОВДИВ

**УВЕДОМЛЕНИЕ
за инвестиционно предложение**

от Д-р **Иванов**

и „ТРАНСАРМЪРИ“ ООД ,

Чрез упълномощено лице Петко Станчев Петков с адрес: гр. Сопот, общ. Сопот, обл. Пловдив, ул. Георги Николов 11 съгласно пълномощно, нотариално заверено под № 208 от 30.04.2020г.

Телефон, факс и ел. поща (e-mail): +359 885 038 08 , office@transarmory.bg;

Лице за контакт и пълен пощенски адрес за кореспонденция:

Петко Станчев Петков – пълномощник
гр. Сопот, общ. Сопот, обл. Пловдив, ул. Георги Николов 11
тел: +359 885 038 208

Директор на
дирекция ПД

14. 05. 2021

МИНИСТЕРСТВО на ОКОЛНАТА СРЕДА и ВОДИТЕ
РЕГИОНАЛНА ИНСПЕКЦИЯ
ВХ.№
14.05.2021 г.
ПЛОВДИВ

УВАЖАЕМИ Г-Н ДИРЕКТОР,

Уведомяваме Ви, че Д-р Иванов - „Трансармъри“ ООД има следното инвестиционно предложение (ИП):

„Производство на специална продукция“

Характеристика на инвестиционното предложение:

1. Резюме на предложението:

(посочва се характерът на инвестиционното предложение, в т.ч. дали е за ново инвестиционно предложение и/или за разширение или изменение на производствената дейност съгласно приложение № 1 или приложение № 2 към Закона за опазване на околната среда (ЗООС))

Инвестиционното предложение е за нови дейности.

Инвестиционното предложение (ИП) включва **три производствени участъка:**

1. Пресоване, леене на взривни вещества и производство на двигатели;
2. Монтажен участък;
3. Участък взриватели и изпитвателна.

ИП ще бъде осъществено чрез преустройство и разширение на вече съществуващи сгради в съответния имот, както и изграждане на помощна инфраструктура - обслужващи второстепенни постройки/навеси/, трафопост, резервоар за вода за противопожарни нужди, нова мълниезащитна инсталация, нови земно-насипни валове и защитни стени и др. На площадката са налични 8 броя сгради (складове за взривни вещества). Три от тези сгради (съществуващи складове 5, 6 и 7) ще бъдат преустроени в производствени участъци, както следва:

Участък за пресоване и леене на вв и производство на двигатели

В участъка ще се осъществяват операции по пресоване и леене на ВВ и производство на гориво и двигатели за артилерийски, минохвъргачни изстрели и изстрели за системите РПГ-7В, СПГ-9, 2А28 и др. - осколочни, осколочно – фугасни, кумулативни, тандемно - кумулативни, термобарични, кумулативно – термобарични, висококинетични и други изстрели.

Тротиловият еквивалент на сградата в резултат от осъществяване на инвестиционното предложение намалява от 15 т до 5000 кг TNT.

Техологията и оборудването за производство на двигатели все още не са уточнени и поради това самото производство на двигатели не е обект на настоящото ИП.

Монтажен участък

В участъка ще се осъществява производство на изстрели за системите РПГ-7В, СПГ-9, 2А28 и др. - монтаж на осколочни, осколочно-фугасни, кумулативни, тандемно-кумулятивни, термобарични, кумулативно-термобарични, висококинетични и други изстрели.

Тротиловият еквивалент на сградата в резултат от осъществяване на инвестиционното предложение намалява от 100 т до 4315 кг TNT.

Участък взриватели и изпитателна станция

В участъка ще се осъществява производство на взриватели, взривателни устройства, пиротехнически възпламенители и закъснители за артилерийски, минохвъргачни изстрели и изстрели за системите РПГ-7В, СПГ-9, 2А28 и др.-монтаж на взриватели за осколочни, осколочно-фугасни, кумулативни, тандемно-кумулятивни, термобарични, кумулативно-термобарични, висококинетични и други изстрели и изпитване на същите и останалите произвеждани изделия.

Тротиловият еквивалент на сградата в резултат от осъществяване на инвестиционното предложение намалява от 150 т до 300 кг TNT.

Дейностите не включват провеждане на химични реакции.

В съществуващите сгради на площадката, приети и въведени в експлоатация, има съоръжения за съхранение на опасни вещества и смеси, включени в Приложение № 3 от ЗООС. Опасните вещества и смеси в съществуващите складови сгради на площадката се съхраняват в оригинални опаковки на определените за целта места. В новите участъци ще се използват такива вещества, но не се предвижда изграждане и монтиране на съоръжения за съхранение на опасни смеси и

вещества, включени в Приложение № 3 от ЗООС. От съществуващите складове ще се ползват вещества и смеси, в количества, задоволяващи нуждите на дневното потребление.

За ИП е изготвено и Уведомление за класификация по чл.103, ал.1 ЗООС, в обхвата и със съдържанието по Приложение №1 на Наредба за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и ограничаване на последствията от тях.

Не се предвиждат варианти на изпълнение на инвестиционното предложение.

2. Описание на основните процеси, капацитет, обща използвана площ; необходимост от други свързани с основния предмет спомагателни или поддържащи дейности, в т.ч. ползване на съществуваща или необходимост от изграждане на нова техническа инфраструктура (пътища/улици, газопровод, електропроводи и др.), предвидени изкопни работи, предполагаема дълбочина на изкопите, ползване на взрив:

2.1. Основни процеси

Съгласно обхвата на ИП:

Съществуващ Склад №5 се преустройва в Участък за пресоване, леене на взривни вещества и производство на гориво и двигатели;

Съществуващ Склад №6 се преустройва в Участък за монтаж на взриватели и изпитвания на произвежданите изделия;

Съществуващ Склад №7 се преустройва в Участък за монтаж на реактивни двигатели за изстрели за РПГ-7В и на стартови заряди за изстрели за СПГ-9 и 2А28.

Основни процеси в новите участъци:

Участък I за пресоване, леене на ВВ и производство на двигатели

Дейностите по пресоване, леене на ВВ и производство ще се осъществяват в специален за целта участък, където са обособени отделни подучастъци съответно за пресоване, леене и производство на двигатели.

Изделията, които ще се пресоват, по конструкция са еднотипни според вида си и представляват самостоятелни пресовки или запресовани корпуси от бризантни взривни вещества (БВВ). Изделията, които ще се лееят също са еднотипни и представляват отливки от тротил (ТНТ). Производството (леене, формоване) на горивата (двигателите) е също еднотипна дейност при подготовката, отливането и последващо хомогенизиране на двигателите за различните видове системи.

Преди да започнат дейностите по пресоване, леене и производство на двигатели се изпълняват следните подготвителни дейности:

- Получаване, междинно съхранение и темперирание на бризантни взривни вещества (БВВ). Взривното вещество се разтоварва и темперира в условията на помещението не по-малко от 4 ч. при температура не по-ниска от 16°C. Помещението ще бъде оборудвано с термохигрометър.
- Взривните вещества (ВВ) ще се нареждат върху дървени скари, облицовани с лист от цветен метал и заземени към общия контур.
- Загребването, пренасянето или съхранението освен в щатна опаковка може да бъде и в съд от цветен метал (искронеобразуващ), заземен към общия контур. Загребването може да става с лопатка от цветен материал, за предпочитане захваната с проводник към заземителния контур.
- Пресяване на БВВ. След проверка на пломбите и почистването от прах опаковките се отварят с помощта на инструменти от цветен метал. Изсипват се в заземена вана от цветен метал през месингова (медна) мрежа (сито). Празните опаковки се изнасят извън помещението. Взривното вещество в подходящи съдове (вани) от цветен метал се пренасят до следващото помещение на технологичната линия.

Пресоване на БВВ

В участъка за пресоване ще се произвеждат пресовки на БВВ, включващи и пресоване на шашки и елементи на оборудване бризантни взривни вещества.

Оборудването в участъка за пресоване включва 3 бр. преси, както следва:

- Преса с усилие на пресоване 250 т, разположена в кабина № 1 - пресоване в корпус пресовка 1 и окончателно брикетирание на елементи от челната част (ЧЧ) на кумулативна граната- количество ВВ до 12 кг.
- Преса с усилие на пресоване 160 т, разположена в кабина № 2 - пресоване на брикети за кумулативна граната или различни видове пресовки за изстрели - количество ВВ до 8 кг.
- Преса с усилие на пресоване 63 т, разположена в кабина номер № 3 - пресоване на разривни пресовки, заряди за изстрели с тегло до 5 кг.

Технологичния процес по пресоване включва следните дейности:

- *Разтегляне на БВВ* - извършва се на везна (механична или електронна).

- Установената маса на видовете пресовки се записва в журнал. Разтегляното ВВ се изсипва в чаша от цветен метал (алуминиева, медна или друг вид).
- *Пресоване на БВВ и избиване на пресовките* - извършва се на хидравлични преси в зависимост от големината на пресовката или нейната плътност. Пресите са разположени в бронекабини с олекотена външна страна. Пресоването се извършва в матрици (прес. инструмент), обикновено на първо пресоване и допресоване, поставени върху транспортна количка за 6 бр. инструменти (два за пресоване, два за допресоване и два за избиване на пресовките). Подават се към пресата автоматизирано през технологичен отвор в стената затворен от брониран щит. Температурата в работното помещение трябва да се поддържа между 15°C и 35°C, при относителна влажност до 75%.
- *Лакиране на пресовки* - извършва се в лакобояджийска камера с бояджийски пистолет. Преди лакиране повърхнините на пресовките се почистват от прах на ВВ. Почистването се извършва чрез забърсване със суха памучна тъкан или чрез обдухване с въздух, несъдържащ влага и масла. Почистването трябва да се извършва под аспиратор. Лакирането се извършва обикновено само на едната повърхнина с лак.
- *Подбор на медни фунии.*
- *Почистване на пресовки в корпус* - при пресоването по челата на пресовките се получават усенъци. Почистването се извършва чрез протриване върху копринена или памучна тъкан или с нож от цветен метал. Периодично, по време на работа генерираният прах от ВВ се събира и унищожаване или съхранява в изолатор, а работното място се почиства с навлажнена с алкохол памучна тъкан.
- *Външен оглед и контрол* - пресовките 100% се проверяват по външен вид и височина със скоба. Не се допускат външни включвания, разслояване, пукнатини, откъртвания по ръбовете или усенъци. Готовите пресовки се подреждат върху дървени или метални табли (от цветен метал). При необходимост се маркират с печат с неизтриваема боя. Извършва се и контрол на масата и плътността (за определяне на плътността може да се използва лабораторията на изпитателната). Задължителен контрол се извършва в началото на всяка смяна и не по-малко от два пъти по време на смяната.
- *Формиране на партиди от пресовки.*

Леене на ВВ

В процеса на леене няма химично или биологично превръщане на материалите – леенето е само термичен процес.

Загръването на тротила става в съоръжение за подгръване на ВВ в тесни температурни граници. Температура му на топене е 81,3°C. За да се втечни материалът трябва да се загрее над тази температура и не трябва да стига температурата на кипене. Препоръчителна температура - по-малко от 100°C. Температурата на подгръващата течност (гликол, масло) да бъде с 20% под температурата на кипене - препоръчително под 100°C. Тротилът се подгръва до максимална температура 100°C.

Оборудването в участъка за леене на ВВ включва:

- 2 бр. основни резервоари (200 л всеки), за първоначално стопяване на ВВ;
- 1 бр. буферен резервоар, за стопено ВВ - 200 л;
- Скара за подготвено за темперирание ВВ;
- Транспортна тръба, свързваща подгръващите резервоари с конвейера за дозиране;
- Конвейер за дозиране (пълнене на корпуси);
- Последен контрол след заливане - събирателна маса
- Място за втвърдяване/охлаждане на залети корпуси
- Почистване на очкото с фреза и фреза (бормашина)
- Окончателен контрол
- Съхранение на сменната изработка
- Транспорт (конвейер) за ВВ

Технологичния процес по леене включва следното:

След предварителната подготовка (темперирание и пресяване, описана по-горе) се пристъпва към транспортиране на ВВ към съоръжение за подгръване на ВВ - пренасянето на пресятото ВВ става в предварително подготвена опаковка, не повече от 25 кг.

След стопяването на ВВ в основните резервоари, чрез транспортна тръба, стопилката се подава към конвейер за дозиране. Дозирането се извършва на етапи (първо основно заливане и второ фино довършително заливане).

Следва осъществяване на контрол след заливане и охлаждане на залетите корпуси на специално обособено място за това.

След втвърдяване, летите корпуси се подлагат на почистване в специално обособен участък с бронекабина за фрезование последващ контрол на шнековани корпуси и маркиране.

Готовите корпуси се подават за боядисване и преминават през камера за грундиране, камера за боядисване и камера за сушене. Наредват се на стелажи за временно съхранение и биват транспортирани.

Производство на двигатели

Описанието и параметрите на технологичния процес и разчета на нормативите по работни места ще бъдат ясни, когато се избере и уточни технологията, по която ще се произвеждат двигатели и оборудването, което ще се достави за производство на двигатели. Това ще доведе и до дострояване на необходимите помещения, свързани с това производство. Няма да се реализира на този етап и не е предмет на настоящата процедура.

Участък II за монтаж на реактивни двигатели за изстрели за РПГ-7В и на стартови заряди за изстрели за СПГ-9 и 2А28

Изделията по конструкция са еднотипни според вида си и представляват изстрели, изстрелвани от системите РПГ-7В, СПГ-9, 2А28, артилерийски, минохвъргачни и др., в които се влагат пресовки от бризантни взривни вещества (БВВ) или готови бойни глави, реактивни двигатели, стартови заряди и др. Изработването им ще се извършва на специализирани работни места, оборудвани за всяко изделие съобразно неговата специфика.

Монтажът на изделия (изстрели) ще се извършва в два подучастъка:

А. Подучастък за монтаж на изстрели за системи РПГ-7В, СПГ-9, 2А28 и др.

Монтажът ще се осъществява на четири броя обособени конвейера в две основни работни помещения (помещение I и помещение II) и включва следните основни дейности:

- Монтаж на кумулативен изстрел;
- Монтаж на тандемно-кумулятивен изстрел;
- Монтаж на осколочен изстрел;
- Монтаж на осколочно-фугасен изстрел;
- Монтаж на термобаричен изстрел;
- Монтаж на кумулативно-термобаричен изстрел;
- Монтаж на висококинетичен изстрел;

Технологичният процес е идентичен за всички изстрели.

По-долу е представен технологичният процес за основен изстрел от двата вида, с най-голямо натоварване на конвейерите.

Първи конвейер - Монтаж на кумулативната граната 40x100 mm за РПГ-7В, работно помещение II

Технологичният процес включва:

- Завиване на проводникът към кумулативната фуния, като предварително се подмазва резбата с епоксиден компаунд с добавена 10% Al пудра;
- Проверка наличието на ел. верига между проводника от кумулативната фуния и проводникът към дънното взривателно устройство;
- Завиване на пиезо-генераторът към обтекателят и подмазване на резбата с епоксиден компаунд;
- Подключване на проводниците към пиезогенератора (проводникът от кумулативната фуния и проводникът от дънното взривателно устройство);
- Поставяне на обтекателя към корпуса с епоксиден компаунд;
- Проверка надеждността на изолацията;
- Проверка радиалното биене на бойната част;
- Почистване на изтеклият компаунд;
- Маркиране на бойната част;
- Окончателен контрол на бойната част;
- Завиване на притискащ пръстен;
- Завиване на проводника към притискащия пръстен;
- Подмазване на резба на двигател реактивен (РД) с епоксиден компаунд;
- Завиване на бойната част към РД;
- Проверка радиалното биенето на кумулативната граната (КГ).
- Оглед и поправка на външен вид на гранатата.
- Окончателен контрол на външен вид на гранатата.
- Подмазване на резба М 16 с УПСГ-23 и завиване на капачка предпазна.
- Поставяне на капачка предпазна върху пиезогенератора.

Първи конвейер - Монтаж на граната кумулативна и опаковане на изстрел кумулативен, работно помещение I

Технологичният процес включва:

- Обвиване на капачка предпазна и сопло с подпергамент.
- Поставяне на КГ в полиетиленов ръкав.
- Изсмукване на въздуха, чрез вакуум от полиетиленовият ръкав.
- Термосварка на полиетиленовият ръкав.
- Подреждане на гранатите на количка-палет за престой два часа.
- Опаковка в сандък и контрол на изстрелите.

Втори конвейер -Монтаж и снаряжаване на челна част на осколочни изстрели, работно помещение II

Технологичният процес включва:

- Маркировка на тръба (корпус).
- Обезмасляване на резбите на дъно преходно и тръба.
- Подмазване на резба на тръбата с епоксиден компаунд.
- Завиване на дъно преходно към тръба.
- Поставяне на заряд разривен и завиване и развиване на обтекателя.
- Подмазване на резба на корпуса с епоксиден компаунд.
- Окончателно завиване на обтекателя към корпус снаряжен.
- Проверка на биенето на ЧЧ.
- Технологичен престой два часа.
- Поправка на външното покритие на ЧЧ.
- Окончателен контрол.

Втори конвейер - Монтаж и опаковка на осколочни изстрели, работно помещение I

Технологичният процес включва:

- Подмазване на резба и завиване на капачка предпазна.
- Обвиване на соплото и капачка предпазна с хартия предпазна парафинирана.
- Поставяне на капак предпазен върху ГО-2 и опаковка в полиетиленов чувал.
- Термосварка широк отвор.
- Създаване на вакуум в чувала.
- Термосварка тесен отвор.
- Подреждане на гранатите върху количка-палет за престой два часа.
- Опаковка в сандък и контрол на опаковката.

Б. Подучастък за монтаж на реактивни двигатели и стартови заряди:

Монтажът се извършва в две основни работни помещения (помещение VI и помещение VII) и включва следните основни дейности:

- Монтаж на реактивни двигатели за изстрели за РПГ-7В.
- Монтаж на стартови заряди за изстрели за СПГ-9 и 2А28.

Монтаж на реактивни двигатели

Монтажът на изделията се извършва на обособени работни места:

- Монтаж на сборка сопло за реактивни двигатели;
- Монтаж на реактивни двигатели;

Поради голямото разнообразие на реактивни двигатели и стартови заряди, ще бъде разгледан по един основен вид с най-голямо натоварване на работните места.

Монтаж на сборка сопло за реактивен двигател (РД) - работно помещение VII

Технологичният процес включва:

- Получаване на соплата и изваждане от опаковката.
- Подготовка на обезмасляваща течност във вана.
- Обезмасляване на резбата и отворите на сопловия блок в подходяща кошница.
- Подсушаване.
- Подготовка на херметизираща паста.
- Подмазване на отворите на соплото с херметизираща паста.
- Поставяне на херметизиращите мембрани (тапи).
- Подмазване на тапите с херметизираща паста.
- Сушене на скари.

Монтаж на двигател реактивен, работно помещение VI

Технологичният процес включва:

- Получаване и подготовка на механизъм пирозакъснителен (ПР) и- входящ контрол.
- Поставяне на ПР на прибор за завиване.
- Подмазване резбата на ПР.
- Завиване на ПР в дъното на камерата на двигателя.
- Подсушаване на двигател реактивен (РД).
- Монтиране на капсул възпламенител (КВ) към дъното на РД.
- Подсушаване на КВ.
- Насипка от черен барут в отвора на дъното на РД.
- Поставяне на капачка и подмазване на капачката.
- Подсушаване на капачката.
- Контролна операция и поставяне на щемпел.
- Поставяне на барутната шашка.
- Поставяне на диафрагма (упор).
- Подмазване на резбата на РД.
- Завиване на соплото към камерата на РД.
- Окончателен контрол на външен вид и щемпеловане на РД.
- Сушене на РД.
- Подмазване на резбата на дъното на РД.

- Поставяне на шайба пружинна на дъното на РД.
- Завиване на предпазна капачка на дъното на РД.

Монтаж на стартови заряди - работни помещения VI и VII.

Технологичният процес за производството на заряди барутни стартови се разделя на няколко етапа:

- входящ контрол;
- снаредяване на зарядната торбичка с барут;
- монтаж на механичните детайли и сглобени единици;
- монтаж заряд заряд възпламенителен;
- окомплектоване на сборката със снаредената зарядна торбичка;
- опаковане.

Снаредяването на зарядната торбичка с барут включва маркиране на торбичката, претегляне на барута, поставяне в торбичката, зашиване и контрол и се извършва в работно помещение VI.

Монтажът на механичните детайли и сглобени единици се извършва в работно помещение VII. При монтажа се използват специални приспособления. Извършва се подлепване и лакиране на платно пироксилиново - целулозно (ППЦ), монтаж на диафрагма.

След това сборките се предават за монтаж на бързодействащо съединение.

След което се предават в работно помещение VI за монтаж на комплект форсажен, заряд възпламенителен и диафрагма сглобена.

Окомплектоването и опаковането на заряда се извършва в работно помещение VI. Монтира се зарядната торбичка към тръба с диафрагма. Контрол в калибър-камера и измерване на омическото съпротивление на електрическата верига.

В Участък за монтаж на реактивни двигатели за изстрели за РПГ-7В и на стартови заряди за изстрели за СПГ-9 и 2А28 опаковането на крайните изделия ще се извършва в цеха. Сформирането на партиди и палетизацията на сандъците ще се извършва в склад.

В междинни складови помещения на монтажен участък, ще се съхраняват необходимите за производството дневни норми ВМ.

Участък III за монтаж на взриватели и изпитвания на произвежданите изделия

Изделията, които ще се монтират, са еднотипни по конструкция според вида си и представляват взриватели и взривателни устройства, възпламенители и закъснители за артилерийски, минохвъргачни изстрели и изстрели, изстрелвани от системите СПГ-9, РПГ-7В, 2А28 и др., в които се влагат различни механични детайли и сборки, пиезо електрически елементи и пиротехнически сборки,

капсули и пресовки от бризантни взривни вещества (БВВ) и др. Изработването им ще се извършва на специализирани работни места, оборудвани за всяко изделие съобразно неговата специфика.

За завършване на целия технологичен и производствен процес ще се организират и изпитванията на произвежданите изделия.

Монтаж на пиезоелектрически челно дънни и контактни механични взриватели

Монтажът на изделията ще се извършва в участъка за взриватели, който представлява обособена част от проектираната сграда, състоящ се от помещения, в които ще се монтират основно пиезоелектрически челно дънни и контактни механични взриватели.

Ще се осъществява монтаж на механични челни, контактни, взриватели (монтаж на минен взривател М-6 и М-6Н и механичен челен, контактен, минен взривател М-12), който ще преминава през следните етапи:

- Получаване на детайли и материали – всички трябва да са предварително доставени в цехов склад и темперирани.
- Входящ контрол на детайлите – калибриране на всеки детайл.
- Настройване – настройчика прави десетина бройки и след това се продължава монтажа. Периодично на 50÷60 бр. се проверяват по 5÷6 бр..
- Загъване на тръбичка към контакт долен. Не се допуска нарушаване на покритието, разкъсване на материала, превъртане от усилието на ръката.
- Контролна проверка на външен вид и размери.
- Опаковане – обикновено се поставя знак (щемпел на извършващия операцията).

Всички сборки се подреждат върху табли.

Монтажът на пиезоелектрически генератор ПЕГ включва:

- Получаване на детайли и материали – всички детайли и материали трябва да са предварително доставени в цехов склад и темперирани особено през студения сезон.
- Входящ контрол на детайлите - калибриране всеки детайл.
- Контролна - Определяне на напрежението образуващо се от пиезоелемента.
- Сушене на контакт монтиран (термостатиране)
- Монтаж на пиезоелемента и ударника в контакт монтиран и завиване на гайката на ръка.
- Завиване и в последствие дозавиване на гайката с осово усилие.
- Проверка на електрическата здравина на изолацията между корпуса и тръбичката с напрежение 3 500 V - 100% контрол.

- Приготвяне на компаунд, съдържащ епоксидни съставки, тройна смес и полетилен амин. Приготвяне на компаунда ще се извършва на отделно работно място. Сместа се хомогенизира за 5 min с бъркалка. Използва се до 2 h. Суши се 6 h. Мотажът продължава след изсушаване.
- Нанасяне на компаунд на мястото на допиране на корпуса и гайката.
- Контрол.
- Настройване на загъвката
- Монтаж и загъване на мембрана към корпуса
- Контрол и поправяне на некачествените сборки
- Приготвяне на херметик УТ-34, съдържащ херметик УТ; манганов окис; дифенилгуанидин; Бърка се до пълно хомогенизиране. Херметика след приготвяне се остава свидетел на стъкло и се записва номера на поредната доза и часа на разбъркване. Използва се до 2 h. Монтаж и последващи действия продължават след изсушаване. Суши се 6 h.
- Нанасяне на херметика в мястото на завалцоване на мембраната.
- Контрол на херметичност 100%.
- Сортировка и поправка на нехерметичните сглобени единици и контрол.
- Почистване и настройване.
- Маркиране.
- Монтаж на тесма към чека – използва се прибор за загъване на чеката.
- Монтаж на капак предпазен и чека с тесма.
- Загъване на чека.
- Контрол на външен вид и габаритни размери 100%.
- Поставяне на пружина върху тръбичката.
- Контрол.
- Опаковане, оформяне на партидата и контрол.

При работа всички сборки се подреждат върху табли.

На едно работно място ще се изработват по около 100 бр. взриватели или сборки. В едно работно помещение ще се работи само един вид взривател.

По време на монтажа на всички видове взриватели ще се налага междинно съхранение на материали, детайли, сглобени единици и изделия.

Изпитателна станция:

Изпитванията на изделията ще се извършват в обособена част от сградата на участъка за взриватели в специални за това съоръжения. Ще се извършват изпитвания на: пиезоелектрически челно-дънни и контактни механични взриватели; пирозакъснителни; възпламенители; заряди; различни видове

пресовки от ПС и БВВ, корпуси на снаряди от различни видове изстрели и двигатели:

На изпитване подлежат:

- капсул-възпламенители;
- капсул-детонатори;
- искрови електродетонатори;
- електровъзпламенители;
- детониращи устройства и предавателни заряди;
- взриватели пиезо електрически или механически за различни боеприпаси и сглобени единици за тях;
- кумулативни и кумулативно-осколочни боеприпаси;
- осколочни боеприпаси;
- пиротехнически изделия и сглобени единици за тях;
- минохвъргачни изстрели;
- възпламенителни заряди;
- стартови заряди и двигателни шашки за тях.

На площадката ще се извършва само един вид дейност и към втора дейност ще се пристъпва след охлаждане и щателно почистване на мястото. Поради естеството на работа и ограничения брой работници не е възможно да се извършват повече от четири изпитвания едновременно.

В таблицата по-долу са посочени количествата взривни вещества, които ще се съхраняват в отделните сгради, изчислени в тротилов еквивалент, предмет на инвестиционното предложение на Трансармъри и разрешеното количество (съществуващо положение) преди началото на преустройството.

2.2. Капацитет

В следващата таблица е представен капацитетът на сградите в „тротилов еквивалент“ преди и след осъществяване на ИП. Таблицата включва и складовете, които са съществуващи и **не са** обект на ИП.

Склад/производствено помещение (съществуващи узаконени складове с разрешение за съхранение на	Видове опасни вещества/смеси/ изделия, които ще са налични	Максимално налично количество, изчислено в тротилов еквивалент след осъществяване на ИП (кг)	Разрешено количество (съществуващо положение) преди осъществяване на ИП
--	---	---	---

ВМ)			
Склад 1 (не е обект на ИП)	Механични детайли и инструменти и изделия от метал	неприложимо няма да има съхранение на взривни материали, (съхраняват се инертни материали- детайли от метал, и др.)	45 000 бр. взриватели и детонатори
Склад 2 (не е обект на ИП)	Барути, амонити, пиротехнически изделия, боеприпаси, съдържащи барути, тротил, хексоген, тетрил, октоген вкл и боеприпаси, съдържащи тези в- ва	11 200 кг	29 000 кг
Склад 3 (не е обект на ИП)	Барути, амонити, пиротехнически изделия, боеприпаси, съдържащи барути, тротил, хексоген, тетрил, октоген вкл и боеприпаси, съдържащи тези в- ва	32 000 кг	150 000 кг
Склад 4 (не е обект на ИП)	Барути, амонити, пиротехнически изделия, боеприпаси, съдържащи барути, тротил, хексоген, тетрил, октоген вкл и боеприпаси, съдържащи тези в- ва	11 200 кг	150 000 кг
Склад 5- Участък пресоване и леене -сграда I (обект на ИП)	Барути, амонити, пиротехнически изделия, боеприпаси, съдържащи барути, тротил, хексоген, тетрил, октоген вкл	5 000 кг	15 000 кг

	и боеприпаси, съдържащи тези в- ва		
Склад 6 – Участък взриватели и изпитателна- сграда III (обект на ИП)	Барути, амонити, пиротехнически изделия, боеприпаси, съдържащи барути, тротил, хексоген, тетрил, октоген вкл и боеприпаси, съдържащи тези в- ва	300 кг	150 000 кг
Склад 7- Монтажен участък – сграда II (обект на ИП)	Барути, амонити, пиротехнически изделия, боеприпаси, съдържащи барути, тротил, хексоген, тетрил, октоген вкл и боеприпаси, съдържащи тези в- ва	4 315 кг	100 000 кг
Склад 8 (не е обект на ИП)	Барути, амонити, пиротехнически изделия, боеприпаси, съдържащи барути	60 000 кг	100 000 кг

2.3. Обща използвана площ

ИП ще се реализира в новообразувано УПИ 68080.172.434 – производствени и складови дейности за специална продукция по КККР на гр. Сопот, община Сопот, област Пловдив, който е с площ 100 024 м². Географските координати на условния геометричен център на площадката са N 42⁰ 39' 45" E 24⁰ 44' 25".

Всички строителни и експлоатационни дейности във връзка с осъществяването на ИП ще се извършват в границите на горния имот.

2.4. Необходимост от други, свързани с основния предмет спомагателни или поддържащи дейности, в т.ч. ползване на съществуваща или необходимост от изграждане на нова техническа инфраструктура (пътища/улици, газопровод, електропроводи и др.),

предвидени изкопни работи, предполагаема дълбочина на изкопите, ползване на взрив

За реализацията на ИП не се предвижда изграждане на нова пътна инфраструктура. Ще бъдат използвани съществуващи пътища от републиканската и общинската пътни мрежи, както и съществуващ местен път за достъп до обекта от юг. Няма да бъдат изградени електропроводи/газопроводи.

Изкопните работи се извършват механизировано до кота -0.60м. като общо подравняване на зоната за застрояване и след това се изкопават ивичните фундаменти до проектна кота. Откосите на изкопа се изпълняват вертикално до 1.50м.

При изграждането не се предвижда използване на взривни работи/материали.

3. Връзка с други съществуващи и одобрени с устройствен или друг план дейности в обхвата на въздействие на обекта на инвестиционното предложение, необходимост от издаване на съгласувателни/разрешителни документи по реда на специален закон, орган по одобряване/разрешаване на инвестиционното предложение по реда на специален закон:

ИП няма връзка с други съществуващи или одобрени дейности в обхвата на въздействие.

По Закона за опазване на околната среда:

В случай, че ИП бъде определено от компетентния орган в обхвата на Приложение №1/2 на ЗООС ще бъде необходимо провеждане на съответната процедура по реда на Глава шеста, раздел трети ЗООС. За имота ще бъде разработен и ПУП, като за целите на одобряването му ще бъде поискано прилагането на чл.91, ал.2 ЗООС.

Изготвено е Уведомление за класификация на предприятието, съгласно чл.103, ал.1 на ЗООС, като предприятието е класифицирано – „предприятие с висок рисков потенциал“. В случай, че класификацията бъде потвърдена от Изпълнителната агенция по околна среда (ИАОС) за процедурата по ОВОС ще бъде необходимо изготвяне на информацията/оценката по чл.99б на ЗООС, а за експлоатацията ще е необходимо предварително одобряване от Изпълнителния директор на ИАОС на Доклад за безопасност в съответствие с изискванията на Глава седма, Раздел Първи „Предотвратяване на големи аварии“ на ЗООС.

За третирането на отпадъци от възложителя ще бъдат подадени необходимите документи до Компетентния орган –РИОСВ Пловдив за издаване на Разрешение по чл.67, ал.1 ЗУО.

По Закона за устройство на територията:

За осъществяване на ИП е необходимо одобряването на ПУП – ПРЗ за новообразувания имот.

За реализация на инвестиционното предложение ще се проведат процедури по съгласуване и одобрение по реда на Закона за устройство на територията (ЗУТ) с цел получаване на разрешение за строеж от компетентния орган по чл.145 от ЗУТ.

4. Местоположение:

(населено място, община, квартал, поземлен имот, като за линейни обекти се посочват засегнатите общини/райони/кметства, географски координати или правоъгълни проекционни UTM координати в 35 зона в БГС2005, собственост, близост до или засягане на елементи на Националната екологична мрежа (НЕМ), обекти, подлежащи на здравна защита, и територии за опазване на обектите на културното наследство, очаквано трансгранично въздействие, схема на нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура)

ИП ще бъде осъществено в новообразуван УПИ с №68080.172.434 с отреждане - за производствени и складови дейности за специална продукция, като за целта следва да бъде одобрен ПУП – ПРЗ от ЕСУТ при община Сопот (със Заповед №РД-09-122/27.03.2019г. на Кмета на Община Сопот е разрешено процедирането на комплексен проект за инвестиционна инициатива, съгласно чл. 150 от ЗУТ.

Площадката на ИП **не** е разположена в зони, част от Националната екологична мрежа (НЕМ). Най- близката защитена територия е Национален парк „Централен Балкан“, която отстои на около 1.4km северозападно от площадката на ИП. Най – близките ЗЗ са **BG0001493** „Централен Балкан - Буфер“ по Директивата за местообитанията и ЗЗ **BG0002128** „Централен Балкан Буфер“ по Директивата за птиците, отстоящи съответно на около 320m на запад и на около 600m на изток от площадката.

ИП не засяга обекти, подлежащи на здравна защита. Най-близките обекти, подлежащи на здравна защита са жилищни сгради (къщи) в границите на гр. Сопот и писта за картинг.

Няма данни ИП да засяга територии с обекти на културното наследство.

Не се очаква трансгранично въздействие от осъществяването на ИП.

Няма да се изгражда нова или променя съществуваща инфраструктура.

5. Природни ресурси, предвидени за използване по време на строителството и експлоатацията:

(включително предвидено водоземане за питейни, промишлени и други нужди - чрез обществено водоснабдяване (ВиК или друга мрежа) и/или водоземане или ползване на повърхностни води и/или подземни води, необходими количества, съществуващи съоръжения или необходимост от изграждане на нови)

Строителство

При реализирането на инвестиционното предложение ще се използват бетонови смеси други строителни материали, които ще бъдат закупвани от търговската мрежа.

Строителство и експлоатация

Електрическото захранване на обектите в ИП ще се осъществява от съществуващата електропреносна мрежа на гр. Сопот и съгласно писменото становище на електро разпределителното дружество ЕР ЮГ ЕАД.

Водоснабдяването за питейни, хигиенно-битови, противопожарни и производствени (измиване на помещения) нужди ще се извършва от действащия водопровод на населеното място съгласно Договор № 34 793/ 16.07.2018г. с „ВиК“ ЕООД, Пловдив (приложен).

ИП не предвижда водоземане/ползване от повърхностни или подземни води.

6. Очаквани вещества, които ще бъдат емитирани от дейността, в т.ч. приоритетни и/или опасни, при които се осъществява или е възможен контакт с води:

Не се очаква емитиране на вещества в т.ч. приоритетни и/или опасни, при които се осъществява или е възможен контакт с води от реализацията на ИП.

7. Очаквани общи емисии на вредни вещества във въздуха по замърсители:

По време на строителството на инвестиционното предложение се очакват неорганизираните емисии от прах и в много малка степен емисии на вредни вещества в отработените газове от ДВГ на използваната строителна техника.

Очаква се емисиите на прах да са основният замърсител по време на строителството, като за целта ще се предвидят и съответните смекчаващи мерки, като оросяване на строителната площадка.

Характерът на дейностите по изграждането на обектите в обхвата на ИП не предполагат редовно или дълготрайно използване на тежка строителна/транспортна техника или дейности, при които се отделят вредни вещества в атмосферния въздух. Допълнително изграждането/реконструкцията е планирано да приключи в много кратки срокове.

По време на експлоатацията няма да се образуват и изпускат в атмосферния въздух вредни вещества. Няма да се извършват химични, металургични или други високотемпературни процеси, както и други дейности, образуващи емисии на вредни вещества и регулирани по смисъла на Закона за чистотата на атмосферния въздух.

8. Отпадъци, които се очаква да се генерират, и предвиждания за тяхното третиране:

Всички отпадъци, образувани по време на строителството и експлоатацията, се предвижда да се предават на дружества, притежаващи разрешителни за съответните дейности по третиране на отпадъци. Единственото изключение ще са отпадъците от взривни вещества, образувани при експлоатацията, които ще се унищожават на площадката.

По време на строителство

Съгласно изискванията на Закона за управление на отпадъците и Наредбата за управление на строителните отпадъци и за влагане на рециклирани строителни материали преди започване на строителството ще бъде изготвен и съгласуван с отговорните институции план за управление на строителните отпадъци. Въз основа на сключен договор с фирми, притежаващи необходимите разрешителни за дейности с отпадъци, съгласно изискванията на ЗУО, необходимите количества строителни отпадъци ще се предават за рециклиране, а останалите ще се извозват за третиране, съгласувано с общинска администрация (община Сопот).

Очаква се да се генерират незначителни количества от следните видове отпадъци, класифицирани съгласно Наредба № 2/23.07.2014г. за класификация на отпадъците:

Код на отпадъка	Наименование/вид
12 01	Отпадъци от формоване, физична и механична повърхностна обработка на метали и пластмаси

Код на отпадъка	Наименование/вид
12 01 01	Стърготини, стружки и изрезки от черни метали
12 01 03	Стърготини, стружки и изрезки от цветни материали
12 01 13	Отпадъци от заваряване
15 01 Опаковки (включително разделно събирани отпадъчни опаковки от бита)	
15 01 01	Хартиени и картонени опаковки
15 01 02	Пластмасови опаковки
15 01 03	Опаковки от дървесни материали
15 01 04	Метални опаковки
15 01 06	Смесени опаковки
15 01 07	Стъклени опаковки
17 Отпадъци от строителство и събаряне (включително почва, изкопана от замърсени места)	
17 01 01	Бетон
17 02 01	Дървесен материал
17 02 03	Пластмаса
17 04 Метали (включително техните сплави)	
17 04 05	Желязо и стомана
17 05 Почва (включително изкопана почва от замърсени места), камъни и изкопани земни маси	
17 05 04	Почва и камъни, различни от упоменатите в 17 05 03
17 09 Други отпадъци от строителство и събаряне	
17 09 04	Смесени отпадъци от строителство и събаряне, различни от упоменатите в 17 09 01, 17 09 02 и 17 09 03
20 03 Други битови отпадъци	

По време на експлоатация

Код на отпадъка	Наименование
08 01 отпадъци от ПФДУ и отстраняване на бои и лакове	
08 01 14	утайки от бои или лакове, различни от упоменатите в 08 01 13
12 01 Отпадъци от формоване, физична и механична повърхностна обработка на метали и пластмаси	
12 01 01	Стърготини, стружки и изрезки от черни метали
12 01 02	Прах и частици от черни метали
12 01 03	Стърготини, стружки и изрезки от цветни материали
12 01 04	Прах и частици от цветни метали
15 01 Опаковки (включително разделно събирани отпадъчни опаковки от бита)	
15 01 01	Хартиени и картонени опаковки
15 01 02	Пластмасови опаковки
15 01 03	Опаковки от дървесни материали
15 01 04	Метални опаковки
15 01 06	Смесени опаковки
15 01 07	Стъклени опаковки
15 01 10*	Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества
15 02 Абсорбенти, филтърни материали, кърпи за изтриване и предпазни облекла	
15 02 02*	Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване, предпазни облекла, замърсени с опасни вещества
16 01 излезли от употреба превозни средства от различни видове транспорт (включително извънпътна техника) и отпадъци от разкомплектуване на излезли от употреба	

Код на отпадъка	Наименование
превозни средства и части от ремонт и поддръжка (с изключение на 13, 14, 16 06 и 16 08)	
16 01 17	Черни метали
16 01 18	Цветни метали
16 01 18	Пластмаси
16 04 Отпадъчни взривни материали	
16 04 03*	Други отпадъчни взривни материали
20 03 Други битови отпадъци	

Окончателното класифициране на горепосочените видове отпадъци ще се извърши съгласно изискванията на Наредба №2/23.07.2014г. за класификация на отпадъците.

На площадката на ИП ще се извършва единствено предварително съхраняване на отпадъци по смисъла на §1, т.27 ЗУО, с изключение на отпадъците с код 16 04 03*.

Производствените отпадъци ще се съхраняват в специализирани контейнери за временно съхранение, като периодично ще се извозват от лицензирани фирми за рециклиране.

Образуваните отпадъци не са свързани директно с прилаганата технология и с разходни норми, а са с общ произход за производството, като почистване, опаковки, необходимост от механични дейности по изделията или ремонтни дейности, поради което количеството им ще зависи от опаковането на доставяните и използвани материали, конкретните потребности с цел безопасност при работа и качество и безопасност на продукта. Отпадък с код 08 01 14 (утайки от бои или лакове, различни от упоменатите в 08 01 13) ще бъдат образувани в количество около 1 кг/месец и също ще бъде предаван за третиране на оператори, притежаващи съответното разрешение за третиране на отпадъци по ЗУО.

Смесени битови отпадъци – код 20 03 ще се съхраняват в специализирани контейнери на площадката, като периодично ще се извозват от специализирана фирма до регламентирана инсталация за третиране на битови отпадъци.

Отпадъците с код 16 04 03* (Други отпадъчни взривни материали) ще се образуват в максимално количество от 1 кг/месец и ще бъдат обезвредени на площадката в специално проектирано съоръжение за унищожаване на взривни вещества.

9. Отпадъчни води:

(очаквано количество и вид на формираните отпадъчни води по потоци (битови, промишлени и др.), сезонност, предвидени начини за третирането им (пречиствателна станция/съоръжение и др.), отвеждане и заустване в канализационна система/повърхностен воден обект/водоплътна изгребна яма и др.)

Битово-фекални отпадъчни води

Битово-фекални отпадъчни води няма да бъдат зауствани във водни обекти.

По време на строителството и експлоатацията на ИП ще се образуват отпадъчни води с битово-фекален характер в количество не по-голямо от 4m³/ден, които ще се отвеждат във водоплътна изгребна яма. Водите ще бъдат изпомпвани от ямата и третирани в ПСОВ на ВиК Пловдив за което е сключен договор с дружество, предоставящо услуги по събиране, транспортиране и предоставяне на отпадъчни води за третиране в ПСОВ на ВиК Пловдив (приложен).

Производствени отпадъчни води

При строителството производствени отпадъчни води няма да бъдат образувани. По време на експлоатацията ще се образуват отпадъчни води само от почистването на помещения в количество не по-голямо от 1m³/ден. Очаква се водите да съдържат единствено неразтворими вещества от общ прах и евентуално – следи от взривни вещества. Тези води, след утаяване ще бъдат събирани в резервоар на площадката и ще бъдат предавани за третиране в ПСОВ на ВиК Пловдив съгласно договор, сключен с дружество, предоставящо услуги по събиране, транспортиране и предоставяне на отпадъчни води за третиране в ПСОВ на ВиК Пловдив (приложен).

Отпадъчните води (от почистване на помещения) няма да бъдат зауствани във водни обекти.

Не се предвижда/очаква сезонност в образуването на отпадъчни води.

10. Опасни химични вещества, които се очаква да бъдат налични на площадката на предприятието/съоръжението:

(в случаите по чл. 99б от ЗООС се представя информация за вида и количеството на опасните вещества, които ще са налични в предприятието/съоръжението съгласно приложение № 1 към Наредбата за предотвратяване на големи аварии и ограничаване на последствията от тях)

Предвижда се по време на строителните дейности да бъдат използвани някои от следните опасни химични вещества, в количества, далеч по-малки от праговите стойности за „Нисък риск потенциал“, съгласно Приложение № 3 на ЗООС:

- Горива и смазочни масла за строителните машини – дизелово гориво, трансмисионни масла и моторни масла;
- Специфични енергоносители, необходими за строително-монтажните работи – пропан-бутан, ацетилен газообразен;

По време на експлоатацията на съоръженията в обхвата на ИП ще бъдат налични следните вещества:

При експлоатацията на площадката на предприятието се очаква да бъдат налични следните опасни вещества и смеси, които попадат в обхвата на Приложение №3 на Закона за опазване на околната среда (ЗООС):

	Наименование на веществото/сместа	CAS №	ECN°	Категория на опасност съгласно Приложение 3 на ЗООС	Максимално налично количество съгласно капацитет на съоръженията (т)
1	Взривни вещества				171,6
1.1	2,4,6-тринитротолуен	118-96-7	204-289-6	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категории P1a Експлозиви (подкласове 1.1, 1.2, 1.3, 1.5 или 1.6), H2 Остра токсичност, Категория 3, инхалаторен път на експозиция и E2 Опасни за водната среда в Категория Хронична опасност,	

				Категория 2	
1.2	Октагидро-1,3,5,7-тетранитро-1,3,5,7-тетразоцин (окфол)	2691-41-0	220-260-0	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категории P1a Експлозиви (подкласове 1.1, 1.2, 1.3, 1.5 или 1.6) и H2 Остра токсичност, Категория 3, инхалаторен път на експозиция.	
1.3	A-IX-1 (95% хексоген, 5% флегматизатор) – смес	Неприложимо	Неприложимо	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категории P1a Експлозиви (подкласове 1.1, 1.2, 1.3, 1.5 или 1.6) и H2 Остра токсичност, Категория 3, инхалаторен път на експозиция	
1.4	Циклотриметилентрин итрамин (хексоген, RDX)	121-82-4	204-500-1	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категории P1a Експлозиви (подкласове 1.1, 1.2, 1.3, 1.5 или 1.6) и H2 Остра токсичност, Категория 3, инхалаторен път на експозиция	
1.5	Барути (черни)	Неприложимо	Неприложимо	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категории P1a Експлозиви (подкласове 1.1, 1.2, 1.3, 1.5 или 1.6) и P8	

				Оксидиращи течности и твърди вещества, Оксидиращи твърди вещества, Категория 1, 2 или 3.	
1.6	Амониев перхлорат	7790-98-9	232-235-1	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категории P1a Експлозиви (подкласове 1.1, 1.2, 1.3, 1.5 или 1.6) и P8 Оксидиращи течности и твърди вещества, Оксидиращи твърди вещества, Категория 1, 2 или 3.	
2	Лепила (3M(tm) Scotch-Weld(tm) Високотемпературно, каучуково лепило 1300L TF)	Неприложимо	Неприложимо	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категории P5в Запалими течности, Запалими течности, Категория 2 или 3, които не са обхванати от P5а и P5б и E2 Опасни за водната среда в Категория Хронична опасност, Категория 2.	0,01
3	Нитроцелулозни бои	Неприложимо	Неприложимо	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категории P5в Запалими течности, Запалими течности, Категория 2 или 3, които не са обхванати от P5а и	0,01

				P56.	
4	Лакове (УНИВЕРСАЛ ЕМАЙЛ ЛАК)	Неприложи мо	Неприложим о	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категории P5в Запалими течности, Запалими течности, Категория 2 или 3, които не са обхванати от P5а и P56 и E2 Опасни за водната среда.	0,01
5	Етанол	64-17-5	200-578-6	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категория P5в Запалими течности, Запалими течности, Категория 2 или 3, които не са обхванати от P5а и P56.	0,05
6	Ацетон	67-64-1	200-662-2	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категория P5в Запалими течности, Запалими течности, Категория 2 или 3, които не са обхванати от P5а и P56.	0,1
7	Бутилацетат	123-86-4	204-658-1	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категория P5в Запалими течности, Запалими течности, Категория 2 или 3, които не са обхванати от P5а и	0,02

				P56.	
8	Етилацетат	141-78-6	205-500-4	Част 1 на Приложение №3 на ЗООС - категория P5в Запалими течности, Запалими течности, Категория 2 или 3, които не са обхванати от P5а и P56	0,02

Общият проектен капацитет за съхранение на взривни вещества е 171,6 т.

При прилагане на правилата за класифициране на предприятията съгласно Приложение №3 на ЗООС инсталациите и складовите съоръжения, предмет на инвестиционното предложение се класифицират като предприятие/съоръжение с висок рисков потенциал.

Общият проектен капацитет за съхранение на взривни вещества е 171,6 т.

При прилагане на правилата за класифициране на предприятията съгласно Приложение №3 на ЗООС инсталациите и складовите съоръжения, предмет на инвестиционното предложение се класифицират като предприятие/съоръжение с висок рисков потенциал.

I. Моля да ни информирате за необходимите действия, които трябва да предприемем, по реда на глава шеста от ЗООС.

II. Друга информация

Моля да бъде допуснато извършването само на ОВОС на основание чл. 91, ал. 2 от ЗООС, поради следните основания (мотиви):

За осъществяване на ИП ще бъде разработен ПУП-ПРЗ. Съгласно изискванията на Глава шеста, Раздел втори ЗООС за одобряването му е необходимо извършване на процедура по преценка на необходимостта от извършване на екологична оценка.

Настоящото ИП попада в обхвата на приложение №2 ЗООС. Поради това за разрешаването му ще бъде извършена процедура по преценка на необходимостта от ОВОС, която е по-подробна от процедурата по Преценка на необходимостта от извършване на екологична оценка. Всички заключения препоръки и условия за осъществяване на ИП, направени и поставени в процедурата по ОВОС ще бъдат отразени в разработвания ПУП.

Молба, с която да бъде преобцено писмо на Изпълнителния директор на ИАОС № 2518/19.10.2020г. – приложно в ПРИЛОЖЕНИЯ


Прилагам:

1. Документи, доказващи обявяване на инвестиционното предложение на интернет страницата на Възложителя, ако има такава, и чрез средствата за масово осведомяване или по друг подходящ начин съгласно изискванията на чл. 95, ал. 1 на ЗООС;
2. Документи, удостоверяващи по реда на специален закон, нормативен или административен акт права за инициране или кандидатстване за одобряване на инвестиционно предложение и Удостоверение за търпимост .
 - 2.1. Нотариален акт;
 - 2.2. Кадастрална скица на поземления имот;
 - 2.3. документ (пълномощно), показващ правото на подписалия да представлява Добрин Иванов Иванов и управителя на „Трансармъри“ ООД – Станчо Петков Петков
3. Други документи по преценка на уведомятеля:
 - 3.1. Уведомление за класификация, съгласно чл.103, ал.1 на ЗООС;
 - 3.2. Договор за водоснабдяване № 34 793/ 16.07.2018г. с „Вик“ ЕООД, Пловдив;
 - 3.3. Договор за събиране, транспортиране и предоставяне на отпадъчни води за третиране в ПСОВ на ВиК Пловдив;
 - 3.4. Договор за наем на недвижим имот
 - 3.5.Отговор от ИАОС София и платената такса
 - 3.6. Декларации от достоверност на данни 2 бр.
 - 3.7. Съоразения в имота
 - 3.8. Разположение на ЗЗ
 - 3.9. Обекти подлежащи на ЗЗ
 - 3.10. Кадастрална карта на ПИ
 - 3.11. Зони по НЕМ
4. Електронен носител - 1 бр.
5. Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде издадено в електронна форма и изпратено на посочения адрес на електронна поща.
6. Желая да получавам електронна кореспонденция във връзка с предоставяната услуга на посочения от мен адрес на електронна поща.

7. Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде получено чрез лицензиран пощенски оператор на адреса за кореспонденция.

Дата: 11.05.21 г.
Пловдив

Уведомител:


(подпис)
Пенелопея