

„ВИАС“ ЕООД

ДОПЪЛНЕНИЕ ЗАЯВЛЕНИЕ

ЗА ИЗДАВАНЕ НА КОМПЛЕКСНО
РАЗРЕШИТЕЛНО



„ИНСТАЛАЦИЯ ЗА ЕЛОКСАЦИЯ“
гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен

декември 2020 г.

СЪДЪРЖАНИЕ

I. НЕТЕХНИЧЕСКО РЕЗЮМЕ НА ЗАЯВЛЕНИЕ ЗА ИЗДАВАНЕ НА КОМПЛЕКСНО РАЗРЕШИТЕЛНО.	12
A. ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ.	12
1. По заявлението.	12
2. По дейността, за която се подава заявление.	15
2.1. <i>Собственост.</i>	15
2.1.1. Наименование, адрес, телефон, факс, e-mail на собственика на дейността.	15
2.1.2. Адрес за кореспонденция.	15
2.1.3. Адрес на централното управление.	15
2.1.4. Регистрационен номер.	16
2.1.5. Наименование и адрес на собственика (собствениците) на поземления имот, върху който са изградени или ще се изградят инсталациите и съоръженията.	16
2.1.6. Наименование и адрес на собственика (собствениците) на сградите в поземления имот, в който се осъществява или ще се осъществява дейността.	16
2.1.7. Име на оператора.	16
2.2. <i>Категория на промишлената дейност съгласно приложение № 4 към ЗООС.</i>	16
Б. РЕЗЮМЕ И РАЗРЕШИТЕЛНИ.	17
1. Кратко описание на дейността, за която се подава заявление.	17
1.1. <i>Кратко описание на дейността.</i>	17
1.1.1. Линия за производство на алуминиеви профили	17
1.1.2. Инсталация за елоксация	31
1.2. <i>Посочва се броят на работните часове и дни в рамките на една седмица за дейността.</i>	38
1.3. <i>Планирана дата за начало на строителните работи.</i>	38
1.4. <i>Производствен капацитет и планиран обем на годишно производство.</i>	38
1.5. <i>Планирана дата на пускане в експлоатация.</i>	39
1.6. <i>Обобщени схеми, представящи планираната употреба на суровини, спомагателни материали, вода и енергия.</i>	39
1.7. <i>Информация, описваща използването на най-добри налични техники (НДНТ) и/или планираните действия, за постигане нивото на НДНТ.</i>	40
1.7.1. обстоятелства по чл. 123а, ал. 3 от ЗООС;	41
1.7.2. обстоятелства по чл. 123а, ал. 5 от ЗООС;	41
1.7.3. за наличие на обстоятелствата по чл. 123, ал. 4 или 5 от ЗООС.	41
1.8. <i>Основание за подаване на заявление за издаване на комплексно разрешително.</i>	41
1.9. <i>Справка за нормативните актове, инструкциите, изчислителните програми (за оценка на приноса към концентрациите в околната среда), които са използвани при попълване на заявлението.</i>	42
2. РАЗРЕШИТЕЛНИ.	44
2.1. <i>Компетентен орган по издаване на виза за проектиране и за издаване на разрешение за строеж.</i>	44

2.2. Пречиствателна станция, в която ще се третираат отпадъчните води от дейността - когато подателят на заявлението за издаване на комплексно разрешително предава отпадъчни води от работата на инсталациите за пречистване от друга фирма.	44
2.2.1. Наименование, адрес, факс, телефон, e-mail на дружеството, в чиято пречиствателна станция постъпват отпадъчните води.	44
2.2.2. Схемата на канализация с мястото/местата на включване на отпадъчните води към канализационната система на приемника им и копие от договора между подателя и съответната фирма.	45
2.3. Компетентен орган за речния басейн.	45
2.3.2. Схема на канализацията и мястото/местата на заустване.	45
2.4. Решение за утвърждаване на окончателна площадка.	45
3. КРАТЪК ПРЕГЛЕД НА ОСНОВНОТО ЗАМЪРСЯВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА ПО ОТНОШЕНИЕ НА:	45
3.1. Въздух.	45
3.2. Отпадъци.	52
3.2.1. Образуване и третиране на образуваните отпадъци.	52
3.2.2. Приемане и третиране на приетите отпадъци.	54
3.2.3. Предварително съхраняване на отпадъци.	54
3.2.4. Инсталации, съоръжения и технологии за третиране на отпадъци.	54
3.2.5. Документиране и докладване на дейностите по управление на отпадъците.	54
3.3. Отпадъчни води.	55
3.4. Шум.	56
3.5. Риск.	58
4. СТАНОВИЩА НА ЗАИНТЕРЕСУВАНИТЕ ЮРИДИЧЕСКИ ЛИЦА КЪМ ДАТАТА НА ПОДАВАНЕ НА ЗАЯВЛЕНИЕТО.	60

II. ИНФОРМАЦИЯ ОТ ЗАЯВЛЕНИЕТО ЗА ИЗДАВАНЕ НА КОМПЛЕКСНО РАЗРЕШИТЕЛНО, КОЯТО ЩЕ СЕ ОЦЕНЯВА ОТ КОМПЕТЕНТНИЯ ОРГАН, ИЗДАВАЩ РАЗРЕШИТЕЛНОТО. 60

1. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ НА ПЛОЩАДКАТА, ЗА КОЯТО СЕ ПОДАВА ЗАЯВЛЕНИЕ ЗА ИЗДАВАНЕ НА КОМПЛЕКСНО РАЗРЕШИТЕЛНО.	60
1.1. Наименование, пълен адрес, телефон, факс.	62
1.2. Лице за контакти.	62
1.3. Длъжност на лицето за контакти.	63
1.4. Схема на местоположението на всички сгради, съоръжения и дейности на площадката.	63
1.5. Информация за връзките на площадката с инфраструктурата на областта и/или общината.	63
1.6. Информация за вида и начина на ползване на съседните площи.	63
2. СИСТЕМНО УПРАВЛЕНИЕ ПО ОКОЛНА СРЕДА.	64
2.1. Политика на фирмата по околна среда.	64
2.2. Система за управление по околна среда.	65
2.3. Докладване за управлението по околна среда.	67
2.4. Добри управленски практики.	67

3. ИЗПОЛЗВАНЕ НА НДНТ. ЗА ВСЯКА ИНСТАЛАЦИЯ В ОБХВАТА НА ПРИЛОЖЕНИЕ № 4 КЪМ ЗООС СЕ ПРЕДСТАВЯ ИНФОРМАЦИЯ ЗА ПРИЛАГАНАТА/ПЛАНИРАНАТА ТЕХНИКА ОТНОСНО:	68
3.1. Прилагане на чл. 123а, ал. 5 ЗООС.	70
3.2. Съответствие с приложимо заключение за най-добра налична техника, прието с решение на Европейската комисия.	70
3.3. При липса на съответствие по т. 2 - информация и доказателства за наличие на обстоятелства по чл. 123, ал. 4 или 5 ЗООС.	70
3.4. Описание на технологичните съоръжения (тези, в които се извършват производствени процеси).....	71
3.4.1. Линия за производство на алуминиеви профили	71
3.4.2. Инсталация за елоксация	84
3.5. Описание на всички пречиствателни съоръжения/техники за намаляване на емисиите	101
3.5.1. Емисии в атмосферния въздух	101
3.5.2. Емисии в отпадъчни води.....	105
3.5.3. Емисии в отпадъци.....	108
3.5.4. Емисии на шум	110
3.6. Информация за:	111
3.6.1. Употребявани количества суровини, опасни химични вещества, енергия, вода.	111
3.6.2. Изпускани количества/концентрации на отпадъчни газове/води, отпадъци, риск от аварии	118
3.6.2.1. Емисии на вредни вещества в атмосферния въздух.	118
3.6.2.2. Емисии на вредни и опасни вещества в отпадъчните води.	129
3.6.2.3. Образуване на отпадъци.	132
3.6.2.4. Предотвратяване на аварии.	134
3.7. Анализ на оценката.....	134
4. ИЗПОЛЗВАНИ РЕСУРСИ.	135
4.1. Вода.	135
4.2. Енергия.	143
4.2.1. Електроенергия.....	144
4.2.2. Топлоенергия.	145
4.3. Суровини, спомагателни материали и горива.	145
4.3.1. Списък на резервоарите за съхранение.....	154
5. ЕМИСИИ ВЪВ ВЪЗДУХА	160
5.1. Съоръжения за пречистване на отпадъчни газове.	160
5.2. Емисии на отпадъчни газове от точкови източници.....	162
5.3. Неорганизираните емисии.	164
5.4. Емисии на интензивно миришещи вещества във въздуха.....	166
5.5. Въздействие на емисиите на вредни вещества върху качеството на атмосферния въздух.....	166
5.5.1. Оценка на влиянието на климатичните фактори върху замърсяването на атмосферния въздух в района на площадката	166
5.5.1.1. Температура	166

5.5.1.2. Слънчева радиация. Слънчево греене	167
5.5.1.3. Влажност на въздуха, мъгла и хоризонтална видимост	167
5.5.1.4. Валежи	168
5.5.1.5. Ветрове. Роза на вятъра.....	169
5.5.1.6. Устойчивост на атмосферата.....	170
5.5.1.7. Анализ на влиянието на специфичните за района на гр. Шумен климатични и метеорологични фактори върху замърсяването на атмосферния въздух.....	171
5.5.1.7.1. Благоприятните фактори за разсейването на замърсителите в приземния слой за района на гр. Шумен са:.....	172
5.5.1.7.2. Фактори, които намаляват самопочистващата способност на атмосферата за района на гр. Шумен са:	172
5.5.2. Качество на Атмосферния Въздух (КАВ).....	172
5.5.3. Нормативна уредба.....	173
5.5.3.1. Нормативна уредба регламентираща НДЕ.....	173
5.5.3.2. Нормативна уредба, регламентираща нормите за нивата (концентрациите) на вредните вещества в приземния слой на атмосферата.....	173
5.5.4. Входни данни за математическото моделиране, резултати от моделирането и обобщени изводи	174
5.5.4.1. Характеристика на източниците на замърсяване и входни данни за PLUME	174
5.5.4.2. Изследвана област от въздушния басейн	176
5.5.4.3. Метеорологични условия на симулиране.....	176
5.5.4.4. Математическо моделиране и симулиране на разпространението на замърсителите с програмен продукт PLUME	176
5.5.4.4.1. Критични стойности на разсейването – Максимално предходно замърсяване от съществуващи ИУ.....	177
5.5.4.4.2. Критични стойности на разсейването по посока на населените места	179
5.5.4.4.3. Средногодишни концентрации на замърсители	186
5.6. Контрол и измервания.....	190
6. ЕМИСИИ НА ВРЕДНИ И ОПАСНИ ВЕЩЕСТВА ВЪВ ВОДИТЕ.	191
6.1. Производствени отпадъчни води.	192
6.1.1. Пречиствателни съоръжения за производствени отпадъчни води.	192
6.1.2. Емисии.	196
6.1.3. Въздействие върху качеството на приемащите водни обекти.	198
6.1.4. Контрол и измерване.	199
6.2. Охлаждащи отпадъчни води.....	199
6.2.1. Пречиствателни съоръжения за охлаждащи отпадъчни води.	199
6.2.2. Емисии.	200
6.2.3. Въздействие върху качеството на приемащите водни обекти.	200
6.2.4. Контрол и измерване.	200
6.3. Битово-фекални отпадъчни води.	200
6.3.1. Пречиствателни съоръжения за битово-фекални отпадъчни води.	201
6.3.2. Емисии.	201
6.3.3. Въздействие върху качеството на приемащите водни обекти.	203

6.3.4. Контрол и измерване.....	203
6.4. <i>Дъждовни води</i>	204
6.4.1. Разделяне на потоците на дъждовните води.....	204
6.4.2. Пречиствателни съоръжения за дъждовни и дренажни води.	205
6.4.3. Емисии.....	205
6.4.3.1. Максимално секундно оразмерително водно количество.....	205
6.4.3.2. Средногодишно водно количество	206
6.4.4. Въздействие върху качеството на приемащите водни обекти.....	207
6.4.5. Контрол и измерване.....	207
7. УПРАВЛЕНИЕ НА ОТПАДЪЦИТЕ.	208
7.1. <i>Образуване и третиране на образуваните отпадъци</i>	208
7.1.1. Образуване на отпадъци по време на експлоатацията на инсталацията за елоксация.	208
7.1.1.1. Опасни отпадъци	208
7.1.2. Образуване на отпадъци от цялата площадка	211
7.1.2.1. Опасни отпадъци, образувани от цялата площадка	211
7.1.2.1. Неопасни отпадъци, образувани от цялата площадка.	214
7.1.3. Битови отпадъци, образувани от цялата площадка.	218
7.2. <i>Приемане и третиране на приетите отпадъци</i>	220
7.3. <i>Предварително съхраняване на отпадъци</i>	220
7.3.1. Площадки за предварително съхранение на опасни производствени отпадъци - № 1	220
7.3.2. Площадки за предварително съхранение на производствени отпадъци - № 2 ..	221
7.4. <i>Инсталации, съоръжения и технологии за третиране на отпадъци</i>	222
7.4.1. Оползотворяване, в т. ч. рециклиране на отпадъци.....	222
7.4.2. Обезвреждане на отпадъци.	223
7.5. <i>Документирание и докладване на дейностите по управление на отпадъците</i>	223
8. Шум.	224
8.1. <i>Шумоизолация или капсуловане на източниците на шум</i>	224
8.2. <i>Емисии</i>	225
8.3. <i>Контрол и измерване</i>	227
8.4. <i>Докладване на нивата на шум</i>	227
9. ОПАЗВАНЕ НА ПОЧВИТЕ И ПОДЗЕМНИТЕ ВОДИ. ИНФОРМАЦИЯ В ОБХВАТА, ИЗИСКВАН ОТ ЧЛ. 122, АЛ. 2, Т. 11 И 12 ОТ ЗООС.	228
9.1. <i>Опазване на подземните води</i>	228
9.1.1. Наличие на площадката на дейности и вещества, имащи отношение към изискванията за проучване, ползване и опазване на подземните води, в т.ч.:.....	229
9.1.1.1. Пряко и непряко отвеждане, инжектиране и реинжектиране в подземните води;.....	229
9.1.1.2. Дейности, които могат да доведат до непряко отвеждане.	229
9.1.2. Характеристика на подземните води по данни от:	229
9.1.2.1. Извършено хидрогеоложко проучване включително сравнение със стандартите за качество и/или праговите стойности за подземните води;	229
9.1.2.2. Извършен мониторинг на подземните води на площадката	232

9.1.3. План за собствен мониторинг на подземните води.....	232
10. ПРЕХОДНИ РЕЖИМИ НА РАБОТА НА ИНСТАЛАЦИИТЕ, ЗА КОИТО СЕ ПОДАВА ЗАЯВЛЕНИЕ (ПУСКАНЕ, СПИРАНЕ, ВНЕЗАПНИ СПИРАНИЯ И ДР.).....	232
10.1. Преходни режими.....	232
10.2. Анормални режими.....	232
11. АВАРИЙНО ПЛАНИРАНЕ.	233
12. ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ДОСТОВЕРНОСТ НА ДАННИТЕ.....	233

СПИСЪК НА ПРИЛОЖЕНИЯТА:

Приложение № I.1-1	Доклад за базово състояние
Приложение № I.1.1-1	Нотариален акт
Приложение № I.2.1	Разрешение за строеж
Приложение № II.1.4-1	Генплан на площадката
Приложение № II.4.1-1	Договор с ВиК оператор
Приложение № II.4.1-2	Схема с разположението на измервателното устройство за вода и електроенергия
Приложение № II.4.2-1	Договор с „ЕСО“ ЕАД
Приложение № II.4.2-2	Договор с „ЕРП СЕВЕР“ АД
Приложение № II.4.3-1	Договор с „АРЕСГАЗ“ ЕАД
Приложение № II.4.3.1-1	Схема с разположението на складове за съхранение на суровини, спомагателни материали и горива
Приложение № II.4.3.1-2	Информационни листи за безопасност
Приложение № II.4.3.1-3	Уведомление за класификация
Приложение № II.5.2-1	Схема на площадката с обозначени изпускащи устройства
Приложение № II.5.5-1	DAT файлове (само на електронен носител)
Приложение № II.6.1-1	Схема на канализационната мрежа на площадката
Приложение № II.7.1-1	Работни листи за класифициране на отпадъци
Приложение № II.7.3-1	Схема с площадките за предварително съхранение на опасни и производствени отпадъци

ИЗПОЛЗВАНИ СЪКРАЩЕНИЯ:

1. ВАТ (Best Available Techniques) - най-добри налични техники
2. ISO (International Standardization Organization)- Международна организация по стандартизация
3. PLUME - софтуер за моделиране разпространението на емисиите в атмосферата
4. бр. - брой
5. БТ – безопасност на труда
6. ВиК – водоснабдяване и канализация
7. ДВ – държавен вестник
8. ЗЗВВХВС – Закон за защита от вредното въздействие на химичните вещества и смеси
9. ЗООС – Закон за опазване на околната среда
10. ЛПС – локално пречиствателно съоръжение
11. ЛПСОВ – локална пречиствателна станция за отпадъчни води
12. МОСВ – Министерство на околната среда и водите
13. МПС – моторно(и) превозно(и) средство(а)
14. НДНТ – най-добри налични техники
15. ОВОС – Оценка на въздействие върху околната среда
16. ПДК - пределно допустима концентрация
17. ПМС – постановление на Министерския съвет
18. пр. – продукт
19. ПСОВ – пречиствателна станция за отпадъчни води
20. ПУП – Подробен устройствен план
21. РИОСВ – регионална инспекция по околната среда и водите
22. сур. – суровина
23. БДС – български държавен стандарт
24. ГСМ – гориво за смазочни материали
25. изм. – изменение
26. доп. – допълнение
27. ЛОС – летливи органични съединения
28. ХН – хигиенни норми
29. СНЕ – схема за намаляване на емисии
30. ИАОС – Изпълнителна агенция по околна среда
31. ННЕ – норми за неорганизираните емисии
32. СНЕ - стойност на неорганизираните емисии
33. КАВ – качество на атмосферния въздух
34. ДОП – долен оценъчен праг
35. ОР – органични разтворители
36. ДО – допустимо отклонение
37. Наредбата за КР - Наредба за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни, приета с ПМС № 238 от 02.10.2009 г. Обн. ДВ. бр.80 от 9 Октомври 2009 г., попр. ДВ. бр.97 от 8 Декември 2009г., изм. и доп. ДВ. бр.69 от 11 Септември 2012 г.
38. НДЕ - норми за допустими емисии
39. РЕН – редуцирани емисионни норми
40. БД – басейнова дирекция
41. БДУВДР – басейнова дирекция за управление на водите в Дунавски район
42. Инсталацията – Инсталация за елоксация

ИЗПОЛЗВАНИ ДИМЕНСИИ:

1. dB – децибел
2. g/nm^3 ; (г/н.м³)- грама на нормален м³
3. Gcal - гигакалория
4. Gcal/t - гигакалории на тон
5. Hz – херц
6. kCal/t – килокалория на тон
7. kg/m^3 – кг/м³
8. kg/t (кг/т) – килограма на тон
9. kg/y (кг/год.) – килограма за година
10. kWh - киловат часа
11. kWh/y - киловат часа за година
12. kWh/m^3 - киловат часа на м³
13. kWh/t пр.- киловат часа на тон продукт
14. l – литър
15. l/сек. (l/s)- литри на секунда
16. m³ - кубични метра
17. m³/h; (м³/ч) – м³ за час
18. m³/y; (м³/год.) - м³ за година
19. mg/dm^3 (мг/дм³) - милиграм на кубически дециметър
20. mg/m^3 (мг/м³) - милиграм на кубически метър
21. mg/Nm^3 ; (мг/н.м³) – милиграм на нормален м³
22. MW – мегават
23. MWh - мегават-часа
24. MWh/t сур.- мегават часа на тон суровина
25. MWh/y (MWh/г.) - мегават часа за година
26. Nm³ (н.м³)– нормален кубичен метър
27. Nm³/h; Nm³/ч. (нм³/ч) - нормален кубически метър на час
28. Nm³/y; (н.м³/год) – нормален м³ за година
29. t/y; t/г.;(т/год.) – тона за година
30. t/h; (т/ч) – тона за час
31. хил. т - 1 000 (хиляда) тона
32. тегл.% - тегловни проценти
33. g/h – грама за час
34. g/ед.п - грама за единица продукт

I. НЕТЕХНИЧЕСКО РЕЗЮМЕ НА ЗАЯВЛЕНИЕ ЗА ИЗДАВАНЕ НА КОМПЛЕКСНО РАЗРЕШИТЕЛНО.

A. ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ.

1. ПО ЗАЯВЛЕНИЕТО.

Настоящият документ е съставен на основание изискванията на Директива за КПКЗ (96/61/ЕС), Закона за опазване на околната среда, чл. 117, ал. 1 (ДВ бр. 62/2015 год., изм. и доп., бр. 101 от 22.12.2015 г., в сила от 22.12.2015 г.), Наредба за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни (Приета с ПМС № 238 от 2.10.2009 г., Обн. ДВ. бр.80 от 9 Октомври 2009г., попр. ДВ. бр.97 от 8 Декември 2009г., изм. и доп. ДВ. бр.69 от 11 Септември 2012г., изм. и доп. ДВ. бр.5 от 19 Януари 2016г., изм. и доп. ДВ. бр.3 от 5 Януари 2018г., изм. ДВ. бр.16 от 20 Февруари 2018г., изм. и доп. ДВ. бр.31 от 12 Април 2019г., изм. и доп. ДВ. бр.67 от 23 Август 2019г.), както и законодателството в областта на опазването на околната среда на Република България и включва пълно описание на дейността и разположението на „Инсталация за елоксация” - нова инсталация по смисъла на ЗООС, технологичните процеси и използваните суровини, спомагателни материали и горива за осъществяване на основната дейност на „ВИАС“ ЕООД – завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен и всички съпътстващи съоръжения. В настоящото заявление са използвани данни и заключения от проведената процедура по реда на глава шеста, раздел III на ЗООС.

В графичен и табличен вид е представена пълна информация за наличните точкови източници на емисии, количества и характеристика на вредните вещества, емитирани с отпадъчните газове и отпадъчните води от производствената площадка на дружеството. Натрупан фактологичен материал, данни от предвидената дейност, проектни и научни разработки, анализи и изследвания, извършвани през предишни години, са включени в основните текстове или като приложения към настоящия материал.

Данните, отразяващи количествените характеристики на производствените дейности, разхода на суровини, спомагателни материали, горива и енергия са представени от фактологични данни на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен за предвиденото производство.

В съответствие с разпоредбите на Чл. 122, ал.2, т. 11 и 12 от ЗООС (ДВ, бр. 32 от 24.04.2012 г.) и т. 9 от раздел II на Приложение 1 на Наредба за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни (Приета с ПМС № 238 от 2.10.2009 г., обн., ДВ, бр. 80 от 9.10.2009 г., попр., бр. 97 от 8.12.2009 г., изм. и доп., бр. 69 от 11.09.2012 г., в сила от 11.09.2012 г., бр. 5 от 19.01.2016 г., в сила от 19.01.2016 г.) към настоящото заявление за издаване на комплексно разрешително е представен Доклад за базовото състояние на площадката на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен (*Приложение № I.1-1*).

При необходимост или при поискване на контролните органи, издаващи разрешителното, „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен ще предостави допълнително данни или информация.

Оператор подаващ заявлението:

Оператор: „ВИАС“ ЕООД

Седалище и адрес на управление: област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А
 ЕИК 127029365
 Законен представител: Веско ; Василев – Управител
 Телефон: + 359 (0)54 830 836
 Факс: + 359 (0)54 830 837
 e-mail: office@vivaplast.net

Условен геометричен център на площадката:

- N 43°17'22.37"
- E 26°59'11.99"

Съгласно §, т. 43 от ЗООС (Изм. - ДВ, бр. 77 от 2005 г., бр. 103 от 2009 г., бр. 32 от 2012 г., в сила от 24.04.2012 г.) "Оператор" е всяко физическо или юридическо лице, по отношение на което е налице една от следните характеристики:

а) експлоатира определено собствено предприятие, съоръжение и/или инсталация, включително част от нея;

б) контролира експлоатацията на определено предприятие, съоръжение и/или инсталация, включително част от нея;

в) разпорежда се и взема решения относно настоящото или бъдещото функциониране на предприятието, съоръжението и/или инсталацията, включително част от нея.

Съгласно приложените документи е видно, че „ВИАС“ ЕООД отговаря на следните характеристики:

а) експлоатира определено собствено предприятие, съоръжение и/или инсталация, включително част от нея;

б) контролира експлоатацията на определено предприятие, съоръжение и/или инсталация, включително част от нея;

в) разпорежда се и взема решения относно настоящото или бъдещото функциониране на предприятието, съоръжението и/или инсталацията, включително част от нея.

Съгласно Нотариален акт за покупко-продажба на недвижим имот (*Приложение № 1.1.1-1*) „ВИАС“ ЕООД е собственик на имота и сградите в него.

Инсталацията се състои от 22 броя активни вани и 22 броя вани за промиване.

ПРОЦЕСИ И ПОСЛЕДОВАТЕЛНОСТ НА ВАНИТЕ

<u>№</u>	<u>Наименование на процеса</u>	<u>Работни обеми m³</u>	<u>Разтвори във ваните</u>
<u>1</u>	<u>Алкално обезмасляване</u>	<u>16</u>	<u>Alficlean 154/4</u>
<u>2</u>	<u>Алкално обезмасляване</u>	<u>16</u>	<u>Alficlean 154/4</u>

<u>№</u>	<u>Наименование на процеса</u>	<u>Работни обеми м³</u>	<u>Разтвори във ваните</u>
3	<u>Промиване</u>	<u>12.5</u>	<u>вода</u>
4	<u>Алкално ецване Е6</u>	<u>19.7</u>	<u>Alfisatin339/4</u>
5	<u>Алкално ецване Е6</u>	<u>19.7</u>	<u>Alfisatin339/4</u>
6	<u>Алкално ецване Е6</u>	<u>19.7</u>	<u>Alfisatin339/4</u>
7	<u>Алкално декапиране (леко алкално ецване) Е0</u>	<u>16</u>	<u>Steinex 22</u>
8	<u>Горещо промиване</u>	<u>16</u>	<u>вода</u>
9	<u>Каскадно промиване</u>	<u>17.5</u>	<u>вода</u>
10	<u>Каскадно промиване с измиване на пръти</u>	<u>14.3</u>	<u>вода</u>
11	<u>Електрохимично неутрализиране (изсветляване)</u>	<u>27</u>	<u>Alfiflex 492</u>
12	<u>Горещо промиване</u>	<u>14</u>	<u>вода</u>
13	<u>Каскадно промиване</u>	<u>17,5</u>	<u>вода</u>
14	<u>Каскадно промиване</u>	<u>17,5</u>	<u>вода</u>
15	<u>Алкално неутрализиране</u>	<u>16</u>	<u>Alfinal 230</u>
16	<u>Каскадно промиване</u>	<u>17,5</u>	<u>вода</u>
17	<u>Каскадно промиване</u>	<u>12.5</u>	<u>вода</u>
18	<u>Алкално неутрализиране</u>	<u>3</u> <u>позиции</u> <u>или</u> <u>общо</u> <u>46.6</u>	<u>Alfideox 75</u>
19	<u>Анодиране 1</u>	<u>19,7</u>	<u>H₂SO₄</u>
20	<u>Анодиране 2</u>	<u>19,7</u>	<u>H₂SO₄</u>
21	<u>промиване</u>	<u>12.5</u>	<u>вода</u>
22	<u>Анодиране3</u>	<u>19,7</u>	<u>H₂SO₄</u>
23	<u>Анодиране4</u>	<u>19,7</u>	<u>H₂SO₄</u>
24	<u>промиване</u>	<u>12.5</u>	<u>вода</u>
25	<u>Каскадно Промиване</u>	<u>17.5</u>	<u>вода</u>
26	<u>Каскадно промиване с измиване на пръти</u>	<u>14.3</u>	<u>вода</u>
27	<u>Електрохимично оцветяване</u>	<u>19,7</u>	<u>Alficolor 677</u> <u>H₂SO₄</u>
28	<u>промиване</u>	<u>12.5</u>	<u>вода</u>
29	<u>Електрохимично оцветяване</u>	<u>19,7</u>	<u>Alficolor 680</u> <u>Alficolor 681</u>
30	<u>промиване</u>	<u>12.5</u>	<u>вода</u>
31	<u>Химично оцветяване</u>	<u>16</u>	<u>Alficolor gold 602</u>
32	<u>промиване</u>	<u>12.5</u>	<u>вода</u>
33	<u>Химично оцветяване</u>	<u>16</u>	<u>Alumino HF</u> <u>Blue HR AH550</u>
34	<u>промиване</u>	<u>12.5</u>	<u>вода</u>
35	<u>Каскадно Промиване</u>	<u>17.5</u>	<u>вода</u>
36	<u>Каскадно Промиване</u>	<u>14.3</u>	<u>вода</u>
37	<u>Промиване с дейонизирана вода</u>	<u>14,3</u>	<u>Дейонизирана</u> <u>вода</u>
38	<u>Студено запечатване</u>	<u>2</u> <u>позиции</u> <u>общо</u>	<u>Alfiseal 982</u> <u>Alfiseal 982/1</u>

<u>№</u>	<u>Наименование на процеса</u>	<u>Работни обеми m³</u>	<u>Разтвори във ваните</u>
		<u>30</u>	
<u>39</u>	<u>промиване</u>	<u>12,5</u>	<u>вода</u>
<u>40</u>	<u>Промиване с дейонизирана вода</u>	<u>14,3</u>	<u>Дейонизирана вода</u>
<u>41</u>	<u>Горещо запечатване</u>	<u>2</u> <u>позиции</u> <u>- 30,5</u>	<u>Alfiseal 972/1</u>
<u>42</u>	<u>Горещо запечатване</u>	<u>2</u> <u>позиции-</u> <u>30,5</u>	<u>Alfiseal 972/1</u>

Линията за елоксация работи автоматично по зададена програма, с производителност 1,25 t/h или 20 t/16h – две работни смени (500 m²/h или 8000 m²/16h) профили. Годишния капацитет е 4 500 t (1 800 000 m²) за 3 600 часа.

Общия обем на активните вани възлиза на 437,90 m³.

Заявлението не съдържа поверителна информация.

2. ПО ДЕЙНОСТТА, ЗА КОЯТО СЕ ПОДАВА ЗАЯВЛЕНИЕ.

2.1. Собственост.

2.1.1. Наименование, адрес, телефон, факс, e-mail на собственика на дейността.

Оператор: „ВИАС“ ЕООД
 Седалище и адрес на управление: област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А
 ЕИК 127029365
 Законен представител: Веско Василев – Управител
 Телефон: + 359 (0)54 830 836
 Факс: + 359 (0)54 830 837
 e-mail: office@vivaplast.net

2.1.2. Адрес за кореспонденция.

Седалище и адрес на управление: област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А
 Законен представител: Веско Василев – Управител

2.1.3. Адрес на централното управление.

Седалище и адрес на управление: област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А

2.1.4. Регистрационен номер.

Оператор: „ВИАС“ ЕООД
 Седалище и адрес на управление: област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А
 ЕИК 127029365

2.1.5. Наименование и адрес на собственика (собствениците) на поземления имот, върху който са изградени или ще се изградят инсталациите и съоръженията.

Оператор: „ВИАС“ ЕООД
 Седалище и адрес на управление: област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А
 ЕИК 127029365
 Законен представител: Веско Василев – Управител
 Телефон: + 359 (0)54 830 836
 Факс: + 359 (0)54 830 837
 e-mail: office@vivaplast.net

2.1.6. Наименование и адрес на собственика (собствениците) на сградите в поземления имот, в който се осъществява или ще се осъществява дейността.

Оператор: „ВИАС“ ЕООД
 Седалище и адрес на управление: област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А
 ЕИК 127029365
 Законен представител: Веско Василев – Управител
 Телефон: + 359 (0)54 830 836
 Факс: + 359 (0)54 830 837
 e-mail: office@vivaplast.net

2.1.7. Име на оператора.

Оператор: „ВИАС“ ЕООД

2.2. Категория на промишлената дейност съгласно приложение № 4 към ЗООС.

Категорията на промишлената дейност на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен е определена съгласно Приложение № 4 към чл. 117, ал. 1 на ЗООС:

- т. 2.6 а („Инсталации за повърхностна обработка на метали и пластмаси чрез електролитни или химични процеси, при които обемът на ваните за обработка е над 30 кубични метра.“).

Таблица I.A.2.2-1. Инсталации попадащи в обхвата на Приложение № 4 на ЗООС

№	Наименование на инсталацията	Позиция на дейността по Приложение 4 към ЗООС	Описание на дейността	Проектен капацитет

1.	Инсталация за елоксация	2.6	Третиране повърхността на алуминиеви профили	437,90 m ³
----	-------------------------	-----	--	-----------------------

Таблица I.A.2.2-2. Инсталации непопадащи в обхвата на Приложение № 4 на ЗООС

№	Наименование на инсталацията	Описание на дейността	Проектен капацитет
1.	Инсталация за производство на топлинна енергия	Производство на пара	3,8 MW
2	Линия за производство на алуминиеви профили	Производство на алуминиеви профили	144 t/24h

„ВИАС“ ЕООД кандидатства за издаване на комплексно разрешително във връзка с експлоатацията на:

- „Инсталация за елоксация” - нова инсталация по смисъла на ЗООС.

Данните в заявлението са представени за единица продукт:

- 1 m² третиран алуминиев профил;

Количествата използвани ресурси, емисиите на отпадъчни газове и води, както и количествата на генерираните отпадъци са съобразени с капацитета, за който „ВИАС“ ЕООД кандидатства.

Б. РЕЗЮМЕ И РАЗРЕШИТЕЛНИ.

1. КРАТКО ОПИСАНИЕ НА ДЕЙНОСТТА, ЗА КОЯТО СЕ ПОДАВА ЗАЯВЛЕНИЕ.

1.1. Кратко описание на дейността.

1.1.1. Линия за производство на алуминиеви профили

ЦЯЛОСТНА СИСТЕМА ЗА НАГРЯВАНЕ И РЯЗАНЕ НА ПРОФИЛИ

- *Пневматична маса за профили*

Това е маса, изработена от здрава стоманена конструкция, където профилите се съхраняват в улей. Профилите могат да бъдат натоварени с подемен или мостов кран.

В края на масата са предвидени два стопера, които работят на хидравличен принцип, за да се спуснат профилите по ролковия конвейер, без да се удари или за да се отдели единия профил от другия. Последователността е напълно автоматична и се управлява чрез подходяща електронна система (сензори и механизми за изпълнение).

- *Избутвач на профилите до пещта*

Изработена от здрава структура от стомана, разположена зад пещта за нагряване на профилите, на която са монтирани поддържащи ролки.

Профилите от станцията за съхранение се доставят до избутвача. След това профила се избутва по ролките в пещта, чрез действието на хидравличен мотор, управляван от пропорционален вентил с контрол на позицията чрез енкодер.

Избутвачът представлява още система за измерване на всеки отделен профил. Програмируем логически контролер изчислява позицията на свързващата повърхност между един профил и следващия.

Срез по срез, позицията на всеки профил се държи под контрол, така че системата автоматично записва дължината на всеки профил.

- **Машина за измиване на профили**

Преди да влезе в пещта за профили, заготовката преминава през една машина за измиване с цел почистване на повърхността (която е разположена на линията).

Измиването се извършва с гореща вода, разпръсквана под много високо налягане върху заготовката от два пръстена дюзи, които позволяват перфектно почистване. Двете (резервни) коронки на дюзите, силният поток вода (около 100 л/минута) и високото налягане (100 – 140 бара) (1,450 – 2000 psi) гарантиран висока степен на почистване.

Цикълът е следният:

- Една основна помпа, оборудвана с подходящ филтър, изгласква водата през дюзите;
- Дюзите разпръскват водата под налягане, така че всяка отделна точка от заготовката е почистена два пъти;
- Водата с прах / пясък пада долу в първия резервоар, който действа като филтър за прах и пясък.
- Тогава пречистената вода пада долу в друг резервоар
- Бустьр помпа, оборудвана с друг подходящ филтър, аспирира водата и я отвежда до основната помпа
- Количеството изпарена вода се компенсира с автоматично пълнене.

Външната конструкция е направена от въглеродна стомана.

Цялото останало оборудване, включително вътрешното тяло, клапаните, ролките, резервоарите и водните колектори са изработени от неръждаема стомана. Тръбопроводите са направени в една част от неръждаема стомана, а част от тях е изработена от гъвкави маркучи.

Заготовката се разполага върху ролки от неръждаема стомана вътре в машината за измиване.

Системата работи с омекотена вода

- **Пещ за нагряване на профили**

Пещта служи за предварителна термообработка на алуминиевите пръти.

- Дължина на пещта, приблизително: 20.000 (мм)
- Диаметър на заготовката (∅ 10") 254 (мм)
- Минимална дължина на профил: 3.500 (мм)

– Максимална дължина на профил	8.000 (мм)
– Сплави:	Алуминиеви сплави
– Капацитет с 10" (*)	6.000 кг / час
– Температура на работа:	от 400 ⁰ С до 520 ⁰ С
– Равномерност на температурата:	+/- 7 (⁰ С)
– Конусно нагряване (**)	30 (⁰ С)
– Зони за нагряване	8
– Инсталирано електрическо захранване (прибл.)	45 [Kw]
– Инсталирано термо захранване:	1.100.000 (ккал/час)
– Консумация на природен газ (***)	17.0 [Nm ³ /тон]

- **Охлаждащо водно устройство за термодвойка профили**

Охладителната система се състои от резервоар за омекотена вода и тръби от неръждаемо стомана, сглобени в затворена верига.

Охладителната течност съдържа 80 % вода и 20 % етилен гликол (течност, осигурена от купувача съгласно нашите спецификации).

Налягането в тръбите е около 3 бара.

Един въздушен охладител е монтиран на възвратната тръба, за да доведе температурата на водата под 50⁰ С (122 F) при температура на околната среда 32⁰ С (89,6 F). Вентилатори за охлаждане се включват когато охлаждащата течност е над 400 С (104 F).

В случай на спад в налягането на тръбите, устройството автоматично генерира аларма за надзорника.

- **Машина за горещо рязане на профили с колектор за събиране на отпадъчни материали**

Основната конструкция е със здрава изработка, правилно обработена и сглобката на устройството за рязане на профили се състои основно от три под-групи: паркинг люлка, триона и система за отвеждане на заготовката след срязването.

Движението на срязване е хоризонтално, извършвано от подсилени водачи (закалени), с рециркулационни лагери и безчеткови двигатели.

Движението напред и връщането на острието се управляват от пропорционален клапан със скорост, която може да се регулира в проценти директно върху панела на оператора.

Цикъл на рязане:

Предвидени са следните цикли на рязане:

„Двойно рязане без скрап“ – за да се избегне скрап, системата автоматично разпознава оставащата дължина на заготовката в пещта и благодарение на люлката за паркиране между горещия трион и пещта може да се направи „двойно рязане“. По този начин дължината на заготовката се удовлетворява и скрапът се свежда до минимум.

„Еднокомпонентна заготовка“ – с пълно отхвърляне на останалата част от профила, когато е по-късна от желаната дължина, включително известен толеранс за разреза.

Всички описани по-горе цикли се изпълняват автоматично без намеса на оператор (той трябва само да определи какъв цикъл да използва), благодарение на подходяща програма със съответната електронна система (сензори и механизми за изпълнение).

- **Заготовки за транспортиране**

Въздушните клещи служат за транспортиране на заготовките от горещия трион директно в центъра на устройството за зареждане на заготовки. Клещите имат пневматично движение за отваряне / затваряне, като хоризонталните и вертикалните движения се получават с помощта на променливо токово задвижване с честотен преобразувател, свързан с абсолютни енкодери, за да се получи добро подравняване с люлката на устройството за зареждане.

Същите клещи се използват и за изхвърляне на отпадъчните парчета в контейнер (контейнерът се осигурява от клиента).

Последователността е напълно автоматична и се контролира от програмируем логически контролер.

ПРЕСА ЗА ЕКСТРУЗИЯ 40 MN ПРЕДНО ЗАРЕЖДАНЕ

- **Общо описание**

Този тип преса е с къс ход за екструзия на алуминиеви сплави, тип предно зареждане с предварително напрегнати свързващи решетки между валека на главния цилиндър и матрицата.

Главния цилиндър, матрицата, подвижната екструдиреща глава и съединителната тяга (пневматичен цилиндър) са изработени от кована стомана и са проверени с FEM калкулация.

Помпите ще бъдат монтирани на земята в отделна и шумоизолираща зона (изключена от доставката), колекторите ще бъдат над резервоара.

Основните части на пресата като главен и страничен цилиндър, контейнер, нож, подвижния държач на матрицата и синхронизатора на матрицата се управляват от линейни преобразуватели, за да се гарантира движението по рампите.

Гласкачът за зареждане на заготовката се поставя между контейнера и матрицата и се задвижва от комплект безчеткови двигатели с управление в позиция на затворена линия.

- **Технически данни**

Техническите характеристики на съоръжението са:

- | | |
|---|-----------------|
| – максимален капацитет на пресата | 40,51 MN |
| – максимално работно налягане | 300 бара |
| – диаметър на заготовката \varnothing (*) | 10 " (254,0 мм) |

- Минимална и максимална дължина на заготовката (едно парче) (*): 400 ÷ 1.500 мм
- Скорост на екструзия 0,5 ÷ 27,0 мм / сек
- Специфично налягане с контейнер \varnothing 263 76 кг / мм²
- Време на престой без цикъл за изпускане на газове 14,9 сек (\pm 5%)
- Време на престой с цикъл за изпускане на газове: 15,8 сек (\pm 5%)
- *Механични компоненти*

Главният цилиндър се състои от подсилена напречна греда, където са монтирани и двата странични цилиндъра и цилиндрите на контейнера. Съставена е от три ковани части (напречна греда, цилиндър, долна част) заварени заедно, нормализирана и проверена в САЩ и Magnaflux Inspection.

Главният цилиндър е монтиран към изработена опорна основа, фугирана във фундаментите с епоксидна фугираща смес и фиксирана с фундаментни болтове. Една свързваща щанга закрепва рамката на цилиндъра, която е подходяща за анкерна рамка, която се тампонира отделно като амортизатор в случай на евентуални удари. Вътре в главния цилиндър е монтирано основното бутало в специален охладен чугун, който се плъзга върху центробежна бронзова втулка. Повърхността основния щранг има твърдост 450-500 Нv. Налягането се получава и се поддържа чрез V – образно затваряне.

Страничните цилиндри с двойно действие имат решетки, които са свързани с движещата се напречна греда; те позволяват бързото преместване на щанга и неговото движение назад. Предвиден е специален контрол на налягането за точно задържане на заготовката между основата и матрицата по време на цикъла на зареждане на заготовката. Те добавят силата си към главния цилиндър по време на фазата на екструзия. Налягането се поддържа от V – образно затваряне. Цилиндърът е снабден със система за задържане на изтеклото масло, която е свързана с малък резервоар (осигурява се от клиента). Движението на страничните цилиндри, заедно с описания по-горе главен щранг, се управлява от линеен преобразувател и се изпълнява с прецизни позициониращи рампи.

Цилиндрите на контейнери са с двойно действие и имат валяци, които са свързани към корпуса на контейнера и позволяват преместването и заключването на контейнера към щанца по време на екструзията. Цилиндрите са монтирани напречно върху главния цилиндър. Налягането се получава и поддържа чрез V – образно затваряне. Движението на контейнера се управлява от линеен преобразувател и се изпълнява с прецизни позициониращи рампи.

Подвижна глава за екструдирание е изработена от кована стомана и се задвижва в надлъжно преместване с помощта на страничните цилиндри и по време на фазата на екструзия получава и тягата, създадена от основното бутало. Поддържа се от двата долни кожуха и се плъзга върху правилно обработени водачи. На предната страна на подвижната глава е монтирана система за заключване на основата с байонет за улесняване на разглобяването. Центроването на основата по отношение на оста на пресата се получава с помощта на винтове, които са поставени на страните му с лесен достъп в случай на регулиране в горещо състояние на пресата. Вертикалните и хоризонтални настройки са независими и ортогонални към оста на пресата.

Матричната плоча е произведена от кована стомана и представлява другият край на пресата. Встрани от валяка е поставен специален закален, стоманен пръстен (компресионен

пръстен), който отнема силата на екструзията. Освен това компресионният пръстен може да се движи с помощта на четири хидравлични цилиндъра, за да заключи матрицата по време на цикъла на срязване в края. На вътрешната повърхност на плочата са монтирани водачите на плъзгача. Матричната плоча се поставя върху помощната основа с вмъкване на две антифрикционни плочи. Хоризонталното подравняване се осъществява с помощта на две странични износващи се пластини, които се монтират по време на сглобяването. В центъра на плочата има размери на изхода на профила, които трябва да бъдат обсъдени с клиента. На плочата са разположени и корпусите за кожусите и съединителните връзки. От едната страна на плочата е монтирана системата за смяна на матрицата.

На задната част е монтиран клапанът за пълнене, който свързва главния цилиндър директно към резервоара. Клапанът има уплътнение с хоризонтална гъба и се контролира от хидравличен цилиндър с пропорционален вентил. Благодарение на линейния датчик клапанът за предварително пълнене може да се премества при движение на рампата.

Устройството за зареждане на заготовка е тип совалка. Подвижната глава се движи и контролира в положение на безчетково задвижване. Главата на устройството за зареждане на заготовки се състои от три рамена с надлъжно преместване според дължината на заготовката. Рамената се задвижват безчетково. Заготовката се движи по валци, за да намали силата на триене.

Устройството за смяна на матрицата е от заварена стомана, разположено отстрани на матрицата, по протежение на плъзгачата се маса. Тази маса, също от стомана, с бронзови носещи плочи, се задвижва от хидравличен цилиндър и държи две стойки, които, като алтернатива, са заедно с водачите на носещите плъзгачи. Тези опори са с водачи, които удължават водачите на матрицата, за да се приеме блока на държача на матрицата за подмяна.

Два хоризонтални водача са закрепени във вътрешността на матрицата, в която плъзгача се движи свободно. Плъзгачът е съставен от два блока, единият от които съставлява реалният плъзгач и един е свързан с хидравличен цилиндър и представлява връзката между тях и плъзгача. Държача на матрицата (касета), е изработен от кована стомана, с форма "U" и вътре в нея е монтиран комплектът инструменти, съставляващ матрицата.

Двете касети се плъзгат по водачите, при взаимното разположение на бронзовите носещи плочи, които са подходящо смазани; те имат голяма повърхност и са регулируеми. Позицията на плъзгача в центъра на пресата е гарантирана от механичен стоп и се показва на контролното табло. Държачът на матрицата е проектиран да минимизира контактната точка. Освен това разпределителят на матрицата е заключен по време на срязване посредством 4 хидравлични цилиндъра. Пресата е снабдена с две плъзгащи устройства, едното от които е поставено в центъра на пресата, а другото е поставено върху устройството за смяна на матрицата.

Рязане с челно чукче - Закрепва се върху матрицата с помощта на шпонки и болтове. Съставено е от плъзгач за държач на плъзгащо се острие, задвижва се от хидравличен цилиндър, задействан от главните помпи. Плъзгачът на държача на острието се движи между четири бронзови водачи (два фиксирани и два регулируеми). Ножът е предвиден за монтиране на вертикално срязващо устройство (напречен нож) между пръстена на матрицата и болстър. Движението на ножа се контролира от линеен преобразувател и се изпълнява с прецизно позициониращи рампи. Върху плъзгача е монтиран пневматичен чук (външно устройство към главния нож), за да се гарантира изхвърлянето на остатъчния край. Предвиден е сензор за отвеждане на скрапа след срязване. В случай на повреда, сензор, свързан с „вратата за

разпознаване“, поставен непосредствено преди улея, разпознава липсващия падащ край на остатъка, за да се предотврати повреда.

Подложка за нож - основните предимства на това устройство се състоят във възможност за повторно използване на една и съща подложка за следващата пристигаща матрица и също така да няма части от профила, излизачи от задната страна на матрицата с последващо ръчно рязане за бъдещо повторно използване или допълнително замърсяване със сода, в случай, че се изиска почистване на матрицата. Основно това устройство се състои от два хидравлични цилиндъра, управлявани от линеен преобразувател, единият от които е монтиран на долните водачи на матрицата, които се задействат от основните помпи, действащи като цилиндър за рязане, като движат нагоре пръстена на държача. В същото време друг цилиндър, задвижван от спомагателна хидравлична верига, монтиран зад челния нож, държи подложката.

Върху плочата на матрицата са монтирани 4 хидравлични цилиндъра с единично действие и пружинно връщане, за да осигурят най-висока точност по време на отделянето на задната част от матрицата. Преди срязването разпределителят на матрицата се избутва и подравнява към касетата на матрицата, като по този начин разстоянието между острието и матрицата е винаги еднакво за цялото време на рязане.

Специалното устройство за охлаждане на съществуващите матрици се състои главно от:

- Пневматичен цилиндър за свързване и прекъсване на азотното захранващо устройство, монтирано на плъзгача на матрицата.
- Улеи за кабели и тръбопроводи

Автоматично, когато е необходимо, азотът се стартира и спира съгласно няколко параметри, които се определят от панела на оператора. Азотът охлажда директно инструментариума на матрицата.

На изхода на матрицата ще се инсталира плоча за безопасността на оператора. Ще бъде изработена от специална стомана (Hardox 600), устойчива на удар и ще се задвижва от пневматичен цилиндър.

За извеждането на срязаните задни краища се предвижда конвейерна лента от стоманен колан, която може да отвежда задните краища от дъното на пресата до колектора за скрап (колектора се осигурява от клиента).

– *Хидравлика*

Моторът за нагнетяване и кондициониране е монтиран върху горната част на резервоара, помпата е потапящ тип, същата помпа се използва за филтриране и охлаждане на маслото.

С цел поддържане течността във възможно най-добро състояние за работа и да се осигури налягане на смукателната страна на помпите, са предвидени:

- Нагнетателна помпа центробежен тип, с работно налягане от 5 бара
- Един филтриращ блок с филтър 10μ β200, снабден с диференциален датчик, който чрез падащото налягане създава степен на чистота.

- Теплообменник, тип плоча, оборудван с клапан за контролиране вливането на вода.
- *Електричество*

Електрическото оборудване е изградено в съответствие със спецификациите, дадени в съответствие със стандарт EN60204-1 и EN 60439-1, с цел да отговори адекватно на повечето ситуации, които могат да възникнат. Всички специални нужди, които изискват промени в тази информация, трябва да бъдат съгласувани по време на поръчката. За тази цел е подготвено това техническо приложение, което обобщава накратко спецификациите и може да посочи всякакви специални искания и нашият технически персонал ще бъде на разположение за въпроси и оценки в това отношение.

СИСТЕМА ЗА ПЪЛНО УПРАВЛЕНИЕ

- *Система за въздушно охлаждане на изхода на пресата*

Системата разполага с горен и долен ръкав. Предложената система за въздушно охлаждане е способна да генерира коефициент на топлопредаване до 250 W / m²K благодарение на много високата скорост на въздуха, преминаващ през дюзите. Системата, изработена от неръждаема стомана е самостоятелна единица с дължина 7,5 м.

Горния ръкав е повдигнат посредством два електрически мотора с двигатели с честотен преобразувател с мощност 3,5 kW, всяка с пневматична система за противовес за безопасност.

Предвидени са заключващи цилиндри, които имат функция за безопасност за заключване на аспиратора, когато не се използват. Също така са предвидени и предпазни цилиндри за горното водно покритие.

Предвидени са механизмите за безопасност вътре в горния ръкав с цел защита на дюзите от случаен сблъсък с профила.

Височината на долната част на първия охладител може да бъде регулирана от страната на пресата.

Горния ръкав има следните характеристики:

Доставяне на въздушно охлаждане: 90.000 м³ / ч посредством центробежен вентилатор.

Мощност на електродвигателя с честотен конвертор, който да задвижва вентилатора: 110 kW.

Разделен на 4 зони, както следва:

- Дясна горна зона с 21 дюзи
- Лява горна зона с 21 дюзи
- Дясна странична зона с 21 дюзи
- Лява странична зона с 21 дюзи

Предвидени са механизмите за безопасност вътре е горния ръкав с цел защита на дюзите от случаен сблъсък с профила. За контрол на подаването на въздух всяка зона има моторизирана настройка на потока с вентил на входа, който осигурява много прецизно линейно регулиране в затворен контур с датчик за налягане, монтиран много близо до въздушните дюзи. По този начин оператора има възможността да настройва и да вижда на екрана желаната скорост на въздуха.

Системата ще може да се настрои автоматично, за да получи желаната скорост на въздуха, първо действайки на позицията на регулиране на въздушния поток и след това, ако е необходимо, действайки върху честотния преобразувател, за да промени оборотите за минута (RPM) на вентилатора.

Долния ръкав има следните характеристики:

- Доставка на въздушно охлаждане: 45.000 м³ / ч посредством центробежен вентилатор.
- Мощност на електродвигателя с честотен конвертор, който да задвижва вентилатора: 55 kW.

Разделен на 2 зони, както следва:

- Дясна зона с 21 дюзи
- Лява зона с 21 дюзи

За контрол на подаването на въздух всяка зона има моторизирана настройка на потока с вентил на входа, който осигурява много прецизно линейно регулиране в затворен контур с датчик за налягане, монтиран много близо до въздушните дюзи.

- *Система за водно охлаждане:*

Системата за водно охлаждане с нов дизайн е в състояние да генерира коефициент на топлопредаване от 400 до 4.000 W / m²K или повече.

Системата е базирана на самостоятелна единица с дължина 6,5 м, монтирана в същата конструкция, в която се помещава оборудването за въздушно охлаждане. Устройството включва следните редове дюзи:

- 4 реда дюзи, поставени в горната част, за обща доставка от 60 м³ /ч. Всеки ред е снабден с 38 дюзи.
- 4 реда дюзи, поставени на всяка странична стена (2 реда вляво и 2 реда отдясно), за обща доставка от 60 м³/ч (30 м³/ч всяка странична стена). Всеки ред е снабден с 38 дюзи.
- 4 реда дюзи, поставени в долната част, за обща доставка от 60 м³/ч. Всеки ред е снабден с 38 дюзи.

Целта на наличието на два реда е да се получи много фина настройка на водния поток с използването на ред от малки дюзи до 35% от капацитета на използване на втория ред с големите дюзи с капацитет в рамките от 35 % до 70% и двата реда заедно в рамките от 70% до 100%, за да работят в най-добрата крива на пропорционалност вентилите контролират потока.

Тази функция е от съществено значение, за да се избегнат нарушения на профилите, особено ако те не са симетрични.

Комбинацията на смесване вода от редове, с различни водни потоци, посредством налягането, е възможно да се достави от минимум 10% до максимум 100% общо количество вода.

По този начин системата ще гарантира много висок коефициент на топлопредаване.

Базирайки се на това първоначално съображение, веригата ще бъде реализирана съгласно следните принципи:

- Резервоарът за вода снабдява системата за водно охлаждане, изработена от стоманобетон, която трябва да бъде реализирана от клиента под нивото на пода вътре в инсталацията под охладителната система и ще се състои от две отделни камери, за да може водата да се прелива и в същото време да се осигури разделяне на гореща от студена вода.
- Общият капацитет на резервоара е приблизително 20 м³ (12 м³ за студена вода и 8 м³ за топла вода).
- Водата ще се движи от гравитацията от Системата към първата камера на резервоара.
- Водата, падаща в резервоара, първоначално ще бъде филтрирана от стоманена мрежа, монтирана директно на дъното на долния капак; този филтър е много полезен за спиране на първоначалните частици с относително голям размер (всякакви частици графит, дребни парчета или други примеси).
- Водата втората камера на резервоара ще бъде поета чрез помпа с $P = 75 \text{ kW}$, $Q = 180 \text{ м}^3/\text{ч}$, $H = 97 \text{ м}$ и доставена към дюзите. Помпата ще има собствен алтернативен вентил, за да се избегнат явления като хидравличен удар при стартиране/спиране на цикъла.
- В допълнение е осигурена потапяща помпа, с цел възстановяване подаването на вода вътре във въздушните дюзи на долния капак, помпите се монтирани в собствени резервоари (ако основният резервоар за вода не е монтиран под топлоотвода).
- Самопочистващият се филтър има степен на филтрация 250 μ , той е от тип касетка, почистването на всеки филтърен елемент се извършва чрез обратно промиване, използвайки технологичния флуид (вече филтриран) и без прекъсване на нормалните операции.

За да поддържа температурата на водата при желаните условия на работа (максимум 45 оС), Клиентът може да добави ПЪРВИЧЕН ЦИКЪЛ с включена рециркуляционна помпа ($P = 9 \text{ kW}$, $Q = 65 \text{ м}^3/\text{ч}$, $H = 30 \text{ м}$ и топлообменник 750 kW с помпа захранваща с гореща вода от първата камера и след това доставяне на студена вода във втората камера.

ВТОРИЧНИЯТ ЦИКЪЛ ОТ ОХЛАДИТЕЛНАТА КУЛА трябва да предоставя линия за подаване на вода и връщаща линия за топлообменника с капацитет от 65 м³/час при максимална температура от 30 °С.

За да се запази водата при необходимата чистота, системата се нуждае от инсталиране на омекотител за вода и използването на система за „Обратна осмоза“ за намаляване на общите разтворени твърди вещества в разтвора, поради изпаряването, тъй като разтворените

йонизирани твърди вещества като соли и минерали увеличават проводимостта на разтвора, такава система трябва да се използва за първото пълнене на резервоара и за повторно интегриране на изпарението.

НАПЪЛНО АВТОМАТИЗИРАНА СИСТЕМА ЗА ОБРАБОТКА НА ПРОФИЛИ И КОШОВЕ

- *Лентови профили с оптимизиране на слоя*

За да се компенсират неравномерни ширини на партидите, които често се нарязват от крайния трион и се извеждат от масата за измерване, конвейерните ленти за дозиране се използват за оптимизиране на слоя на партидата за зареждане във вагонетката в съответствие с максималната ширина, която може да бъде натоварена в транспортната вагонетка. Те са предназначени да взаимодействат директно с извеждащите ремъци на масата за измерване.

- *Устройство за дистанция*

Тази машина е проектирана да разпределя и позиционира алуминиеви дистанционери под партидата от профил, лежащи на конвейерните ленти след масата за рязане. Машината е проектирана да зарежда до 25 дистанционера в минута и да ги поставя по дължината на конвейерните ленти в предварително зададена позиция.

Дистанционерите и партидите от профили се повдигат от автоматичен стакер и се прехвърлят в кошовете.

Системата за натоварване е проектирана така, че да се гарантира, че всички дистанционери са заредени прецизно и са подравнени и във вертикална и в хоризонтална позиция и по този начин се предотвратява вероятността за неподравнени дистанционери.

В зависимост от типа на профила, машината може да бъде програмирана да зарежда по-голям или по-малък брой профили, като по този начин се увеличава или намалява височината на дистанционерите (напр. Крехък 7500 мм профил може да се нуждае от 8 или 9 дистанционера на партида, докато профили, които се опъват по малко могат да се нуждаят от 4 или 5). Това позволява на системата ефективно намаляване или увеличаване броя на дистанционерите, използвани за всяка операция по подреждане.

- *Автоматично устройство за повдигане на профили до 12 м*

Изключително прецизна и надеждна машина, използвана за натоварване на профилните партиди след крайния трион в кошовете, използвани за стареене. Машината може да зарежда поредица от профили на всеки 30 секунди, за да предотврати задръствания при триона.

Профилите с дължина до 7,5 м могат да бъдат съхранявани в 1 единична къса кошница, от 7,5 м до 12 м ще бъдат съхранявани в 1 единична дълга кошница.

В съответствие с проекта, стакерът за профили може да бъде проектиран така, че да подрежда дистанционерите и партидите в два различни режима:

- Пласт върху пласт в рамките на вместимостта на водачите

- Пласт върху гребени, т.е. отделно подреждане на слоеве (без пряк контакт между един слой и следващия)

Всяка щипка на машината е снабдена със сензор за откриване наличието на дистанционери в двата края и в случай на липса, поставя машината в режим на пауза, докато проблемът бъде разрешен. Това ще предотврати пропадането или увисването на партидата.

Интегриране с програмата на масата за измерване и конвейерите за дозиране позволява на стакера за профили да оптимизира претоварването чрез: - Свързване с конвейерите за дозиране, за да се осигури пълна ширина на партидата за всеки слой - Зареждане например на две къси партиди

- ***Система за рециркулация на кош за пълнене и изпразване под подечника***

Верижни конвейери, проектирани и конструирани така, че да гарантират гладкото и бързо прехвърляне на вагонетки от една позиция към друга, предотвратявайки блъскането или вибрациите на слоевете от профили и предотвратяващи надраскване.

- ***автоматичен кран за повдигане на коша преди пещта за изсушаване***

Предвижда се един автоматичен кран за подреждане на кошове пред пещта за стареене, да получава празни кошове в правилна позиция към шейната и да създава някакъв буфер за празните кошове.

Предложеното оборудване ще се състои от стоманена рамка, монтирана на серия от колони, закрепени на пода.

Машина с две оси, предназначена за подреждане на кошове, разположени на релсовия конвейер, разположена преди пешите за стареене. Този кран е проектиран да работи напълно автоматично, но ако е необходимо, той може да работи и с помощта на ръчно дистанционно управление (радио управляемо) по същия начин, по който се работи с кран с ръчно управление. Позиционирането за хоризонтални и вертикални движения се контролира от линейни енкодери. Всички кранове са снабдени с електрическо табло, независим контролен панел със сензорен екран, едно ръчно дистанционно управление с резервно и зарядно устройство, на борда радиопредавател / приемник, пешеходна и сервизна платформа за поддръжка с релси за безопасност на оператора.

- ***автоматичен кран за кош за разтоварване на коша след пещта за сушене***

Предвиден един автоматичен кран за разтоварване на кошове пред пещта за стареене, да получи празни кошове в подходяща позиция на имота до шейната и да създаде друг буфер за празните кошници. Предложеното оборудване ще се състои от стоманена рамка, монтирана на серия от колони, захванати към пода. Машина с две оси, предназначена да разтоварва кошниците, разположени на ролковите конвейери, разположени след фурната за стареене. Този кран е идентичен с първия.

ПЕЩ ЗА ЗАКАЛЯВАНЕ С 16 КОША С РОЛКОВ КОНВЕЙЕР ЗА ЗАРЕЖДАНЕ И ИЗВЕЖДАНЕ

- ***Пещ за закаляване с двойна дължина, 16 коша***

Горивната система се реализира с помощта на горелки, чиито изгорели газове ще преминат в топлообменника, за да прехвърлят топлинната мощност на горелките без никакъв контакт между профилите и пламъците или изгорелите газове.

Един или повече вентилатори, контролирани от специални преобразуватели, са монтирани върху пещта. Вентилаторите генерират въздушен поток от затворен кръг, който се загрява от топлообменника и прехвърля топлината към профилите, които трябва да стареят.

Пещта е снабдена с две врати, изработени с един и същи тип изолационни панели с вертикално задвижване с помощта на водачи на електродвигатели. Вратите са снабдени с отклонител на въздушния поток за облекчаване на циркулацията на въздуха.

Горелката има собствен вентилатор за въздух за горене, който се активира при стартирането ѝ. Вентилаторът и следователно въздушният поток се управляват от собствена електронна апаратура със собствен софтуер, инсталиран на борда на горелката.

Цикълът на нагряване се състои от две фази:

- Първа фаза: НАГРЯВАЩА РАМПА

Температурата на профила се увеличава до 180/220 °С. Тази фаза продължава около 90 минути в зависимост от алуминия и стоманата заредени в пещта.

- Втора фаза: ОБРАБОТКА ПО ЗАКАЛЯВАНЕ

Фазата на стареене (закаляване) продължава около 4 часа (или повече в зависимост от сплавта, която ще се третира). Температурата на стареене на профилите се поддържа на 185 °С, с точност на температурата ± 5 [°С].

И в двете фази температурата се запазва при определените стойности от PLC контролер, който регулира силата на горелката и дебита на въздуха.

Комплект термодвойки измерва температурата (без да докосва профилите) на нагрявания въздух на всеки няколко секунди в предварително определени зони на пещта. Всички стойности са регистрирани в хардуерна система.

Температурните диаграми могат да се използват като сертификат за закаляване.

Софтуерът позволява да се съхраняват и припомнят различни цикли на стареене в зависимост от вида на профилите и алуминия за обработка.

Позициите на кошове на масата в пещта се контролират с помощта на лазерни фотоклетки, за да се избегне евентуален сблъсък.

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- | | | |
|---|-------------------------------------|-----------|
| – | Размери на камера (полезни размери) | |
| – | Приблизителна ширина | 3.100 мм |
| – | Приблизителна височина | 3.600 мм |
| – | Приблизителна дължина | 18.000 мм |

– Обща височина с отворени врат	8.000 мм
– Общ брой кошове	16
– Разположение на кошове	2 x 2 x 4
– Вътрешни размери на кошове	6.000x1.200xT20/850 мм
– Капацитет алуминий, който да бъде обработен/за всеки цикъл	
– Максимално	16.000 кг
– Средно	13.000 кг
– Приблизителна стойност на, заредена в пещта, стомана	7.000 кг
– Макс. дължина на профил при 16 коша	7.500 + 7.500 мм
– Макс. дължина на профил при 8 коша	12.000 мм
– Прибл. работна температура на цикъл (да бъде зададена от клиента)	185 °C
– Максимална допустима температура	220 °C
– Режим на нагриване	топлообменник
– Брой горелки	2
– Приблизителна топлинна инсталационна мощност	+ 665.000 Kcal/h
– Гориво: Природен газ със средна калоричност от	8.600 Kcal/Nm ³
– Температурна точност (фаза на задържане)	± 5 °C
– Температурна точност (фаза на нагриване)	± 8 °C
– Вентилатори за циркулация на въздух	2
– Капацитет на вентилатор	120.000 м ³ /ч
– Мощност на мотора на вентилатори	2 x 45 kW
– Обща инсталирана мощност	прибл. 130 kW

- **Система за зареждане и разтоварване**

Системата за зареждане / разтоварване за всяка пещ е съставена от моторизирани ролкови конвейери:

- 1 бр. моторизиран ролков конвейер с ролки за захранване на пещта за стареене - 17 м.
- 1 бр. моторизиран ролков конвейер с ролки вътре в пещта -18 м.
- 1 бр. моторизиран ролков конвейер с ролки за извеждане т пещта за стареене - 17 м.

Всички ролкови конвейери се монтират на нивото на пода, за да се сведе до минимум работата по изграждане на фундамент.

По време на фазата за обработка може да бъде зареден нова партида пред пещта и една може да бъде оставена на изхода на пещта, за да се позволи охлаждането на материала преди по-нататъшната обработка. Не е възможно движение, ако вратите не са напълно отворени.

Управлението на конвейерите се управлява от един панел, монтиран на специалните електрически шкафове на пещта.

ПЕЩИ ЗА ЗАГОТОВКИ СЪС ЗОНА ЗА ПОВДИГАНЕ НА ЗАГОТОВКАТА

- **6 пещи за заготовки с инфрачервени лъчи (горно зареждане на заготовки)**

Системата за нагряване на матрица се състои от 2 броя тройни пещи с горно зареждане с единични камери (0650x350 мм), всяка в комплект с 1 PLC контролер и 1 човеко-машинен интерфейс (HMI).

- Технически характеристики:
- Брой пещи за матрици 6
- Брой матрици във всяка камера 1
- Температура на зареждане (средна): 455 [° C]
- Метод на отопление: Плосък панел черно тяло инфрачервено
- Макс. натоварване (матрица) 0 650 x 350 мм
- Приблизителен цикъл на загряване: 140 мин. плюс 15 мин. Накисване (матрица)
- Обща инсталирана мощност: 204 kW

- **Ръчно повдигане на заготовки**

За транспортиране на матриците към / от пещта за пресоване към пресата и обратно и за натоварване на пещите с нови матрици се предвижда снабдяване със специална подемна машина със съответната релса.

Повдигането, понижаването и преместването са предвидени с мотори с променлив ток директно на пода, ръчно управлявани от оператора.

1.1.2. Инсталация за елоксация

Линията за елоксация е напълно автоматизирана и проектирана да извършва предварителна обработка на алуминиевите детайли с последващо анодиране, процес за изсветляване, оцветяване и запечатване. Протичането на процесите се контролира стриктно от софтуер разработен специално за конкретните технологични нужди.

Анодирането е многостепенен технологичен процес, при който всяка стъпка има голямо значение за качеството на оформящия се анодиран слой. За гарантиране на естетическия вид на анодирания профил от изключително значение е предварителната обработка на алуминия. Тя се дефинира в зависимост от крайния ефект който се търси и може да бъде механична и химична.

ЛИНИЯ ЗА МЕХАНИЧНО ПОЧИСТВАНЕ

Процесите на механичната обработка предвидени в нашето производство са четкосване, бластиране и полиране .

- **Четкосването** – осъществява се от машина с метални четки , като крайният ефект е оптически много добра лъскава или матова метална повърхностно със следи от самия процес
- **Бластирането** – извършва се от машина посредством стоманени фрагменти с различен размер според крайния ефект с цел премахването на по - сериозни дефекти по повърхността на метала. Получава се гладка повърхност без видими дефекти.
- **Полиране** - машината за полиране използва полиращи дискове и придава еднакво гладка повърхност на метала, но не отстранява повърхностни дефекти.

ИНСТАЛАЦИЯ ЗА ЕЛОКСАЦИЯ

След механичната обработка профилите се обработват във последователността от вани представена в следната схема:

ПРОЦЕСИ И ПОСЛЕДОВАТЕЛНОСТ НА ВАНИТЕ

№	Наименование на процеса	Работни обеми m ³	Разтвори във ваните
1	Алкално обезмасляване	16	Alficlean 154/4
2	Алкално обезмасляване	16	Alficlean 154/4
3	Промиване	12.5	вода
4	Алкално ецване Е6	19.7	Alfisatin339/4
5	Алкално ецване Е6	19.7	Alfisatin339/4
6	Алкално ецване Е6	19.7	Alfisatin339/4
7	Алкално декапиране (леко алкално ецване) Е0	16	Steinex 22
8	Горещо промиване	16	вода
9	Каскадно промиване	17.5	вода
10	Каскадно промиване с измиване на пръти	14.3	вода
11	Електрохимично неутрализиране (изсветляване)	27	Alfiflex 492
12	Горещо промиване	14	вода
13	Каскадно промиване	17,5	вода
14	Каскадно промиване	17,5	вода
15	Алкално неутрализиране	16	Alfinal 230
16	Каскадно промиване	17,5	вода
17	Каскадно промиване	12.5	вода
18	Алкално неутрализиране	3 позиции или общо 46.6	Alfideox 75
19	Анодиране 1	19,7	H ₂ SO ₄
20	Анодиране 2	19,7	H ₂ SO ₄
21	промиване	12.5	вода
22	Анодиране3	19,7	H ₂ SO ₄
23	Анодиране4	19,7	H ₂ SO ₄
24	промиване	12.5	вода
25	Каскадно Промиване	17.5	вода
26	Каскадно промиване с измиване на пръти	14.3	вода
27	Електрохимично оцветяване	19,7	Alficolor 677 H ₂ SO ₄
28	промиване	12.5	вода
29	Електрохимично оцветяване	19,7	Alficolor 680 Alficolor 681
30	промиване	12.5	вода
31	Химично оцветяване	16	Alficolor gold 602
32	промиване	12.5	вода
33	Химично оцветяване	16	Alumino HF

№	Наименование на процеса	Работни обеми m ³	Разтвори във ваните
			Blue HR AH550
34	промиване	12.5	вода
35	Каскадно Промиване	17.5	вода
36	Каскадно Промиване	14.3	вода
37	Промиване с дейонизирана вода	14,3	Дейонизирана вода
38	Студено запечатване	2 позиции общо 30	Alfiseal 982 Alfiseal 982/1
39	промиване	12.5	вода
40	Промиване с дейонизирана вода	14,3	Дейонизирана вода
41	Горещо запечатване	2 позиции - 30,5	Alfiseal 972/1
42	Горещо запечатване	2 позиции- 30,5	Alfiseal 972/1

Обезмасляване:

Химичната обработка се налага преди последващото анодиране т.к. повърхността на метала трябва да бъде перфектно почистена както от масла, вакси така и от остатъци от механичната обработка. Първата стъпка преди анодиране е предварителна химична обработка, която включва алкално обезмасляване и акално ецване.

Алкалното обезмасляване протича последователно във 2 вани с технологично зададени параметри за концентрация и време на престой. Целта е да се премахнат масла, вакси останали от процесът на екструзия на профилите.

Концентрацията на продукта във ваната е 50-100 g/l. Температурата във ваната е 45 - 55°C. Корекцията на разтвора се извършва два пъти седмично (при нормално натоварване на линията) по данни от химичната лаборатория. Ваната е снабдена с бордова аспирация.

Промиване:

Промиването е междинен процес, при който от повърхността на профилите се отстраняват веществата от предходните операции. Промиването става със свежа вода във вана с обем 12,5 m³ без аспирация.

Алкално ецване:

Ецването е процес на премахване на окисите от повърхността на профилите както и корозионни продукти. Възможни са два вида ецване Е6 и Е0. При Е0 е налице обезмасляване, деоксидиране, но следи от механичната обработка остават. Работната температура е 50°C -

55°C. Еб ецването протича при точно дефинирани параметри на ваната в присъствието на високо съдържание на алуминий. Работната температура е 55°C - 60°C

Процесът протича с помощта на горещ разтвор на Alfisatin 339/4 и NaOH. Концентрацията на разтвора е NaOH 50-80 g/l, като нейната пределна стойност зависи от разтворения Al и може да достигне 80 g/l. Концентрация на Alfisatin 339/4 – 22 точки. Оптималната температура на процеса е 55 - 60°C, а времето за ецване е 10-25 min.

На линията за елоксация са разположени три вани за ецване всяка с обем 19.7 m³ и една вана за алкално декапиране (леко алкално ецване) с обем 16 m³ и използване на разтвор на Steinex 22. Ваните са снабдени с бордови аспирации за отвеждане на алкалните аерозоли.

Каскадно промиване:

След процесите на ецване профилите трябва да бъдат добре изплакнати. Промиването е междинен процес, при който от повърхността на профилите се отстраняват веществата от предходните операции. Промиването става със свежа вода във следните вана:

- Горещо промиване - 16 m³
- Каскадно промиване - 17.5 m³
- Каскадно промиване с измиване на пръти - 14.3 m³

Електрохимично изсветляване

В линията за елоксация е включен и процес за електрохимични изсветляване. С този процес се постига високо гланцова повърхност на профила. Процесът при нас протича в кисела среда в присъствието на ток. Профилите се подлагат на неутрализация (просветляване) в разтвор на Alfiflex 492 с концентрация 6.5 g/l при стайна температура. Обема на ваната е 27 m³ и е без аспирация.

Каскадно промиване:

След процесите на неутрализация профилите трябва да бъдат добре изплакнати. Промиването е междинен процес, при който от повърхността на профилите се отстраняват веществата от предходните операции. Промиването става със свежа вода във следните вана:

- Горещо промиване - 14 m³
- Каскадно промиване - 17.5 m³
- Каскадно промиване – 17,5 m³

Алкални изсветляване:

Важна стъпка преди самото анодиране на профилите е т. нар алкално изсветляване. С него се премахват алкални остатъци и неразтворими компоненти от предходните процеси и в същото време се активира повърхността на метала за последващото анодиране. Процесите във ваната протичат при температура 70°C времето на престой на профилите е 0,5 - 2 мин.

За премахване на образувания шлам след алкалното ецване, профилите се подлагат на изсветляване в разтвор на Alfinal 230 с концентрация 20 - 40 g/l при. Обема на ваната е 16 m³ и е оборудвана с аспирация.

Каскадно промиване:

След процесите на алкална неутрализация профилите трябва да бъдат добре изплакнати. Промиването е междинен процес, при който от повърхността на профилите се отстраняват веществата от предходните операции. Промиването става със свежа вода във следните вана:

- Каскадно промиване - 17.5 m³
- Каскадно промиване – 12,5 m³

Алкална неутрализация:

Профилите се подлагат отново на неутрализация (просветляване) в разтвор на Alfideox 75 с концентрация 0,2 - 10 g/l при стайна температура. Обема на трите ваната е общо 46,6 m³ и е без аспирация.

Анодно оксидиране:

Анодното оксидиране е процес, при който на повърхността на профилите се образува коръзен окисен слой. Процесът се извършва в 4 вани всяка с обем 19,7 m³ с прав ток и електролит – сярна киселина като между втората и третата вана е разположена вана за промиване с обем 12,5 m³.

Концентрацията на киселината в електролита е 180 - 190 g/l, а концентрацията на алуминия в електролита е 10 - 11 g/l. Концентрацията на хлорида (изчислен като натриев хлорид) е по-малко от 0.02 %. Времетраенето е в зависимост от дебелината на анодноокисното покритие. Температурата на разтвора във ваните се поддържа постоянна до 20°C чрез циркулация на електролита и охлаждането му в хладилно-компресорна инсталация. Плътността на тока е 1-1.8 A/dm².

Всяка от активните вани е снабдена с бордова аспирация, свързана с общ колектор, чрез който сярнокиселите аерозоли се отвеждат на покрива на сградата. В основата на отвеждащия тръбопровод е разположена решетка, изработена от PVC, която възпрепятства преминаването на аерозолите и способства за тяхното отделяне.

Резервоарите за анодизиране, които са оборудвани с ефективна охладителна система с автоматично регулиране на температурата, са свързани към машина за възстановяване на киселини. Резервоарите за анодизиране имат общ разтвор на H₂SO₄, който непрекъснато се изпраща до машините за възстановяване на киселини. Това води до следните предимства:

- Концентрацията на алуминий се поддържа постоянна при 10-11 g / l.
- Не е необходимо да се подменя сярната киселина в резервоара за анодизиране.
- Намаляване на замърсяващия товар, изпратен до пречиствателната инсталация

Каскадно промиване:

След процесите на анодно оксидиране профилите трябва да бъдат добре изплакнати. Промиването е междинен процес, при който от повърхността на профилите се отстраняват веществата от предходните операции. Промиването става със свежа вода във следните вана:

- Промиване - 12.5 m³;
- Каскадно промиване – 17,5 m³;
- Каскадно промиване с измиване на пръти – 14,3 m³;

Оцветяване

След анодирането на профилите профилите могат да бъдат оцветени. Приложимите при нас процеси са електрохимично оцветяване и химично оцветяване, което от своя страна може да бъде с органични и неорганични бои.

При електрохимичното оцветяване присъствието на различни метални соли придава различен цвят на профила, процесът протича под въздействието на ток при 20°C -22°C. Престоят на профилите във всяка вана протича при определени параметри като време, концентрация на разтвора ,подаден електричен ток. Процесът протича през следните вани:

- Електрохимично оцветяване - 19,7 m³. Разтвор на Alficolor 677 в концентрация 100 g/l и H₂SO₄15 g/l;
- Промиване - 12.5 m³;
- Електрохимично оцветяване - 19,7 m³. Разтвор на Alficolor 680 или Alficolor 681 в концентрация 130 g/l и H₂SO₄12 g/l;
- Промиване - 12.5 m³;
- Химично оцветяване – 16 m³. Разтвор на Alficolor gold 602 в концентрация 20 - 50 g/l;
- Промиване - 12.5 m³;
- Химично оцветяване – 16 m³. Разтвор на Alumino HF Blue HR AH550 в концентрация 3 – 5 g/l.

Промиване

След процесите на оцветяване профилите трябва да бъдат добре изплакнати. Промиването е междинен процес, при който от повърхността на профилите се отстраняват веществата от предходните операции. Промиването става със свежа вода във следните вана:

- Промиване - 12.5 m³
- Каскадно промиване - 17.5 m³
- Каскадно промиване - 14.3 m³
- Промиване с дейонизирана вода - 14,3 m³

Уплътняване

Целия технологичен процес завършва с т. нар. уплътняване или запечатване. Чрез този процес се постига оптимална защита от корозия и механична устойчивост на покритието. Използвана работна концентрация - 0,5 – 2,0 ml/l.

Процесът на уплътняване бива няколко вида. При нас ще се прилагат следните два:

- Студено уплътняване – протича при 28 - 32°C в присъствието на метални соли - времето за престой е 0,8 - 1,2 мин. Обем на ваната -

- Горещо уплътняване - протича при температура 98°C при рН 5.6 - 6.0 - минималното време на престой е 3 мин.

Между процеса на студено и горещо уплътняване се извършва промиване в следните вани:

- Промиване - 12.5 m³
- Промиване с дейонизирана вода - 14,3 m³

Технологично процесът трябва да приключи със запечатване.

Транспортиране и складиране

Транспортирането на профилите през различните вани става чрез мостови кранове, които потапят подвезките на които за накачени алуминиевите профили, след определено технологично време ги изваждат и предвиждат напред в процеса.

Когато процесът за даден ЛОТ профили е приключил те се транспортират до депо за разтоварване, от там към помещенията за складиране.

Линията за елоксация работи автоматично по зададена програма, с производителност **1,25 t/h или 20 t/16h – две работни смени (500 m²/h или 8000 m²/16h) профили. Годишния капацитет е 4 500 t (1 800 000 m²) за 3 600 часа.**

Общия обем на активните вани възлиза на 437,90 m³.

Концентрациите на активните вещества в работните разтвори се следи автоматизирано и се коригира автоматично чрез добавяне на концентрати. След насищане на разтвора същият се подава за пречистване към предвидена за изграждане ЛПСОВ за производствени отпадъчни води. В ЛПСОВ се подават и наситените води от промивните вани.

Отделение за почистване на матрици

Като спомагателна дейност на площадката се предвижда монтаж на вани за почистване на технологичен инструмент /изваряване на матрици/. Целта на тази операция е отделянето от използваните матрици на натрупан алуминий.

Почистването на матриците се извършва чрез потапянето им в разтвор на NaOH за определено време.

Наситените разтвори от ваните се подават към ЛПСОВ за пречистване.

Парогенератор

Предвижда се монтиране на 1 бр. парен котел с капацитет 4 t пара на час и мощност 3,8, MW работещи с природен газ. Произведената пара ще се използва за затопляне на високотемпературните вани чрез съответните топлообменници.

Работният режим на инсталацията и съпътстващите съоръжения ще бъде двусменен /2 x 8 часа/ при 5 дневна работна седмица /260 дни в годината/.

1.2. Посочва се броят на работните часове и дни в рамките на една седмица за дейността.

Производствения процес на Инсталациите за елоксация е следния:

- 16 h/d;
- 5 d/w;
- 225 d/yr;

Административния персонал е на едносменен работен режим:

- 8 h/d;
- 5 d/w;
- 260 d/yr

1.3. Планирана дата за начало на строителните работи.

Производствената сграда е в процес на строеж.

Инсталацията за елоксация ще бъде монтирана след приключване на СМР по сградата. За монтирането на инсталацията не се изисква разрешение за строеж по реда на ЗУТ.

1.4. Производствен капацитет и планиран обем на годишно производство.

Категорията на промишлената дейност на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен е определена съгласно Приложение № 4 към чл. 117, ал. 1 на ЗООС:

- т. 2.6 а („Инсталации за повърхностна обработка на метали и пластмаси чрез електролитни или химични процеси, при които обемът на ваните за обработка е над 30 кубични метра.“).

„ВИАС“ ЕООД кандидатства за издаване на комплексно разрешително във връзка с експлоатацията на:

- „Инсталация за елоксация” - нова инсталация по смисъла на ЗООС.

Данните в заявлението са представени за единица продукт:

- 1 m² третиран алуминиев профил;

Най-общо производственият капацитет на Инсталацията за елоксация е представен в следващата Таблица I.Б.1.4-1.

Таблица № I.Б.1.4-1. Производствен капацитет на инсталациите

№	Наименование на инсталацията	Позиция на дейността по Приложение 4 към ЗООС	Описание на дейността	Проектен капацитет

1	Инсталация за елоксация	2.6	Третиране повърхността на алуминиеви профили	437,90 m ³ /обем на активните вани/ 12 000 m ² /24h 1 800 000 m ² /yr /площ на третираната повърхност/
---	-------------------------	-----	--	---

Линията за елоксация работи автоматично по зададена програма, с производителност 1,25 t/h или 20 t/16h – две работни смени (500 m²/h или 8000 m²/16h) профили. Годишния капацитет е 4 500 t (1 800 000 m²) за 3 600 часа.

Таблица № I.Б.1.4-2. Инсталации непопадащи в обхвата на Приложение № 4 на ЗООС

№	Наименование на инсталацията	Описание на дейността	Проектен капацитет
1.	Инсталация за производство на топлинна енергия	Производство на пара	3,8 MW
2	Линия за производство на алуминиеви профили	Производство на алуминиеви профили	144 t/24h

1.5. Планирана дата на пускане в експлоатация.

Въвеждането на обекта в експлоатация ще бъде съобразено с издаването на комплексно разрешително по Чл. 117 от Закона за опазване на околната среда.

1.6. Обобщени схеми, представящи планираната употреба на суровини, спомагателни материали, вода и енергия.

Характера на предлаганата дейност – повърхностно третиране на алуминиеви профили предопределят дефинирането на единица продукт:

- 1 m² третиран алуминиев профил;

В следващите таблици са представени обобщени данни за употреба на суровини, спомагателни материали, вода и енергия.

Таблица I.Б.1.6-1. Информация за разходни норми на Инсталация за елоксация, попадаща в Приложение № 4 на ЗООС.

№	Консуматив	Дименсия	Разход за единица продукт	Разход годишно
1	2	3	4	5
Инсталация за елоксация				
1	Вода	m ³	0.072	129600
2	Електроенергия	MWh	0.006	10800
3	Топлоенергия	MWh	0.005592	10065.6
3. Суровини:				
3.1.	Алуминиев профил	kg	2.5	4500000
3.2.	Сярна киселина	kg	0.06	108000
3.3.	Натриева осноева	kg	0.0516	92880
4. Спомагателни материали:				
4.1	Добавка за алкално неутрализиране Alfideox 75	kg	0.0036	6480
4.2	Добавка за обезмасляване	kg	0.06	108000

№	Консуматив	Дименсия	Разход за единица продукт	Разход годишно
1	2	3	4	5
	Alficlean 154/4			
4.3	Добавка за алкално неутрализиране Alfimal 230	kg	0.036	64800
4.4	Добавка за алкално ецване Alfisatin 339/4	kg	0.036	64800
4.5	Добавка за леко алкално ецване Stainex 22	kg	0.0024	4320
4.6	Добавка за електрохимично неутрализиране Alfiflex 492	kg	0.72	1296000
4.7	Добавка за химично оцветяване Alficolor Gold 602	kg	0.012	21600
4.8	Добавка за електрохимично оцветяване Alficolor 677	kg	0.084	151200
4.9	Добавка за електрохимично оцветяване Alficolor 680	kg	0.096	172800
4.1	Добавка за електрохимично оцветяване Correction solution 681	kg	0.048	86400
4.11	Добавка за горещо запечатване Alfiseal 972/1	kg	0.018	32400
4.12	Добавка за студено запечатване Alfiseal 982	kg	0.042	75600
4.13	Добавка за студено запечатване Alfiseal 982/1	kg	0.00804	14472
4.14	Добавка за химично оцветяване Alumino HF Blue HR (AH550)	kg	0.0036	6480

1.7. Информация, описваща използването на най-добри налични техники (НДНТ) и/или планираните действия, за постигане нивото на НДНТ.

Прилаганите мерки за предотвратяване на замърсяването в съответствие с изискванията на Методика за определяне на най-добрите налични техники (НДНТ) на основание параграф 3 от заключителните разпоредби на Наредбата за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни (посл. изм. и доп. бр. 69 от 11.09.2012 година) утвърдена със Заповед № РД 925/13.12.2012 година на Министъра на околната среда и водите и актуализирана Методика за попълване на заявление за издаване на комплексно разрешително по отношение на раздел II, точка 3 „Използване на най-добри налични техники“ се извършва след сравнение на съществуващи и прилагани в промишлен мащаб техники за осъществяване на съответната дейност. Към момента на подаване на настоящото заявление няма Решение на Европейската комисия за формулиране на заключения за най-добри налични техники (НДНТ), съгласно Директива 2010/75/ЕС на Европейския парламент и на Съвета относно емисиите от промишлеността за повърхностна обработка на метали.

За сравняване на разглежданата инсталация с най-добрите налични техники са използвани BREF документите – вертикален и хоризонтални, разработени от Техническото бюро на Европейската комисия в Севиля, както следва:

- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT) for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006;
- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT) on Economics and Cross-Media Effects, July 2006;

- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency February 2009;
- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT) on Emissions from Storage, July 2006;
- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT) on the General Principles of Monitoring, July 2003;
- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT) to Industrial Cooling Systems, December 2001.

Настоящото заявление се подава за **нова инсталация**, в резултат на което оценката за прилагане на НДНТ е разработена в съответствие с т. 3.1 на утвърдената методика.

Към момента на подаване на настоящото заявление няма Решение на Европейската комисия за формулиране на заключения за най-добри налични техники (НДНТ), съгласно Директива 2010/75/ЕС на Европейския парламент и на Съвета относно емисиите от дейността на инсталации за повърхностна обработка на метали и пластмаси. По тази причина съпоставка и сравнение респективно съответствие не може да бъде формулирано.

Разглежданата Инсталация за повърхностна обработка на метали съответства на най-добрите налични техники описани в BREF документа Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

1.7.1. обстоятелства по чл. 123а, ал. 3 от ЗООС;

При нормална експлоатационна работа на площадка на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен не се налага прилагане на Чл. 123а, ал. 3 от Закона за опазване на околната среда.

1.7.2. обстоятелства по чл. 123а, ал. 5 от ЗООС;

При нормална експлоатационна работа на площадка на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен не се налага прилагане на Чл. 123а, ал. 5 от Закона за опазване на околната среда.

1.7.3. за наличие на обстоятелствата по чл. 123, ал. 4 или 5 от ЗООС.

При нормална експлоатационна работа на площадка на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен не се налага прилагане на Чл. 123, ал. 4 или 5 от Закона за опазване на околната среда.

1.8. Основание за подаване на заявление за издаване на комплексно разрешително.

Заявлението е изготвено на основание Чл. 117, ал. 1 на Закона за опазване на околната среда (ДВ бр. 91/2002 г. и посл. изм. и доп.), обхвата на Наредба за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни (ДВ бр. 80/2009 г., и посл. изм. и доп.).

Подаването на заявлението е в съответствие с условие от Решение № ШУ-13-ПР/2020 г. за преценяване на необходимостта от ОВОС на РИОСВ-Шумен.

1.9. Справка за нормативните актове, инструкциите, изчислителните програми (за оценка на приноса към концентрациите в околната среда), които са използвани при попълване на заявлението.

Разгледаните аспекти на работата на Инсталацията напълно съответстват на действащите към момента в Република България и ЕС нормативни актове. При извършване на оценката са използвани следните нормативни актове:

- ✓ Директивата относно емисиите от промишлеността (комплексното предотвратяване и контрола на замърсяването) 2010/75/ЕС;
- ✓ Закон за опазване на околната среда (Обн. ДВ, бр. 91/2002 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредбата за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни (ДВ 80/2009 г. и изм. и доп.);
- ✓ Методика за попълване на заявление за издаване на комплексно разрешително съгласно параграф 3 от Наредбата за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни, МОСВ, 2014 г.;
- ✓ Методика за определяне на най-добрите налични техники (НДНТ);
- ✓ Закон за защита от вредното въздействие на химичните вещества и смеси (Обн. ДВ, бр. 10/04.02.2000 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредба за реда и начина на класифициране, опаковане и етиктиране на химичните вещества и смеси (Обн. ДВ, бр. 68/31.08.2010 г.);
- ✓ Регламент 1907/2006г. (ЕО) за регистрацията, оценката, разрешаването и ограничаването на химичните вещества;
- ✓ Регламент (ЕО) № 1272/2008 на Европейския Парламент и на Съвета от 16 декември 2008 година относно класифицирането, етиктирането и опаковането на вещества и смеси, за изменение и за отмяна на директиви 67/548/ЕИО и 1999/45/ЕО и за изменение на Регламент (ЕО) № 1907/2006;
- ✓ Наредба за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и за ограничаване на последствията от тях (обн. ДВ, бр.39/2006 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредба за реда и начина за съхранение на опасни химични вещества и смеси, (приета с ПМС № 152/30.05.2011 г., обн. ДВ., бр. 43 от 7 юни 2011 г.);
- ✓ Закон за водите (обн. ДВ бр. 67/27.07.1999 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредба № 1 от 7.07.2000 г. за проучването, ползването и опазването на подземните води (обн. ДВ бр. 87/2007 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредба № 1 от 11.04.2011 г. за мониторинг на водите (Издадена от министъра на околната среда и водите, обн., ДВ, бр. 34 от 29.04.2011 г., в сила от 29.04.2011 г., изм. и доп., бр. 22 от 5.03.2013 г., в сила от 5.03.2013 г.);
- ✓ Наредба № 2 от 16.10.2000 г. за опазване на водите от замърсяване с нитрати от земеделски източници (обн. ДВ бр. 27/2008 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредба № 3 от 88/16.10.2000 г. за условията и реда за проучване, проектиране, утвърждаване и експлоатация на санитарно - охранителните зони около водоизточниците и съоръженията за питейно-битово водоснабдяване и около водоизточниците на минерални води, използвани за лечебни, профилактични, питейни и хигиенни нужди (обн. ДВ, бр. 88/2000 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредба № 9 от 16.03.2001 г. за качеството на водата, предназначена за питейно-битови цели (обн. ДВ бр. 30/2001 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредба № 7 за условията и реда за заустване на производствени отпадъчни води в канализационните системи на населените места (ДВ бр.98/2000 г.);
- ✓ Наредба № 4 на МРРБ за условията и реда за присъединяване на потребители и за ползване на водоснабдителни и канализационни системи (ДВ бр.88/2004 г.);

- ✓ Закон за управление на отпадъците (Обн., ДВ, бр. 53 от 13.07.2012 г., в сила от 13.07.2012 г.);
- ✓ Наредба № 1 от 04.06.2014 г. за реда и образците, по които се предоставя информация за дейностите по отпадъците, както и реда за водене на публични регистри;
- ✓ Наредба № 2/23.07.2014 г. за класификация на отпадъците (обн. ДВ бр. 66 от 08.08.2014 г., изм. и доп., бр. 32 от 21.04.2017 г., в сила от 21.04.2017 г.);
- ✓ Наредба за управление на строителните отпадъци и за влагане на рециклирани строителни материали (приета с ПМС 277 от 5.11.2012 г., обн., ДВ, бр. 89 от 13.11.2012 г., в сила от 13.11.2012 г.);
- ✓ Наредба за опаковките и отпадъците от опаковки (Приета с ПМС № 271 от 30.10.2012 г., обн., ДВ, бр. 85 от 6.11.2012 г., в сила от 6.11.2012 г.);
- ✓ Наредба за изискванията за третиране и транспортиране на производствени и опасни отпадъци (приета с ПМС № 53 от 1999 г., ДВ, бр. 29/1999 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредба № 6 за условията и изискванията за изграждане и експлоатация на депа и на други съоръжения и инсталации за оползотворяване и обезвреждане на отпадъци (Издадена от министъра на околната среда и водите, обн., ДВ, бр. 80 от 13.09.2013 г., в сила от 13.09.2013 г.);
- ✓ Наредба № 7 за изискванията, на които трябва да отговарят площадките за разполагане на съоръжения за третиране на отпадъци (Изд. на МОСВ, МРРБ, МЗГ, и МЗ, обн. ДВ бр. 81 от 17.09.2004 г.);
- ✓ Наредба за отработените масла и отпадъчни нефтопродукти (приета с ПМС № 352 от 27.12.2012 г., ДВ, бр. 2/2013 г.);
- ✓ Наредба за батерии и акумулатори и за негодни за употреба батерии и акумулатори (приета с ПМС № 351 от 27.12.2012 г. обн. ДВ, бр. 2/2013 г.);
- ✓ Наредба за излязлото от употреба електрическо и електронно оборудване (приета с ПМС № 355 от 28.12.2012 г. обн. ДВ. бр. 2/2013 г. и изм. и доп.);
- ✓ Закон за чистотата на атмосферния въздух (обн. ДВ, бр. 45/28.05.1996 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредба № 1 за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии (обн. ДВ, бр. 64/2005 г. в сила от 06.08.2006 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредба № 6 от 26 март 1999 година за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници (обн. ДВ, бр.31/1999 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредба № 7 от 3 май 1999 година за оценка и управление качеството на атмосферния въздух (обн. ДВ, бр.45/1999 г. и изм. и доп.);
- ✓ Наредба № 12/2010 г. за норми за серен диоксид, азотен диоксид, фини прахови частици и олово в атмосферния въздух, в сила от 30.07.2010 г.
- ✓ Методика за изчисляване височината на изпускащите устройства, разсейването и очакваните концентрации на замърсяващи вещества в приземния слой на атмосферата – програмен продукт PLUME;
- ✓ Закон за почвите (ДВ бр.89 2006 г., посл.изм. бр.89 от 06.11.2007 г.);
- ✓ Наредба № 3 от 1 август 2008 г. за нормите за допустимо съдържание на вредни вещества в почвите. В сила от 12.08.2008 г. Издадена от Министерството на околната среда и водите, Министерството на здравеопазването и Министерството на земеделието и храните (обн. ДВ. бр.71 от 12.08..2008 г);
- ✓ Наредба № 4 от 12 януари 2009 г. за мониторинг на почвите (обн. ДВ. бр.19 от 13 Март 2009 г.);
- ✓ Закон за териториално и селищно устройство (ДВ бр. 29/1979 г., посл. изм. и доп. бр.14/1998 г.);

- ✓ Закон за Защитените територии (ДВ бр. 113/11.11.1998 г., 1- 19, изм. ДВ бр. 98/1999 г., ДВ бр. 28/ 2000 г.);
- ✓ Закон за защита от шума в околната среда (обн. ДВ, бр.74/13.09.2005 г., посл. изм. I дор.);
- ✓ Наредба № 54 от 13.12.2010 г. за дейността на националната система за мониторинг на шума в околната среда и за изискванията за провеждане на собствен мониторинг и предоставяне на информация от промишлените източници на шум в околната среда, издадена от министъра на здравеопазването и министъра на околната среда и водите, обн., ДВ, бр. 3 от 11.01.2011 г., в сила от 12.02.2011 г.;
- ✓ Наредба № 6 за показателите за шум в околната среда, отчитащи степента на дискомфорт през различните части на денонощието, граничните стойности на показателите за шум, методите за оценка на стойностите на показателите за шум и на вредните ефекти на шума върху здравето на населението (обн. ДВ бр. 58/2006 година);
- ✓ Методика за определяне на общата звукова мищност, излъчвана в околната среда от промишлено предприятие и определяне на нивото на шума в мястото на въздействие – утвърдена със Заповед № РД-613/08.08.2012 г.;
- ✓ Закон за здравословни и безопасни условия на труд (ДВ бр.124 /1997г./ посл. изм. и доп. ДВ бр. 25/2001 г.);
- ✓ Наредба № Из-2377 от 15.09.2011 г. за правилата и нормите за пожарна безопасност при експлоатация на обектите (ДВ бр. 81/2011).

2. РАЗРЕШИТЕЛНИ.

2.1. Компетентен орган по издаване на виза за проектиране и за издаване на разрешение за строеж.

Наименование: Община Шумен
 Адрес: бул. "Славянски" № 17,
 Телефон: 054/800 400
 E-mail: web@shumen.bg
 Факс: 054/800 400
 Главен архитект: арх. Галин Антонов
 Телефон: 054/857 770
 E-mail: g.antonov@shumen.bg

За обект „ЦЕХ ЗА АЛУМИНИЕВИ ПРОФИЛИ“ със ЗП и РЗП - 14000,00 кв.м , строеж от III категория е издадено разрешение за строеж № 312/15.11.2019 г. /Приложение № 1.2.1./ . Монтажа на Инсталация за елоксация не е свързан с издаване на разрешение за строеж по реда на ЗУТ.

2.2. Пречиствателна станция, в която ще се третира отпадъчните води от дейността - когато подателят на заявлението за издаване на комплексно разрешително предава отпадъчни води от работата на инсталациите за пречистване от друга фирма.

2.2.1. Наименование, адрес, факс, телефон, e-mail на дружеството, в чиято пречиствателна станция постъпват отпадъчните води.

Наименование: „ВОДОСНАБДЯВАНЕ И КАНАЛИЗАЦИЯ – ШУМЕН“ ООД
 Адрес: 9700 гр. Шумен, пл. "Войн" No.1
 Е-поща: office@vik-shumen.net

Телефон: +359 (0)54 800 666

2.2.2. Схемата на канализация с мястото/местата на включване на отпадъчните води към канализационната система на приемника им и копие от договора между подателя и съответната фирма.

Схема на канализационната система с мястото на включване на отпадъчните води към канализационната система на приемника им е представена в отделно приложение */Приложение № П.6.1-1/*.

Договор с „Водоснабдяване и канализация – Шумен“ ООД е представен в *Приложение № П.4.1-1*.

2.3. Компетентен орган за речния басейн.

Басейнова Дирекция „Черноморския район“ (БДЧР), гр. Варна 9000, ул. „Александър Дякович“ № 33, тел.: 052/631 447, факс: 052/631 448, e-mail: bdvarna@bsbd.org

Експерти „Шумен“ към БДЧР: гр. Шумен 9700, общ. Шумен, област Шумен, ул. „Кирил и Методи“ № 34, тел./факс: 054/800-907

2.3.2. Схема на канализацията и мястото/местата на заустване.

Схема на канализационната система с мястото на включване на отпадъчните води към канализационната система на приемника им е представена в отделно приложение */Приложение № П.6.1-1/*.

2.4. Решение за утвърждаване на окончателна площадка.

Инсталацията за елоксация ще се реализира на изграждащата се производствена площадка на „ВИАС“ ЕООД в Индустриален парк - Шумен. То е свързано с вече одобрено инвестиционно предложение „Изграждане на цех за алуминиеви профили в Индустриален парк - Зона „С“ в УПИ IV, кв. 16, представляващ поземлен имот с идентификатор 83510.693.4 (с площ 18914 кв.м) и УПИ V, кв. 164 представляващ поземлен имот с идентификатор 83510.693.5 (с площ 19 094 кв.м) по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен“, за което е издадено становище на РИОСВ-Шумен с изх. № УИН-362/05.09.2019 г.

За обект „ЦЕХ ЗА АЛУМИНИЕВИ ПРОФИЛИ“ със ЗП и РЗП - 14000,00 кв.м , строеж от III категория е издадено разрешение за строеж № 312/15.11.2019 г. */Приложение № I.2.1./*. Монтажа на Инсталация за елоксация не е свързан с издаване на разрешение за строеж по реда на ЗУТ.

Заявлението е изготвено на основание Чл. 117, ал. 1 на Закона за опазване на околната среда (ДВ бр. 91/2002 г. и посл. изм. и доп.), обхвата на Наредба за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни (ДВ бр. 80/2009 г., и посл. изм. и доп.) и условие на Решение № ШУ-13-ПР/2020 г. за преценяване на необходимостта от ОВОС на РИОСВ-Шумен.

3. КРАТЪК ПРЕГЛЕД НА ОСНОВНОТО ЗАМЪРСЯВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА ПО ОТНОШЕНИЕ НА:

3.1. Въздух.

На територията на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен има разположени различни по вид източници на организирани емисии, като към някои от тях се предвиждат пречиствателни съоръжения. В таблица точка 5.2 по-долу са посочени източниците на емисии, конкретните замърсители и техните норми за допустими емисии (НДЕ), както и параметрите и характеристиките на изпускащите устройства (ИУ).

На територията на оператора има 5 броя налични ИУ/комини и се предвиждат още 3 бр. нови ИУ. Към двете нови ИУ към „Аспирация активни вани“, от които ще се отделят *Органични вещества, определени като общ въглерод*, се предвиждат по един брой мокър/воден скруббер.

Описание на предлаганата технология за очистване на отпадъчните газове

Описание и принцип на действие на пречиствателното съоръжение

Скруберът представлява изправен цилиндър от ламарина или пластмаса, в който е поставен пълнеж от пластмасови тела /за да се увеличи максимално контактната повърхност / и вода до определено ниво. Замърсения въздух се изтегля с вентилатор, преминава по цялата дължина на пречиствателното съоръжение и накрая излиза в атмосферата през комина, който е монтиран в горната част на скрубера. Над пластмасовия пълнеж е монтирана система от дюзи, през които се подава вода под високо налягане от водна помпа. Пречистването се осъществява в процеса на преминаване на замърсения въздух през участъка с пластмасов пълнеж и вода в долната част, а след това и от насрещно движещите се водни струи от дюзите в горната част на съоръжението. Уловените частички от преминаващия въздух се утаяват на дъното на скрубера и периодично се изпускат в канализацията за отпадни води, които преминават през пречиствателната станция.

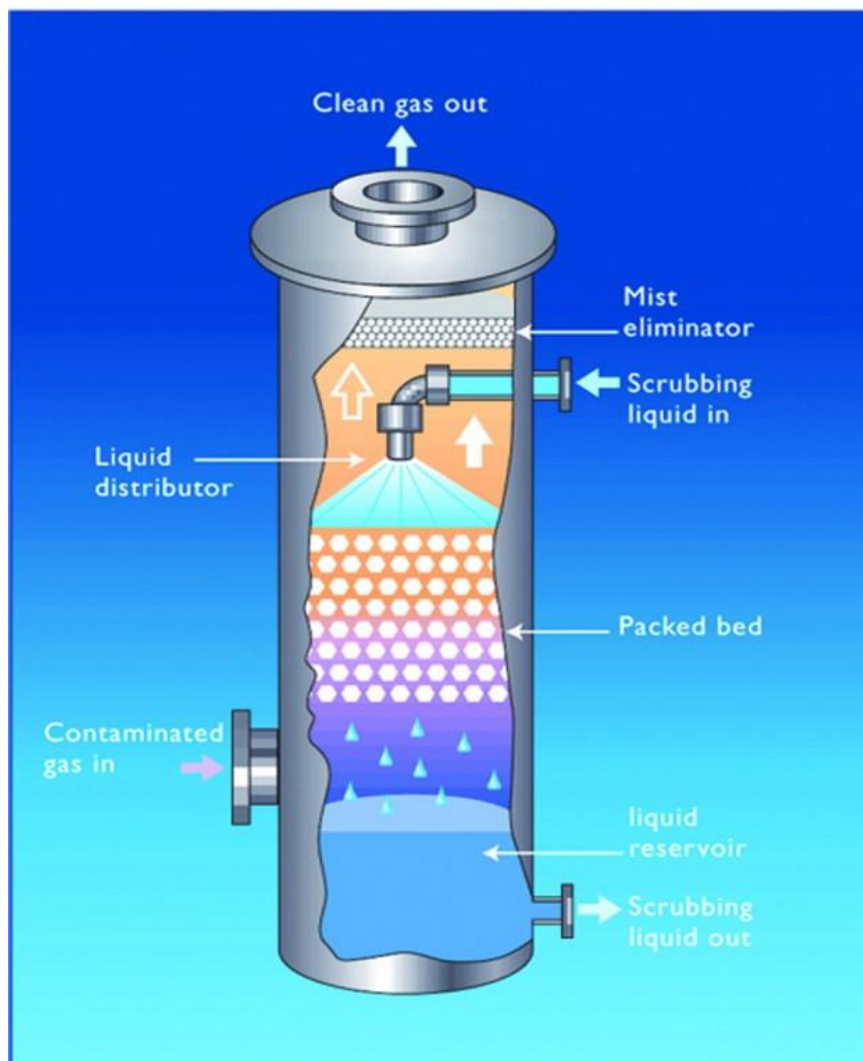
По принцип скрубери са широко използвани в практиката пречиствателни съоръжения и служат за улавяне на прахообразни, корозивни (HCl, H₂SO₄ и др.) замърсители, някои органични замърсители, прах и др.

Съществуват и други типове мокри скрубери, които се различават по вида на конструкцията и начина на улавяне на емисиите.

Таблица № I.3.1-1. Контрол на пречиствателното оборудване

Пречиствателно съоръжение	Контролирани параметри	Честота мониторинг	на	Резервни части
Воден скруббер	Разлика в налягането	Веднъж годишно		Уплътнители

Фигура № I.3.1-1. Илюстрация на мокър/воден скруббер



Оценка на ефективността на планираните системи за пречистване/третиране:

Ефективността на пречиствателното съоръжение (воден скруббер) е 95÷99 %.

С предвиденото пречиствателно съоръжение операторът декларира и се ангажира, че ще спазва нормите за допустими емисии (НДЕ), посочени в т. 5.2. по-долу.

Списък на нормативните/административните актове, използвани за оценка на ефективността на планираните системи за пречистване/третиране, с изискванията на нормативната уредба по опазване чистотата на въздуха:

Към момента на подаване на настоящото заявление липсва приложимо за дейността Заключение за НДНТ.

В българското законодателство **няма** изрични изисквания за ползване на конкретен тип пречиствателно оборудване за пречистване на емисии на отпадъчни газове.

Предвиденият воден скруббер е широко разпространено пречиствателно съоръжение в практиката. По-долу е дадена информация на кои съоръжения/техники описани в BREF-/НДНТ-документите съответства:

- *Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006* – т. 2.13.3.4; табл. 3.23; стр. 171; т. 4.14.18.1 и т.н.;
- *Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector, February 2003* – фигура 3.45; Chapter 3, point 3.5.1.4; и т.н.;

Reference Document on Best Available Techniques in the Non Ferrous Metals Industries, December 2001 – В този BREF-документ изрично не е упоменато пречиствателно съоръжение воден скрубър да се използва в при инсталации за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси, елоксация и т.н., а е посочено, че се препоръчва използването му в производството на мед и обработката на първичен алуминий. Въпреки това в този НДНТ-документ се посочва, че водния скрубър се използва за улавянето на прахови частици, улавянето на сярна киселина и нейната повторна употреба, улавянето на хлориди и полициклични ароматни въглеводороди [Chapter 4, и стр. 267, 286 и 287].

Към парния котел и пещите за закаляване/нагриване **няма и не се предвижда** инсталиране на пречиствателни съоръжения.

Схеми (чертежи) на всеки комин с означени планираните пречиствателни съоръжения, местата на пробовземните точки по пътя на газовете от източника им до изпускането в атмосферата са представени в **Приложение № II.5.1-1**.

Към заявлението е представена попълнена Таблица 5.1.

Подробно описание на планираните точкови източници (съоръжения и процеси от всяка инсталация) емитуращи вредни вещества в атмосферния въздух и изпусканите вредни вещества.

Информация за изпускане на отпадъчни газове в атмосферата от изпускащи устройства на площадката, съдържащи вещества по Приложение №8 от ЗООС.

Очаквани нива на емисиите на всички вредни вещества, които ще се изпускат (напр. концентрации в отпадъчните газове, масови потоци и др.) за всяко изпускащо устройство и източник на отпадъчни газове:

На територията на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен има разположени различни по вид източници на организирани емисии, като към някои от тях се предвиждат пречиствателни съоръжения. В таблица № II.5.2-1 по-долу са посочени източниците на емисии, конкретните замърсители и техните НДЕ, както и параметрите и характеристиките на ИУ.

Таблица № I.3.1-2. Параметри на организирани източници на емисии в атмосферния въздух на площадката на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен

Изпускащо устройство №	Източник на емисии	Условни координати	Височина	Диаметър	Дебит	Температура	NOx	ТОС*
			m	m	Nm ³ /h	°C	mg/Nm ³	
К _{пн} 1	Пещ за нагриване на профили	X – 4062 Y – 4036	17	0,6	1600	520	500	-
К _{пз} 2.1	Пещ за закаляване	X – 3999 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-

К _{пз} 2.2	Пещ за закаляване	X – 4000 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{пз} 2.3	Пещ за закаляване	X – 4001 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{пз} 2.4	Пещ за закаляване	X – 4002 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{не} 3.1	Аспирация активни вани	X – 4075 Y – 3995	17	1,4	68 000	30	-	50
К _{не} 3.2	Аспирация активни вани	X – 4075 Y – 3986	17	1,4	68 000	30	-	50
К _{пк} 4	Парен котел	X – 3970 Y – 3975	17	0,72	18 000	200	100	-

Забележки:

*ТОС – Органични вещества, определени като общ въглерод.

Определяне на НДЕ за ИУ:

- НДЕ за NO_x за ИУ №№ К_{пн}1, К_{пз}2.1, К_{пз}2.2, К_{пз}2.3, К_{пз}2.4 са съгласно чл. 39, ал. 1, т.1 на Наредба № 1 от 27 юни 2005 г. на МОСВ, МИ, МЗ и МРРБ за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии;
- НДЕ за NO_x за ИУ № К_{пк}4 са съгласно таблица 1, част 2 на Наредба за ограничаване на емисиите на определени замърсители, изпускани в атмосферата от средни горивни инсталации.
- НДЕ за ТОС за ИУ №№ К_{не}3.1 и К_{не}3.2 са съгласно чл. 15, ал. 1 на Наредба № 1/27.06.2005 г.

Всички посочени по-горе НДЕ попадат в интервалите на **индикативните** норми/емисии, посочени в Table 5.4 от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

Подробна информация за стойностите на емисиите на избраната техника е дадена и в точка 3 от заявлението „Използване на НДНТ“.

Избраните и посочените от оператора НДЕ в *таблица № II.5.2-1* отговарят на националното законодателство и на BREF-документите. С посочените НДЕ е доказано спазването на нормите за качество на атмосферния въздух (*виж точка II.5.5 от заявлението*).

Изпълнени са изискванията на чл. 4, ал. 3 и 4 и чл. 6 на *Наредба №1/2005 г. за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии*. Всички ИУ са над 12 м. Представеното в точка 5.5 от заявлението математическо моделиране доказва спазването на нормите за качество на атмосферния въздух при проектно избраните височини на ИУ.

Годишните емисии на замърсителите са както следва: NO_x – 28 t/y; ТОС – 38,1 t/y. Те са изчислени спрямо режима на работа на инсталацията. Останалите количествени данни по отношение на емисиите в атмосферния въздух са дадени в Таблица 1.1. към т. 3 НДНТ.

В *Приложение № II.5.2-1*. е представен Генерален план на площадката с обозначени на нея всички изпусकाщи устройства.

Оценка дали предложените норми за допустими емисии:

- *надхвърлят емисионни нива, определени в приложими заключения за НДНТ, приети с Решение на Европейската комисия (ЕК);*

- се отнасят за по-дълги периоди от време и за различни референтни условия, от тази за емисионните нива, определени в приложими заключения за НДНТ, приети с Решение на ЕК.

Оценка дали предложените емисионни норми се различават (като напр. описание, мерни единици и др.) от емисионни нива, определени в приложими заключения за НДНТ, приети с Решение на ЕК. В случай че оценката е положителна, се представя информация дали предложените норми осигуряват съответствието с емисионните нива, определени в приложими заключения за НДНТ, приети с Решение на ЕК.

Към момента на подаване на настоящото заявление липсва приложимо за дейността Заключение за НДНТ. Поради това посочените оценки не могат да бъдат направени.

Списък на нормативните/административните актове, използвани за оценка за съответствието с нормите за допустими емисии и за качество на атмосферния въздух, съгласно нормативната уредба по опазване атмосферния въздух:

- Закон за чистотата на атмосферния въздух;
- Наредба № 1 от 27.06.2005г. за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии, издадена от министъра на околната среда и водите, министъра на икономиката, министъра на регионалното развитие и благоустройството и министъра на здравеопазването (обн. ДВ. бр. 64 от 5.08.2005г., в сила от 6.08.2006 г.);
- Наредба за ограничаване на емисиите на определени замърсители, изпускани в атмосферата от средни горивни инсталации (приета с ПМС № 150/24.07.2018 г., обн. ДВ, бр. 63/31.07.2018г., изм. ДВ, бр. 47/14.06.2019 г.
- Наредба № 12 от 15 юли 2010 г. на МОСВ и МЗ за норми за серен диоксид, азотен диоксид, фини прахови частици, олово, бензен, въглероден оксид и озон в атмосферния въздух (обн. ДВ, бр. 58 от 30.07.2010 г., в сила от 30.07.2010 г.);
- Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

В резултат на извършените оценки не се установи несъответствие, поради което не предвиждаме мерки за привеждане в съответствие.

Като приложение към заявлението са представени попълнени **Таблицы 5.2.1, 5.2.2, 5.2.3.**

На базата на направените модели на разпространението на емисиите на NO_x и ТОС, емитирани от неподвижните източници на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен в приземния атмосферен слой, както и на изчислените стойности за максимални средногодишни концентрации могат да се направят следните изводи:

- **По отношение на замърсяване с азотни оксиди – NO_x**

От направения модел на разпространение на NO_x се вижда, че изчислената стойност на максималната средногодишна концентрация в приземния слой на атмосферата е **6 пъти под средногодишна норма и 4 пъти под средногодишния ДОП ($26 \mu\text{g}/\text{m}^3$)**, определени за този

замърсител съгласно *Наредба № 12 от 15.07.2010г.*

• **По отношение на замърсяване с Органични вещества, определени като общ въглерод – ТОС**

От направения модел на разпространение на ТОС се вижда, че изчислената стойност на максималната средногодишна концентрация в приземния слой на атмосферата е доста ниска ($0,00885 \text{ mg/m}^3$) и се получава извън населени места. За този замърсител няма определени норми за КАВ/ПДК.

Заключение:

От направените моделирания с програмата PLUME за въздействието на инсталациите и съоръженията на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен върху КАВ в района, може да се направи следния извод: обекта ще оказва влияние върху КАВ по отношение на разгледаните замърсители, но то ще бъде допустимо, тъй като максималните еднократни и средногодишни концентрации на замърсителите ще бъдат **многократно по-ниски** от нормативно определените ПДК.

Като *Приложение № II.5.5-1* към настоящото заявление (само на електронен носител) са представени DAT файлове, резултатите за максималното предходно замърсяване и изолиниите на приземните концентрации, получени чрез програмата PLUME.

Към момента на подаване на настоящото заявление липсва приложимо за основната дейност Заключение за НДНТ. Изискванията за мониторинг на емисиите на вредни вещества се основават на националната нормативна уредба.

След въвеждане в експлоатация на новите изпусकाщи устройства ще бъдат извършени измервания, съгласно изискванията на *Наредба № 6 от 26.03.1999 г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници.*

Предвижда се извършване на собствен периодичен мониторинг с честота веднъж на две години, което съответства на чл. 31, ал. 1, т. 2 от *Наредба № 6 от 26.03.1999 г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници.* Собствените периодични измервания (СПИ) ще бъдат възложени на акредитирани лица и лаборатории и средствата за измерване, използвани за провеждане на собствени измервания ще бъдат нормативно и метрологично осигурени. Точките за извършване на СПИ ще бъдат съгласувани с РИОСВ.

За всички изпусकाщи устройства, които ще се експлоатират на площадката, изискванията на Глава шеста от *Наредба № 6 от 26.03.1999г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници* и Инструкция № 1 от 2003 г. за изискванията към процедурите за регистриране, обработка, съхранение, представяне и оценка на резултатите от собствените непрекъснати измервания на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници (ДВ бр.69/2003 год.) **са неприложими.**

Схеми (чертежи) на всеки комин с означени местата на пробовземните точки по пътя на газовете от източника им до изпускането в атмосферата са представени в *Приложение №*

II.5.6-1. Пробовземните точки ще бъдат разположени на комините, т.е. след последния технологичен агрегат и/или пречиствателно съоръжение, с което ще се изпълнят изискванията на чл. 10 от *Наредба № 6 от 26.03.1999 г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници*. Точките за извършване на мониторинг ще бъдат съгласувани с РИОСВ.

Оценка за съответствие на мониторинга с изискванията на нормативната уредба по опазване на околната среда – Оценката е извършена спрямо *Наредба № 6 от 26.03.1999г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници*. В резултат от нея не се установи несъответствие, поради което не предвиждаме мерки за привеждане в съответствие.

Като приложение към заявлението е представена попълнена **Таблица 5.5.1.**, в която са посочени планирания мониторинг на емисиите, който ще се извършва, метода на изпитване, минималната честота на мониторинг.

Дружеството ще документира и съхранява на територията на площадката резултатите от собствения мониторинг. Операторът ще докладва като част от ГДОС информация от собствения мониторинг, включително ще извършва оценка на резултатите.

3.2. Отпадъци.

3.2.1. Образуване и третиране на образуваните отпадъци.

Обобщена информация за образуваните на площадката производствени и опасни и неопасни отпадъци е представена в следващите таблици.

Таблица № 3.2.1 -1 Опасни отпадъци, образувани от инсталация за елоксация

Отпадък	Код	Годишна норма за ефективност [kg/m ² продукт]	Количество [t/y]	Предварително съхраняване	Оползотворяване, преработване и рециклиране	Обезвреждане
Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа на вана за електрохимично оцветяване /	11 01 09*	0,0011	1,0	да	да	Да
Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа към вана за горещо запечатване/	11 01 09*	0,0011	1,0	да	да	да
Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от ЛПСОВ/	11 01 09*	0,167	150,0	да	да	да
Абсорбенти, филтърни материали	15 02 02*	0,00055	0,5	да	да	да

Отпадък	Код	Годишна норма за ефективно ст [kg/m ² продукт]	Количество [t/y]	Предварително съхраняване	Оползотворяване, преработване и рециклиране	Обезвреждане
(включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества /филтърни платна/						

Таблица № 3.2.1-2 Отпадъци, образувани от цялата площадка за производство на алуминиеви профили

Отпадък	Код	Количество [t/y]	Предварително съхранение	Оползотворяване, преработване и рециклиране	Обезвреждане
Стърготини, стружки и изрезки от черни метали	12 01 01	0,1	да	да	не
Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали	12 01 03	10,0	да	да	не
Отпадъчни материали от струйно почистване на повърхности / бластиране, различни от упоменатите в 12 01 16	12 01 17	3,0	да	да	да
Отработени шлифовъчни тела и материали, различни от упоменатите в 12 01 20	12 01 21	5,0	да	да	да
Други хидравлични масла	13 01 13*	1,0	да	да	да
Други моторни и смазочни масла и масла за зъбни предавки на минерална основа	13 02 08*	0,5	да	да	да
Хартиени и картонени опаковки	15 01 01	0,5	да	да	не
Пластмасови опаковки	15 01 02	1,0	да	да	не
Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества	15 01 10*	5,0	да	да	да
Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни	15 02 02*	0,1	да	да	да
Оловни акумулаторни батерии	16 06 01*	0,05	да	да	да
Отработен активен въглен	19 09 04	1,0	да	да	да
Наситени или отработени йонообменни смоли	19 09 05	1,0	да	да	да

Отпадък	Код	Количество о [t/y]	Предварително съхранение	Оползотворяване, преработване и рециклиране	Обезвреждане
Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак	20 01 21*	0,01	да	да	да
Смесени битови отпадъци	20 03 01	36	да	да	да

3.2.2. Приемане и третиране на приетите отпадъци.

На площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен няма да се извършва дейност по приемане и третиране на отпадъци.

3.2.3. Предварително съхраняване на отпадъци.

На площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен ще се извършва дейност по предварително съхраняване на образуваните отпадъци от дейността за производство на алуминиеви профили.

Площадките за предварително съхранение на производствени отпадъци отговаря на изискванията на Приложение 2, към член 12 на Наредба за изискванията за третиране и транспортиране на производствени и опасни отпадъци, приета с ПМС № 53/19.03.1999 год. (Обнародвана в ДВ бр. 29/1999 год.).

Мястото за събиране на производствени отпадъци е посочено на Генерален план на площадка (*Приложение № II.7.3-1*) под № 2.

Управлението на образуваните смесени битови отпадъци от площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, с код 20 03 0,1 е предоставено на фирмата изпълнител на организираното събиране и транспортиране на битовите отпадъци на територията на община Шумен.

3.2.4. Инсталации, съоръжения и технологии за третиране на отпадъци.

На площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, няма да се извършват дейности по оползотворяване в т. ч. рециклиране на отпадъци.

На площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, няма да се извършват дейности по обезвреждане на отпадъци.

3.2.5. Документиране и докладване на дейностите по управление на отпадъците.

За образуваните отпадъци на територията на площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“ се представят в РИОСВ Шумен работни листи за утвърждаване на кодовете, съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (изм. и доп. ДВ бр.32/ 2017 г.)*.

На площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, се осъществява мониторинг по видове и количества генерирани от производствената дейност отпадъци (неопасни и опасни) ежемесечно и годишно за общото количество отпадъци

и в съответствие с Наредба № 1 от 04.06.2014 г. *за реда и образците, по които се предоставя информация за дейностите по отпадъците, както и реда за водене на публични регистри*. На площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, се водят отчетни книги и се попълват идентификационни карти и годишни отчети в съответствие с Наредба № 1 от 04.06.2014 г. *за реда и образците, по които се предоставя информация за дейностите по отпадъците, както и реда за водене на публични регистри*. При транспортиране на опасни отпадъци се попълват идентификационни карти, съгласно Наредба № 1. В случай на транспортиране на отпадък извън територията на Р. България се прилагат изискванията на Регламент (ЕО) № 1013/2006 и чл.95, ал.1 от ЗУО. Ежегодно се попълват и предават годишни отчети в ИАОС.

При предаване на отпадъците за последващо третиране извън площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, се извършва тегловно измерване. Данните се документират и отразяват в отчетните книги и съпровождащите отпадъците документи, според вида им – идентификационни документи, сертификати, декларации и др.

Информацията се съхранява на площадката от оператора и се предоставя на контролния орган при поискване.

3.3. Отпадъчни води.

От Инсталацията за елоксация ще се формират следните отпадъчни води:

- Отработени разтвори от активни вани – цялостна подмяна на разтвора ще се извършва при невъзможност за достигане на оптимални параметри чрез добавяне на концентрати и наличие на висока замърсеност на разтвора.
- Води от промивни вани – при замърсяване на водите над определена технологична граница.
- Отработени води от мокри скрубери.

Водите и разтворите ще се източват от ваните посредством оборудвана дренажна система и ще се заустват в площадкова производствена канализационна система.

Производствените отпадъчни води ще се пречистват в предвидена за изграждане ЛПСОВ при следните технологични процеси:

- Разделяне в отделни събирателни резервоари за кисели концентрати, алкални концентрати и кисели и алкални води – 3 бр. резервоари;
- Дозиране на алкални реагенти – 1 бр. резервоар за натриева основа и дозаторни помпи;
- Дозиране на кисели реагенти - 1 бр. резервоар за солна киселина и дозаторни помпи;
- Дозиране на флокулант – 1 бр. резервоар за работен разтвор и дозаторни помпи;
- Дозиране на варно мляко - 1 бр. резервоар за вар, съд за приготвяне на варно мляко и дозаторни помпи
- Подкисляване – 1 бр. смесител
- Неутрализация – 1 бр. смесител;
- Флокулация – 1 бр. смесител;
- Утаяване – 2 бр. ламелни утайтели;
- Уплътняване на утайката – 1 бр. утайтел;

- Обезводняване на утайки – 1 бр. камерна филтър преса;
- Пясъчен филтър – 1 бр.;
- Филтър с активен въглен – 1 бр.

Максималните количества отпадъчни води ще бъдат до 30 m³/h

Във формираните отпадъчни води не се предполага наличие на кадмий и живак. Алюминиевите сплави се отличават с качеството си да не „допускат“ тежки метали. Посочените приоритетни вещества не се съдържат в използваните сертифицирани сплави и/или в добавките към активните вани на инсталацията.

Качествените показатели на пречистените отпадъчни води ще отговарят на съответните норми за заустване в канализационните мрежи на населените места.

Пречистените производствени отпадъчни води ще се смесват с формираните битово-фекални отпадъчни води и дъждовни води и ще се заустват в съществуваща канализационна система на Индустриален парк – Шумен, от където ще се включват в селищната канализационна система на гр. Шумен.

Схема на канализационната мрежа на площадката и точките на заустване е представена в *Приложение № II.6.1-1*.

3.4. Шум.

Основните източници на шум на промишлената площадка на „ВИАС“ ЕООД - площадка гр. Шумен са:

- Машини за крайчване;
- Машина за рязане,
- Линия за механично почистване.
- Мостови кранове.

От оператора са предприети мерки за ограничаване на шумовото въздействие на площадката върху околната среда, по-значимите от които са:

- Изолиране на източниците с високо съдържание на шум – електродвигатели, вентилатори;
- Инсталиране на съвременни съоръжения с шумови характеристики, в рамките на разрешените нива;
- Въвеждане на система за проверки и контрол на изправността на съоръженията.

До настоящия момент оператора не е имал задължение да извършва мониторинг на нивата на шум излъчван в околната среда – инсталацията се изгражда към настоящия момент. По тази причина не може да се направи оценка за съответствието на общата звукова мощност на производствената площадка по „Методика за определяне на общата звукова мощност, излъчвана в околната среда от промишлено предприятие и определяне на нивото на шума в мястото на въздействие”, утвърдена със Заповед № РД-613/08.08.2012г г. на Министъра на околната среда и водите със съответните норми. Очакваните еквивалентни нива на шум по границите на производствената площадка няма да превишават хигиенната норма за производствено - складова територия 70 dBA, регламентирана в Наредба № 6 от 26.06.2006 г.

за показателите за шум в околната среда, отчитащи степента на дискомфорт през различните части на денонощието, граничните стойности на показателите за шум в околната среда, методите за оценка на стойностите на показателите за шум и на вредните ефекти от шума върху здравето на населението (обн. ДВ бр. 58/18.07.2006 г.);

Мерките, които ръководството на „ВИАС“ ЕООД предприема за защита на работниците от вредното въздействие на шума, са комплексни – организационни, индивидуални (ЛПС) и колективни.

Организационните мерки включват наблюдение и измерване на нивото на шум на работните места. Към индивидуалните мерки се отнасят употребата на ЛПС – каски, шумозаглушители (антифони), тапи за уши и др. при необходимост. Колективните средства за защита включват направа на шумозащитни преградни стени, направа на шумоизолиращи кабинки и др. Всички производствени дейности в птицекомбината се извършват в сгради и това редуцира до известна степен нивата на шума разпространявани в околната среда. Източници на шум извън сградите са транспортните средства и вентилационните системи (стенните вентилатори). През нощта шумовите емисии са силно редуцирани.

Производствената площадка е разположена извън населената жилищна зона на гр. Шумен и е заобиколен изцяло от производствени терени и земеделски земи. Площадката на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен е разположена извън регулацията на гр. Шумен. Най-близките до обекта жилищни зони са разположени на:

- 1 800 m в посока север от производствената площадка – жилищна зона на гр. Шумен, кв. „Макак“;
- 2 500 m в посока югозапад от производствената площадка – жилищна зона на гр. Шумен, кв. „Тракия“;

Поради наличния пресечен релеф и разстоянието, дейността на птицефермата не е източник на шум за тези жилищни територии. В мястото на въздействие - най-близко разположените спрямо промишления източник урбанизирани територии, се очакват шумови нива в рамките на пределно допустимите нива съгласно Наредба №6/26.06.2006 г. за показателите за шум в околната среда, отчитащи степента на дискомфорт през различните части на денонощието, граничните стойности на показателите за шум в околната среда, методите за оценка на стойностите на показателите за шум и на вредните ефекти от шума върху здравето на населението:

- дневно ниво – 55 dB(A);
- вечерно ниво – 50 dB(A);
- нощно ниво – 45 dB(A).

Шумовото натоварване на площадката се очаква да бъде в рамките на пределно допустимите нива за производствени складови територии и зони (Наредба №6/26.06.2006г. за показателите за шум в околната среда, отчитащи степента на дискомфорт през различните части на денонощието, граничните стойности на показателите за шум в околната среда, методите за оценка на стойностите на показателите за шум и на вредните ефекти от шума върху здравето на населението):

Съгласно приложение № 2 на Таблица № 2 към чл. 5 на Наредба № 6 от 26 юни 2006 г. за показателите за шум в околната среда, отчитащи степента на дискомфорт през различните части на денонощието, граничните стойности на показателите за шум в околната среда, методите за оценка на стойностите на показателите за шум и на вредните ефекти от шума върху здравето на населението граничните стойности на показателите на шума са както следва по границата на производствената площадка:

- еквивалентно дневно ниво – 70 dB (A);
- еквивалентно вечерно ниво – 70 dB (A);
- еквивалентно нощно ниво – 70 dB (A).

в мястото на въздействие (най-близката граница на жилищна зона):

- еквивалентно дневно ниво – 55 dB (A);
- еквивалентно вечерно ниво – 50 dB (A);
- еквивалентно нощно ниво – 45 dB (A).

Във връзка с изискванията на Чл. 27, т. 2 на Наредба № 54 от 13.12.2010 г. за дейността на националната система за мониторинг на шума в околната среда и за изискванията за провеждане на собствен мониторинг и предоставяне на информация от промишлените източници на шум в околната среда и процедурата по издаване на комплексно разрешително след въвеждане на обекта в експлоатация ще бъдат проведени измервания на нивата на шум по границата на площадката и в мястото на въздействие.

3.5. Риск.

Производствената площадка, на която са разположени инсталациите, не подлежи на оценка на риска от голяма авария. Не е необходимо да се въвежда система за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества или за ограничаване на последствията от тях, за живота и здравето на хората и за околната среда.

В съответствие с изискванията на Чл. 6, ал. 1 на Наредбата за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и ограничаване на последствията от тях е извършена класификация на предприятието, която е документирана по образец съгласно приложение № 1 на същата наредба.

Резултата от класификацията доказва, че предприятието не се класифицира като предприятие с нисък рисков потенциал или предприятие с висок рисков потенциал.

Съществуващата инсталацията не е класифицирана и не попада в обхвата на понятието „предприятие с нисък рисков потенциал” и респективно не подлежи на разрешително по Чл. 104 от ЗООС.

Възможните рискове от инциденти са свързани с организацията и безопасността по време на експлоатацията на съоръженията. Не е предвидено да се извършват взривни работи.

При работа на механизацията се налага строго спазване на изискванията на Наредба № 2 / 22.03.2004 год. за минимални изисквания за здравословни и безопасни условия на труд при извършване на строителни и монтажни работи, издадена от Министъра на труда и социалната

политика и Министъра на регионалното развитие и благоустройството, обн. ДВ, бр. 37 от 04.05.2004 год., в сила от 05.11.2004 год.

Всеки работник ще е инструктиран за работното си място и за съответния вид дейност, която ще изпълнява.

При лоша климатичната обстановка и неподходящи метеорологични условия – ниски температури, обилни валежи, високи температури следва незабавно прекратяване на строителните дейности.

При работа с транспортните и повдигащи машини същите трябва да са технически изправни и да се спазва технологичния режим на работа за намаляване количеството на емисиите от изгорелите газове на горивата и намаляване нивата на шума, на които са изложени работниците.

Всички строителни работници и механизатори ще имат необходимите средства за лична защита.

При природни бедствия, включително при земетресения, наводнения, опасност от радиационно или химическо замърсяване или терористични заплахи, ще се изпълнява Вътрешен аварийен план.

В периода на монтажните дейности и по време на експлоатацията Дружеството ще прилага правила за безопасна работа и превенция на аварийните ситуации.

При пожар ще се действа, съгласно изготвените указанията за противопожарна защита. Съгласно проекта, строителната площадка ще бъде оборудвана с необходимия брой пожарогасителни средства.

Не се предвижда повишен риск от възникване на инциденти по време на монтажните дейности и по време на експлоатацията. Планираните промени не са свързани със значително увеличаване количеството на съхраняваните опасни химични вещества и смеси.

За производствената площадка на „ВИАС“ ЕООД ще бъде изготвен и ще се прилага „Аварийен план за провеждане на спасителни и неотложни аварийно-възстановителни работи при извънредни ситуации, възникнали на територията на „ВИАС“ ЕООД- гр. Шумен“. Целта на плана ще бъде да се предотврати възникването на потенциални извънредни ситуации, а при евентуалното им възникване - да се намалят последствията върху здравето и безопасността на персонала, наличната техника, сградния фонд и околната среда.

Постигането на целта изисква:

- да се прогнозира възможните извънредни ситуации /аварии, бедствия и катастрофи/ и последиците от тях на територията на „ВИАС“ ЕООД гр. Шумен, представляващи заплаха за персонала, водещи до продължително спиране и/или сериозно нарушаване на производствения процес;
- да се планират ефективни превантивни дейности за предотвратяване възникването на извънредни ситуации;

- да се планират действия за локализиране и за ликвидиране на последствията от възникналите извънредни ситуации, с цел намаляване на вредните въздействия за хората и околната среда;
- да се планира провеждане на спасителни и неотложни аварийно-възстановителни работи /СНАВР/ във възникнали огнища на поражения (замърсявания) на територията на фирмата и се установи ред за провеждането им;
- да се регламентират действията за възстановяване дейността на обекта.

След всяка промяна на площадката изготвения аварийен план се преразглежда и при необходимост се актуализира.

Инвестиционното предложение не предполага риск от големи аварии и/или бедствия.

4. СТАНОВИЩА НА ЗАИНТЕРЕСУВАНИТЕ ЮРИДИЧЕСКИ ЛИЦА КЪМ ДАТАТА НА ПОДАВАНЕ НА ЗАЯВЛЕНИЕТО.

Инсталацията за елоксация ще се реализира на изграждащата се производствена площадка на „ВИАС“ ЕООД в Индустриален парк - Шумен. То е свързано с вече одобрено инвестиционно предложение „Изграждане на цех за алуминиеви профили в Индустриален парк - Зона „С“ в УПИ IV, кв. 16, представляващ поземлен имот с идентификатор 83510.693.4 (с площ 18914 кв.м) и УПИ V, кв. 164 представляващ поземлен имот с идентификатор 83510.693.5 (с площ 19 094 кв.м) по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен“, за което е издадено становище на РИОСВ-Шумен с изх. № УИН-362/05.09.2019 г.

За обект „ЦЕХ ЗА АЛУМИНИЕВИ ПРОФИЛИ“ със ЗП и РЗП - 14000,00 кв.м , строеж от III категория е издадено разрешение за строеж № 312/15.11.2019 г. /Приложение № 1.2.1./ . Монтажа на Инсталация за елоксация не е свързан с издаване на разрешение за строеж по реда на ЗУТ.

Инсталацията за елоксация е нова инсталация. Относно инвестиционно предложение за „Монтиране на Инсталация за елоксация в рамките на цех за алуминиеви профили в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“ в поземлен имот с идентификатор 83510.693.51 (с площ 38 008 кв.м) по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен“ е проведена процедура по Глава VI от ЗООС приключила с Решение № ШУ-13-ПР/2020 г.

Заявлението е изготвено на основание Чл. 117, ал. 1 на Закона за опазване на околната среда (ДВ бр. 91/2002 г. и посл. изм. и доп.), обхвата на Наредба за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни (ДВ бр. 80/2009 г., и посл. изм. и доп.) и поставено условия с Решение № ШУ-13-ПР/2020 г.

II. ИНФОРМАЦИЯ ОТ ЗАЯВЛЕНИЕТО ЗА ИЗДАВАНЕ НА КОМПЛЕКСНО РАЗРЕШИТЕЛНО, КОЯТО ЩЕ СЕ ОЦЕНЯВА ОТ КОМПЕТЕНТНИЯ ОРГАН, ИЗДАВАЩ РАЗРЕШИТЕЛНОТО.

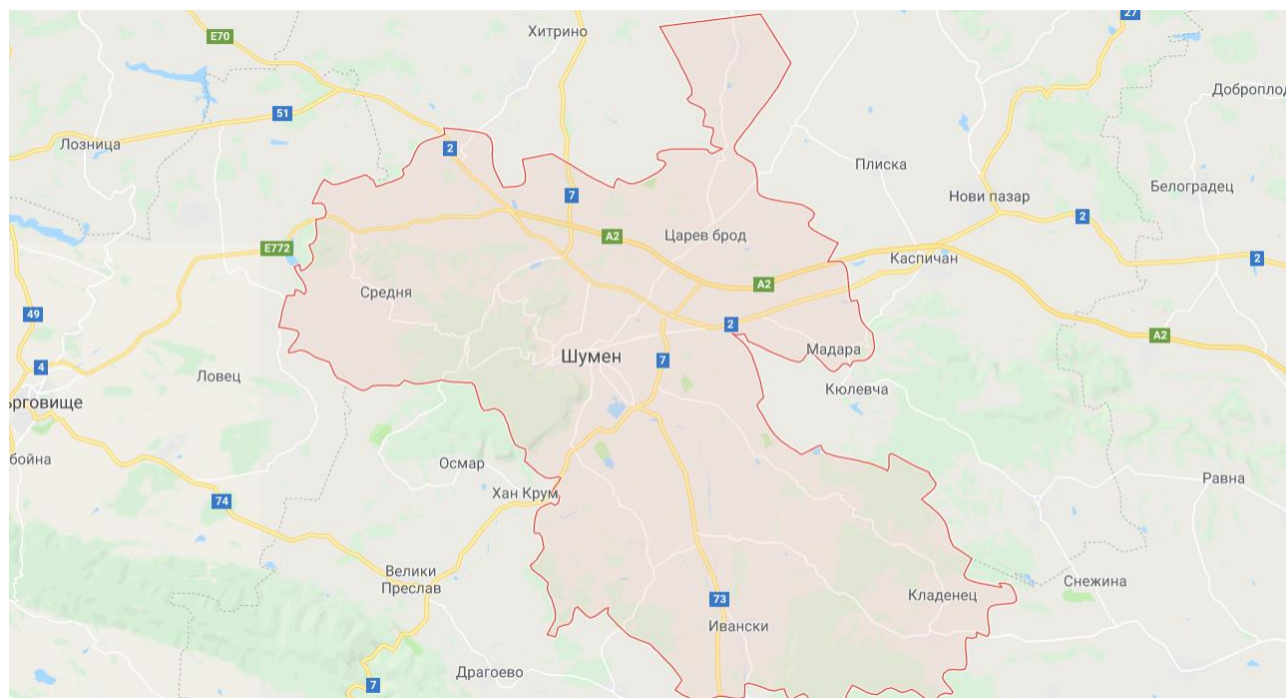
1. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ НА ПЛОЩАДКАТА, ЗА КОЯТО СЕ ПОДАВА ЗАЯВЛЕНИЕ ЗА ИЗДАВАНЕ НА КОМПЛЕКСНО РАЗРЕШИТЕЛНО.

Съвременната община Шумен е разположена в централната част на Североизточна България на площ от 630 кв.км (средната българска община е с територия около 436 кв.км).

Община Шумен се намира в Североизточния район за планиране. Общината е в средата на област Шумен – на юг граничи с общини Велики Преслав и Смядово, а на север – с общини Каспичан и Хитрино. На изток община Шумен граничи с община Провадия от област Варна, а на запад – с община Лозница от област Разград и община Търговище от област Търговище.

В рамките на общината влизат град Шумен и 26 села – Белокопитово, Благово, Васил Друмев, Велино, Ветрище, Вехтово, Градище, Дибич, Друмево, Ивански, Илия Блъсково, Кладенец, Коньовец, Костена река, Лозево, Мадара, Мараш, Новосел, Овчарово, Панайот Волово, Радко Димитриево, Салманово, Средня, Струйно, Царев брод, Черенча. Общата площ на населените места в общината е 36 027 дка, което представлява 5.84 на сто от общата територия. Земеделският фонд е 449 807 дка, в т.ч. обработваема земя – 349 560 дка или 77.7 на сто от общия земеделски фонд. Горският фонд на общината е 114 935 дка. Пътищата и железопътните линии представляват 2.57 на сто или 15 860 дка от територията на общината. Площта на гр. Шумен е 17 700 дка, от които жилищната зона заема 11 140 дка, а зоната за селищно стопанство 6 560 дка. Общата площ на 25-те села от общината е 18 327 дка.

Фигура № П.1-1. Местоположение на община Шумен

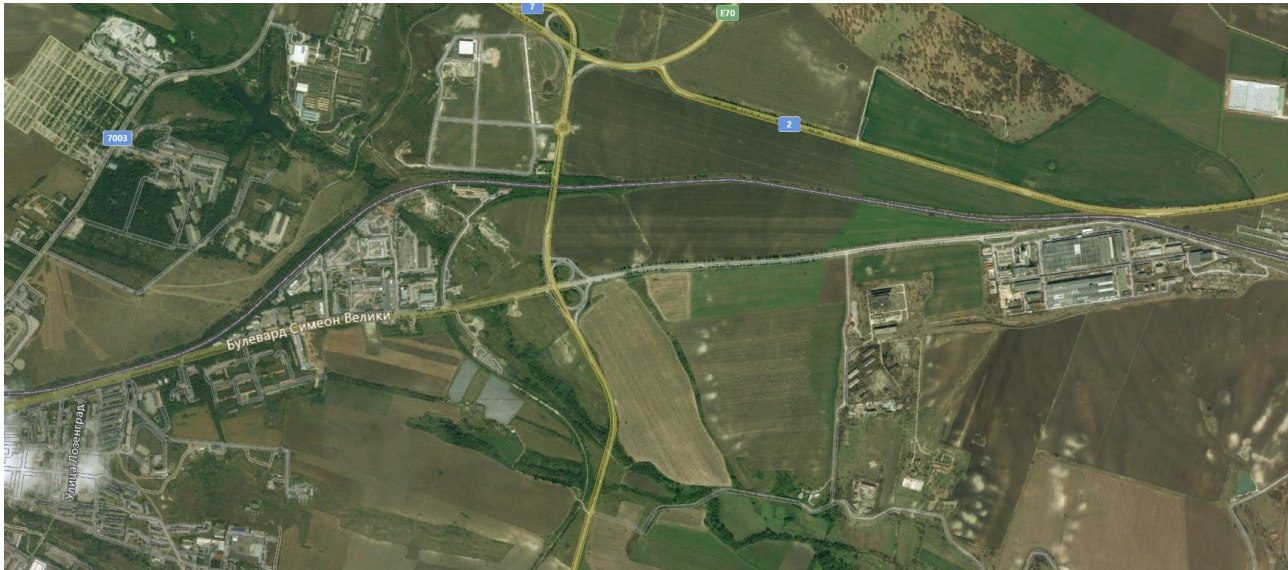


Градът е разположен на важен транспортен кръстопът. През него преминават северната ж.п. линия София-Варна и връзката в посока Шумен Комунари- Южна България. Общата дължина на ж.п.линиите преминаващи през територията на Общината е 30.16 км., като всички са електрифицирани. Удвоените ж.п.линии са 12.31 км. На територията на Общината преминават международните пътища № I-2 Русе- Шумен-Варна, № I-4 София-Търговище-Белокопитово и № I-7 Силистра-Шумен- Ямбол. През територията на Община Шумен ще преминат и 23 км. от автомагистрала Хемус /София-Варна/. При ритмично осигуряване на средства този участък може да бъде изграден в срок до 2006 г. Дължината на междуселищната пътна мрежа в Общината е 226.09 км. Първокласните пътища са 45.455 км., а второкласните – 16.848 км. Пътищата трети клас са 37.200 км., а четвъртокласната пътна мрежа е с дължина 130.420 км. Асфалтираните пътища представляват 68.4% или 154.62 км. от общата дължина на междуселищната пътна мрежа. На територията на града има 220 км. градска пътна мрежа, изцяло покрита с трайни настилки, от която 90% са асфалтирани и 10% павирани.

Настоящото инвестиционно предложение ще се реализира в Индустриален парк - Зона „С“ в поземлен имот с идентификатор 83510.693.51 (с площ 38 008 кв.м) по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен. Посоченият имот е собственост на „ВИАС“ ЕООД съгласно документи за собственост - Нотариален акт № 152 том 13 рег. 4728 дело 2682 от 21.08.2019г., издаден от Служба по гр. Шумен и Нотариален акт № 10 том 8 рег. 2614 дело 1491 от 20.05.2019г., издаден от Служба по вписванията гр. Шумен.

Имота е разположен в рамките на промишлена зона на гр. Шумен. Промишлената зона обхваща терени разположени източно извън регулационните граници на гр. Шумен.

Фигура № П.1-2. Местоположение на втора промишлена зона на гр. Шумен



По време на монтажните работи на новите производствени линии не са необходими допълнителни площи за временни дейности. Всички съоръжения ще бъдат монтирани в рамките на съществуващата производствена сграда.

1.1. Наименование, пълен адрес, телефон, факс.

Оператор:	„ВИАС“ ЕООД
Седалище и адрес на управление:	област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А
ЕИК	127029365
Законен представител:	Веско Василев – Управител
Телефон:	+ 359 (0)54 830 836
Факс:	+ 359 (0)54 830 837
e-mail:	office@vivaplast.net

1.2. Лице за контакти.

Законен представител:	Веско Василев – Управител
Телефон:	+ 359 (0)54 830 836
Факс:	+ 359 (0)54 830 837
e-mail:	office@vivaplast.net

1.3. Длъжност на лицето за контакти.

Законен представител:	Веско Василев – Управител
Телефон:	+ 359 (0)54 830 836
Факс:	+ 359 (0)54 830 837
e-mail:	office@vivaplast.net

1.4. Схема на местоположението на всички сгради, съоръжения и дейности на площадката.

Всички сгради и съоръжения са показани на Генерален план на площадката /Приложение № П.1.4-1/. Прилагаме обзорна карта на района - актуална сателитна снимка /Приложение № П.1.4-2/.

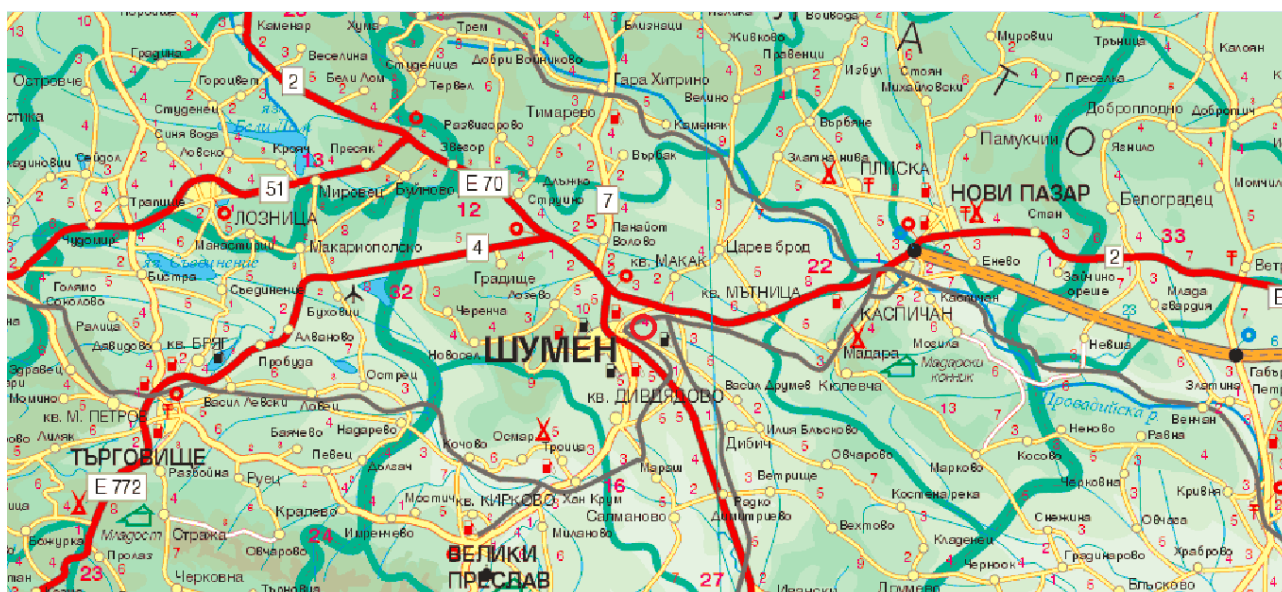
1.5. Информация за връзките на площадката с инфраструктурата на областта и/или общината.

Производствената площадка на „ВИАС“ ЕООД, на която ще се реализират настоящите инвестиционни предложения, е разположена в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, землището на гр. Шумен, общ. Шумен и е с начин на трайно ползване: „За друг вид производствен, складов обект“. Площадката е с изградени пътни връзки. Имотът предмет на инвестиционното предложение има осигурена пътна връзка чрез съществуващо пътно отклонение от производствената площадка до околоръстен път на гр. Шумен и бул. „Симеон Велики“. Не се налага промяна на съществуващата пътна инфраструктура.

В близост до разглеждания имот, в посока север, преминава главен път Е 72 и железопътна линия Варна - София.

На Фигура П.4-1. е посочена извадка от подробна пътна карта на Община Шумен.

Фигура П.1.5-1. Извадка от подробна пътна карта на Община Шумен

**1.6. Информация за вида и начина на ползване на съседните площи.**

Площадката на инсталацията е разположена в Индустриален парк - Зона „С“ в поземлен имот с идентификатор 83510.693.51 (с площ 38 008 кв.м) по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен. Посоченият имот е собственост на „ВИАС“ ЕООД съгласно документи за собственост - Нотариален акт № 152 том 13 рег. 4728 дело 2682 от 21.08.2019г., издаден от Служба по гр. Шумен и Нотариален акт № 10 том 8 рег. 2614 дело 1491 от 20.05.2019г., издаден от Служба по вписванията гр. Шумен.

Цитираният имот е с трайно предназначение на територията „Урбанизирана“ и начин на трайно ползване „За друг вид производствен, складов обект“ и са част от основната производствена площадка на дружеството. Съседните имоти също са част от основната производствена площадка на „ВИАС“ ЕООД.

Промишлената площадка на „ВИАС“ ЕООД граничи с:

- на изток – обслужващ път на Индустриален парк – Шумен, производствена зона без застрояване;
- на запад – обслужващ път на Индустриален парк – Шумен, производствена зона без застрояване;
- на север – обслужващ път на Индустриален парк – Шумен, Републикански път I-2;
- на юг – обслужващ път на Индустриален парк – Шумен, производствена зона без застрояване.

2. СИСТЕМНО УПРАВЛЕНИЕ ПО ОКОЛНА СРЕДА.

2.1. Политика на фирмата по околна среда.

Ръководството на „ВИАС“ ЕООД разполага с формулирана **Политика по качество и околна среда**, като средство за управление на Организацията с цел подобряване на вече постигнатите резултати.

При определянето на своята политика, Ръководството е взело предвид:

- Извършваните процеси и мястото на компанията в бранша;
- Очакваната или желана степен на удовлетвореност на клиентите от предлаганите АІ и PVC профили;
- Нормативните изисквания, свързани с производството на АІ и PVC профили;
- По-нататъшното развитие на персонала в организацията;
- Необходимите ресурси за осъществяване на процесите и поддържане на качество и опазване на околната среда при дейността;
- Потенциалният принос на доставчиците.

Висшето ръководство на „ВИАС“ ЕООД в лицето на Управителя е осигурило **Политика по качество и околна среда** да:

- е подходяща за предмета на дейност, целта и контекста на ВИАС ЕООД, както и въздействието върху околната среда при производството на АІ и PVC профили;
- включва задължение за постоянно подобрене и предотвратяване на замърсяването, опазването на околната среда и други специфични ангажименти, свързани с контекста на ВИАС ЕООД;

- включва задължение за спазване на действащите законови и други изисквания възприети от ВИАС ЕООД свързани с аспектите на околната среда;
- е разгласена и комуникирана на работниците и те са осъзнали техните индивидуални задължения по отношение на опазване на околната среда;
- е достъпна за външните заинтересованите страни и обществеността.

Политиката по качество и околна среда на ВИАС ЕООД включва достижими общи цели, които организацията си е поставила.

В компанията са предприети мерки всички служители да бъдат запознати с политиката на дружеството, да осъзнават нейната роля и значение при спазване и да работят в посока достигане на формулираните конкретни цели.

Ръководството и всички служители следят за постоянната адекватност на политиката по качество и околна среда. Чрез провеждане на Прегледи на Ръководството ежегодно се отчита адекватността на политиката и целите.

Във „ВИАС“ ЕООД Политиката по качество и околна среда е формулирана в декларация на Ръководството и е разпространена за запознаване и спазване сред служителите на подходящи и достъпни места за целия персонал на Дружеството, както е разпратена на партньори, доставчици, контролни органи и местните власти за запознаване.

2.2. Система за управление по околна среда.

Във „ВИАС“ ЕООД е разработена и внедрена Интегрирана система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол според изискванията на ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 и Директива 89/106/ЕЕС на Съвета на Европейската общност от 21 декември 1988 г. за хармонизиране на законите, наредбите и административните разпоредби на страните членки по отношение на строителните продукти (Construction Products Directive - CPD), изменена с Директива 93/68/ЕЕС на Съвета на ЕО от 22 юли 1993г., въведена в българското законодателство с част втора на Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване съответствието на строителните продукти. Освен в съответствие с изискванията на приложимите стандарти ИСУ, се прилага към всички дейности на Дружеството и в изпълнение на декларираната Политика на ръководството на Дружеството за производство на АІ и PVC профили в изпълнение на изискванията на клиентите, при зачитане на оправданите очаквания на обществото за опазване на околната среда на принадлежащите на Дружеството производствени площадки.

Със съставянето и въвеждането на Интегрирана система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол във „ВИАС“ ЕООД се регламентират процесите на управление, контролиращите звена във фирмата, връзките между тях, отговорностите и задълженията, както и изискванията към съответния персонал.

В Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол на „ВИАС“ ЕООД писмено са документирани критериите и методите за управление на процесите, отговорностите за осигуряване на ресурси и информация необходими за поддържане и ефективно функциониране на Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол.

Функционирането на Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол е обект на постоянен контрол във „ВИАС“ ЕООД.

Системата позволява управление и контролиране на процесите свързани с производството по време на самото производство и не се разчита само на контрола на крайните резултати.

Отделните дейности, участващи в Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол са документирани в процедури и методики. В тях се конкретизират изискванията за работа на отделните елементи от интегрираната система. Дефинирани са общите и конкретни отговорности, начините за осъществяване на връзки и координация между различните процеси, условията за получаване, обработка, анализ и документирание на информация за всички процеси, свързани с производството и качеството.

Всекидневният контрол за функционирането на отделните елементи от Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол във „ВИАС“ ЕООД се извършва от отделните нива на ръководители във фирмата в рамките на тяхната компетентност и задължения.

При констатации на несъответствия от изискванията се прилагат коригиращи действия, съобразно Процедура **П 04 Коригиращи действия**.

Периодично, по утвърден от Управителя на „ВИАС“ ЕООД график се извършва преглед /одит/ за състоянието и функционирането на Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол в това число по елементи и звена. Същият е описан и регламентиран в Процедура **П 03 Вътрешни одити**.

Моделът на Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол в частта качество по ISO 9001:2015 е показан на **Приложение 02 Схема на процесите** илюстрира връзките между процесите. С тази илюстрация се показва, че клиентите на дружеството играят значителна роля в определянето на изискванията, разглеждани като входни елементи. Наблюдението на удовлетвореността на клиентите задължава ВИАС ЕООД да оценява информацията от тях за това дали дружеството е изпълнило техните изисквания. Процесите в дружеството са описани в следващите раздели от Наръчника.

За правилно функциониране и управление на идентифицираните процеси във ВИАС ЕООД са определени следните критерии и методи:

Критерии:

- Комуникация с клиента и следене на удовлетвореността му;
- Експедитивност, компетентност и професионализъм при извършване на дейностите във ВИАС ЕООД;
- Спазване на договорените срокове;
- Мотивация на персонала и лична отговорност при изпълнение;
- Качество и безопасност на предлаганите продукти: АІ и PVC профили;
- Координация и взаимодействие с останалите процеси;
- Постигане на планираните резултати;
- Направени подобрения в процесите.

Методи:

- Задълбочена комуникация с клиента, изясняване на изискванията му, аргументирано убеждаване и осъществяване на обратна връзка;
- Определяне на приоритетна градация на поставените задачи за изпълнение;
- Използване на актуални нормативни документи, свързани с дейността на дружеството и българското законодателство в сферата на качество и опазване на околната среда;
- Поддържане на изгодни взаимоотношения с доставчиците и партньорите;
- Прилагане на коригиращи действия при необходимост и периодична верификация на ефективното действие на създадената документация на Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол на ВИАС ЕООД;
- Осигуряване на необходимата професионална квалификация и информираност на персонала;
- Планиране и осигуряване на необходимите ресурси за изпълнение на поставените задачи във ВИАС ЕООД;
- Поддържане на ефективна комуникация между ръководството и персонала на фирмата и обективна оценка на изпълнение на задачите.

Външен процес са вътрешните одити. Последните се провеждат от външни експерти, с доказан пред ВР професионализъм по проблемите на управление, осигуряване на качество и опазване на околна среда с документ за квалификация на Водещ/вътрешен одитор.

В Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол на „ВИАС“ ЕООД са предвидени действия за постигане на планираните резултати чрез осигуряване на подходящи ресурси и информация. За функционирането на Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол са предвидени действия за постоянен мониторинг и анализ на действието ѝ и постигнатите резултати.

В частта по ОС са поставени дейностите по идентифициране на опасностите и оценяване аспектите на околната среда; провеждане на мероприятия за предотвратяване, ограничаване и намаляване, както и постоянно подобряване на опазването на околната среда. В частта по ОС са включени и дейности, които не се изискват от стандарта, а произтичат от националното законодателство в областта на опазване на околната среда и спецификата на „ВИАС“ ЕООД. Обхванати са и аспектите на подготвеност и реакция при кризисни ситуации.

2.3. Докладване за управлението по околна среда.

Към настоящият момент „ВИАС“ ЕООД не извършва докладване за управление на околна среда. Ежегодно докладване ще се извършва като част от Годишен доклад по околна среда след финализиране на процедурата по издаване на комплексно разрешително.

2.4. Добри управленски практики.

Ръководство на дружеството осъзнава своята роля за внедряване, поддържане и подобряване на Интегрирана система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол на „ВИАС“ ЕООД и определя ангажираността си за нейното непрекъснато усъвършенстване в следните аспекти:

- информиране на персонала за важността от стриктно и качествено изпълнение на документираните и предполагаеми изисквания на клиентите при стриктно и ефективно управление по околна среда, като подкрепя подходящите управленски структури да доказват лидерството си в своите сфери на отговорност и насочва и подпомага хората да допринасят за ефективността на управление на околна среда;
- чрез издаване на Заповед за внедряване на Интегрирана система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол във „ВИАС“ ЕООД;
- определяне и провеждане на Политика по качеството и околна среда размножена и поставена на подходящи и достъпни места за целия персонал и чрез нейното трансформиране в цели и задачи на всички участници в процеса, като те са измерими и се разпространяват до всеки служител;
- ресурсно осигуряване на дейността на компанията;
- организиране и провеждане на периодични прегледи за анализ и оценка на пригодността и ефективността на Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол на „ВИАС“ ЕООД.

Ангажираността на ръководството се осигурява чрез лидерски позиции и активно участие при разработване, внедряване и поддържане на ИСУ и е изложена в документираната политика. Задълженията на ВР на „ВИАС“ ЕООД обхващат:

- формулиране на целите и установяване степента на усвояване на целите от служителите и определяне на стратегия за тяхното изпълнение според прилаганата политика;
- осъществяване на преглед от ръководството;
- определяне на отговорностите и правомощията на служителите;
- назначаване на ПР и Отговорник по ОС.

Работата и активното участие на Висшето ръководство са от решаващо значение за разработването, прилагането и поддържането на Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол на „ВИАС“ ЕООД. За да функционира добре Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол, Висшето ръководство се ангажира да осигури и предостави необходимите финансови, материални и човешки ресурси.

Елемент от работата на Висшето ръководство по създаване условия за ефективно функциониране на Интегрираната система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол е поддържане процеса на вътрешен обмен на информация.

Подобренията се отчитат, като за база се взема предишното състояние на продукт, процес или дейност, които да се сравняват с постигането след извършеното подобрене. Всяко подобрене се характеризира със съответен измерител, като получените резултати се документират за доказателство.

3. ИЗПОЛЗВАНЕ НА НДНТ. ЗА ВСЯКА ИНСТАЛАЦИЯ В ОБХВАТА НА ПРИЛОЖЕНИЕ № 4 КЪМ ЗООС СЕ ПРЕДСТАВЯ ИНФОРМАЦИЯ ЗА ПРИЛАГАНАТА/ПЛАНИРАНАТА ТЕХНИКА ОТНОСНО:

Прилаганите мерки за предотвратяване на замърсяването в съответствие с изискванията на Методика за определяне на най-добрите налични техники (НДНТ) на основание параграф

3 от заключителните разпоредби на Наредбата за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни (посл. изм. и доп. бр. 69 от 11.09.2012 година) утвърдена със Заповед № РД 925/13.12.2012 година на Министъра на околната среда и водите и актуализирана Методика за попълване на заявление за издаване на комплексно разрешително по отношение на раздел II, точка 3 „Използване на най-добри налични техники“ се извършва след сравнение на съществуващи и прилагани в промишлен мащаб техники за осъществяване на съответната дейност. Към момента на подаване на настоящото заявление няма Решение на Европейската комисия за формулиране на заключения за най-добри налични техники (НДНТ), съгласно Директива 2010/75/ЕС на Европейския парламент и на Съвета относно емисиите от промишлеността за повърхностна обработка на метали.

За сравняване на разглежданата инсталация с най-добрите налични техники са използвани BREF документите – вертикален и хоризонтални, разработени от Техническото бюро на Европейската комисия в Севиля, както следва:

- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT) for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006;
- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT) on Economics and Cross-Media Effects, July 2006;
- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency February 2009;
- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT) on Emissions from Storage, July 2006;
- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT) on the General Principles of Monitoring, July 2003;
- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT) to Industrial Cooling Systems, December 2001.

Настоящото заявление се подава за **нова инсталация**, в резултат на което оценката за прилагане на НДНТ е разработена в съответствие с т. 3.1 на утвърдената методика.

Предвидената техника е категоризирана съгласно изискванията на Методика за определяне на НДНТ, утвърдена със Заповед № РД-925/13.12.2012 г. Категоризирането е представено в следващата таблица.

Класификация на предложената техника	Отметка	Точка от методиката, която следва да се попълни
Предложена е най-нова техника по смисъла на чл. 123а, ал. 5 от ЗООС	<input type="checkbox"/>	т. 3.1.1
Предложена е техника, идентична с тази, описана в приложимите заключения за НДНТ (независимо дали са приети с решение на ЕК или не), включително с описаните нейни параметри (консумация, емисии, отпадъци и т.н.) и техните стойности	<input checked="" type="checkbox"/>	т. 3.1.1
Предложена е техника, различна от тази, описана в приложимите заключения за НДНТ (вкл. Решения на ЕК, ако има такива, влезли в сила) за разглежданата дейност.	<input type="checkbox"/>	т. 3.1.2
Предложена е техника, различна от тази, описана в приложимите заключения за НДНТ (вкл. Решения на ЕК, ако има такива, влезли в сила) за	<input type="checkbox"/>	т. 3.1.3

разглежданата дейност тъй като заключенията за НДНТ (вкл. Решения на ЕК, ако има такива, влезли в сила) за конкретната дейност/инсталация не разглеждат всички потенциални въздействия върху околната среда от дейността или не описват всички прилагани в инсталацията процеси или не са налични приложими заключения за НДНТ.		
---	--	--

Категоризирането определя следната позиция на използваната техника - предложената промяна води до съответствие с техника, описана в приложимите заключения за НДНТ (независимо дали са приети с Решение на ЕК или не), включително с описаните нейни параметри (консумация, емисии, отпадъци и т.н.) и техните стойности.

В раздел 3 от заявлението е представена подробна информация по т. 3.1.1 от Методика за определяне на НДНТ за показателите на цялата инсталация.

Съгласно методиката операторът/инвеститорът представя кратка технологична информация за тази алтернатива (вкл. технологична блок-схема) и изчерпателна информация за всяко:

- технологично съоръжение, което е - източник на емисии, вкл. отпадъци характерни за производството и/или консумира вода, топло/електроенергия, химични вещества/смеси - описва се на кое от описаните в заключенията съоръжения съответства (номер на страница, раздел, точка от заключенията).
- пречиствателно съоръжение/ техника за намаляване на емисиите - към кое от горните технологични съоръжения е предвидено/монтирано; описва се на кое от описаните в заключенията съоръжения/ техники съответства (номер на страница, раздел, точка от заключенията).

3.1. Прилагане на чл. 123а, ал. 5 ЗООС.

При нормална експлоатационна работа на площадка на „ВИАС“ ЕООД не се налага прилагане на Чл. 123а, ал. 5 от Закона за опазване на околната среда.

3.2. Съответствие с приложимо заключение за най-добра налична техника, прието с решение на Европейската комисия.

Към момента на подаване на настоящото заявление няма Решение на Европейската комисия за формулиране на заключения за най-добри налични техники (НДНТ), съгласно Директива 2010/75/ЕС на Европейския парламент и на Съвета относно емисиите от дейността на инсталации за повърхностна обработка на метали и пластмаси. По тази причина съпоставка и сравнение респективно съответствие не може да бъде формулирано.

Разглежданата Инсталация за повърхностна обработка на метали съответства на най-добрите налични техники описани в BREF документа Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

3.3. При липса на съответствие по т. 2 - информация и доказателства за наличие на обстоятелства по чл. 123, ал. 4 или 5 ЗООС.

Разглежданата Инсталация за елоксация съответства на най-добрите налични техники описани в BREF документа Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques (BAT for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

3.4. Описание на технологичните съоръжения (тези, в които се извършват производствени процеси).

3.4.1. Линия за производство на алуминиеви профили

ЦЯЛОСТНА СИСТЕМА ЗА НАГРЯВАНЕ И РЯЗАНЕ НА ПРОФИЛИ

- ***Пневматична маса за профили***

Това е маса, изработена от здрава стоманена конструкция, където профилите се съхраняват в улей. Профилите могат да бъдат натоварени с подемен или мостов кран.

В края на масата са предвидени два стопера, които работят на хидравличен принцип, за да се спуснат профилите по ролковия конвейер, без да се удари или за да се отдели единия профил от другия. Последователността е напълно автоматична и се управлява чрез подходяща електронна система (сензори и механизми за изпълнение).

- ***Избутвач на профилите до пещта***

Изработена от здрава структура от стомана, разположена зад пещта за нагряване на профилите, на която са монтирани поддържащи ролки.

Профилите от станцията за съхранение се доставят до избутвача. След това профила се избутва по ролките в пещта, чрез действието на хидравличен мотор, управляван от пропорционален вентил с контрол на позицията чрез енкодер.

Избутвачът представлява още система за измерване на всеки отделен профил. Програмируем логически контролер изчислява позицията на свързващата повърхност между един профил и следващия.

Срез по срез, позицията на всеки профил се държи под контрол, така че системата автоматично записва дължината на всеки профил.

- ***Машина за измиване на профили***

Преди да влезе в пещта за профили, заготовката преминава през една машина за измиване с цел почистване на повърхността (която е разположена на линията).

Измиването се извършва с гореща вода, разпръсквана под много високо налягане върху заготовката от два пръстена дюзи, които позволяват перфектно почистване. Двете (резервни) коронки на дюзите, силният поток вода (около 100 л/минута) и високото налягане (100 – 140 бара) (1,450 – 2000 psi) гарантиран висока степен на почистване.

Цикълът е следният:

- Една основна помпа, оборудвана с подходящ филтър, изтласква водата през дюзите;
- Дюзите разпръскват водата под налягане, така че всяка отделна точка от заготовката е почистена два пъти;
- Водата с прах / пясък пада долу в първия резервоар, който действа като филтър за прах и пясък.
- Тогава пречистената вода пада долу в друг резервоар
- Бустър помпа, оборудвана с друг подходящ филтър, аспирира водата и я отвежда до основната помпа
- Количеството изпарена вода се компенсира с автоматично пълнене.

Външната конструкция е направена от въглеродна стомана.

Цялото останало оборудване, включително вътрешното тяло, клапаните, ролките, резервоарите и водните колектори са изработени от неръждаема стомана. Тръбопроводите са направени в една част от неръждаема стомана, а част от тях е изработена от гъвкави маркучи.

Заготовката се разполага върху ролки от неръждаема стомана вътре в машината за измиване.

Системата работи с омекотена вода

- ***Пещ за нагряване на профили***

Пещта служи за предварителна термообработка на алуминиевите пръти.

– Дължина на пещта, приблизително:	20.000 (мм)
– Диаметър на заготовката	(\varnothing 10") 254 (мм)
– Минимална дължина на профил:	3.500 (мм)
– Максимална дължина на профил:	8.000 (мм)
– Сплави:	Алуминиеви сплави
– Капацитет с 10" (*)	6.000 кг / час
– Температура на работа:	от 400 ⁰ C до 520 ⁰ C
– Равномерност на температурата:	+/- 7 (⁰ C)
– Конусно нагряване (**)	30 (⁰ C)
– Зони за нагряване	8
– Инсталирано електрическо захранване (прибл.)	45 [Kw]
– Инсталирано термо захранване:	1.100.000 (ккал/час)
– Консумация на природен газ (***)	17.0 [Nm ³ /тон]

- ***Охлаждащо водно устройство за термодвойка профили***

Охладителната система се състои от резервоар за омекотена вода и тръби от неръждаема стомана, сглобени в затворена верига.

Охладителната течност съдържа 80 % вода и 20 % етилен гликол (течност, осигурена от купувача съгласно нашите спецификации).

Налягането в тръбите е около 3 бара.

Един въздушен охладител е монтиран на възвратната тръба, за да доведе температурата на водата под 500 С (122 F) при температура на околната среда 320 С (89,6 F). Вентилатори за охлаждане се включват когато охлаждащата течност е над 400 С (104 F).

В случай на спад в налягането на тръбите, устройството автоматично генерира аларма за надзорника.

- ***Машина за горещо рязане на профили с колектор за събиране на отпадъчни материали***

Основната конструкция е със здрава изработка, правилно обработена и сглобката на устройството за рязане на профили се състои основно от три под-групи: паркинг люлка, триона и система за отвеждане на заготовката след срязването.

Движението на срязване е хоризонтално, извършвано от подсилени водачи (закалени), с рециркулационни лагери и безчеткови двигатели.

Движението напред и връщането на острието се управляват от пропорционален клапан със скорост, която може да се регулира в проценти директно върху панела на оператора.

Цикъл на рязане:

Предвидени са следните цикли на рязане:

„Двойно рязане без скрап“ – за да се избегне скрап, системата автоматично разпознава оставащата дължина на заготовката в пещта и благодарение на люлката за паркиране между горещия трион и пещта може да се направи „двойно рязане“. По този начин дължината на заготовката се удовлетворява и скрапът се свежда до минимум.

„Еднокомпонентна заготовка“ – с пълно отхвърляне на останалата част от профила, когато е по-късна от желаната дължина, включително известен толеранс за разреза.

Всички описани по-горе цикли се изпълняват автоматично без намеса на оператор (той трябва само да определи какъв цикъл да използва), благодарение на подходяща програма със съответната електронна система (сензори и механизми за изпълнение).

- ***Заготовки за транспортиране***

Въздушните клещи служат за транспортиране на заготовките от горещия трион директно в центъра на устройството за зареждане на заготовки. Клещите имат пневматично движение за отваряне / затваряне, като хоризонталните и вертикалните движения се получават с помощта на променливо токово задвижване с честотен преобразувател, свързан с абсолютни енкодери, за да се получи добро подравняване с люлката на устройството за зареждане.

Същите клещи се използват и за изхвърляне на отпадъчните парчета в контейнер (контейнерът се осигурява от клиента).

Последователността е напълно автоматична и се контролира от програмируем логически контролер.

ПРЕСА ЗА ЕКСТРУЗИЯ 40 MN ПРЕДНО ЗАРЕЖДАНЕ**– *Общо описание***

Този тип преса е с къс ход за екструзия на алуминиеви сплави, тип предно зареждане с предварително напрегнати свързващи решетки между валяка на главния цилиндър и матрицата.

Главния цилиндър, матрицата, подвижната екструдиреща глава и съединителната тяга (пневматичен цилиндър) са изработени от кована стомана и са проверени с FEM калкулация.

Помпите ще бъдат монтирани на земята в отделна и шумоизолираща зона (изключена от доставката), колекторите ще бъдат над резервоара.

Основните части на пресата като главен и страничен цилиндър, контейнер, нож, подвижния държач на матрицата и синхронизатора на матрицата се управляват от линейни преобразуватели, за да се гарантира движението по рампите.

Тласкачът за зареждане на заготовката се поставя между контейнера и матрицата и се задвижва от комплект безчеткови двигатели с управление в позиция на затворена линия.

– *Технически данни*

Техническите характеристики на съоръжението са:

– максимален капацитет на пресата	40,51 MN	
– максимално работно налягане	300 бара	
– диаметър на заготовката \varnothing (*)	10 " (254,0 мм)	
– Минимална и максимална дължина на заготовката (едно парче) (*):		400
÷ 1.500 мм		
– Скорост на екструзия	0,5 ÷ 27,0 мм / сек	
– Специфично налягане с контейнер \varnothing 263	76 кг / мм ²	
– Време на престой без цикъл за изпускане на газове	14,9 сек (± 5%)	
– Време на престой с цикъл за изпускане на газове:	15,8 сек (± 5%)	

– *Механични компоненти*

Главният цилиндър се състои от подсилена напречна греда, където са монтирани и двата странични цилиндъра и цилиндрите на контейнера. Съставена е от три ковани части (напречна греда, цилиндър, долна част) заварени заедно, нормализирана и проверена в САЩ и Magnaflux Inspection.

Главният цилиндър е монтиран към изработена опорна основа, фугирана във фундаментите с епоксидна фугираща смес и фиксирана с фундаментни болтове. Една свързваща щанга закрепва рамката на цилиндъра, която е подходяща за анкерна рамка, която се тампонира отделно като амортизатор в случай на евентуални удари. Вътре в главния цилиндър е монтирано основното бутало в специален охладен чугун, който се плъзга върху центробежна бронзова втулка. Повърхността основния щанг има твърдост 450-500 Нv. Налягането се получава и се поддържа чрез V – образно затваряне.

Страничните цилиндри с двойно действие имат решетки, които са свързани с движещата се напречна греда; те позволяват бързото преместване на щранга и неговото движение назад. Предвиден е специален контрол на налягането за точно задържане на заготовката между основата и матрицата по време на цикъла на зареждане на заготовката. Те добавят силата си към главния цилиндър по време на фазата на екструзия. Налягането се поддържа от V – образно затваряне. Цилиндърът е снабден със система за задържане на изтеклото масло, която е свързана с малък резервоар (осигурява се от клиента). Движението на страничните цилиндри, заедно с описания по-горе главен щранг, се управлява от линеен преобразувател и се изпълнява с прецизни позициониращи рампи.

Цилиндриите на контейнери са с двойно действие и имат валяци, които са свързани към корпуса на контейнера и позволяват преместването и заключването на контейнера към щанца по време на екструзията. Цилиндриите са монтирани напречно върху главния цилиндър. Налягането се получава и поддържа чрез V – образно затваряне. Движението на контейнера се управлява от линеен преобразувател и се изпълнява с прецизни позициониращи рампи.

Подвижна глава за екструдирание е изработена от кована стомана и се задвижва в надлъжно преместване с помощта на страничните цилиндри и по време на фазата на екструзия получава и тягата, създадена от основното бутало. Поддържа се от двата долни кожуха и се плъзга върху правилно обработени водачи. На предната страна на подвижната глава е монтирана система за заключване на основата с байонет за улесняване на разглобяването. Центроването на основата по отношение на оста на пресата се получава с помощта на винтове, които са поставени на страните му с лесен достъп в случай на регулиране в горещо състояние на пресата. Вертикалните и хоризонтални настройки са независими и ортогонални към оста на пресата.

Матричната плоча е произведена от кована стомана и представлява другият край на пресата. В страни от валяка е поставен специален закален, стоманен пръстен (компресионен пръстен), който отнема силата на екструзията. Освен това компресионният пръстен може да се движи с помощта на четири хидравлични цилиндъра, за да заключи матрицата по време на цикъла на срязване в края. На вътрешната повърхност на плочата са монтирани водачите на плъзгача. Матричната плоча се поставя върху помощната основа с вмъкване на две антифрикционни плочи. Хоризонталното подравняване се осъществява с помощта на две странични износващи се пластини, които се монтират по време на сглобяването. В центъра на плочата има размери на изхода на профила, които трябва да бъдат обсъдени с клиента. На плочата са разположени и корпусите за кожусите и съединителните връзки. От едната страна на плочата е монтирана системата за смяна на матрицата.

На задната част е монтиран клапанът за пълнене, който свързва главния цилиндър директно към резервоара. Клапанът има уплътнение с хоризонтална гъба и се контролира от хидравличен цилиндър с пропорционален вентил. Благодарение на линейния датчик клапанът за предварително пълнене може да се премества при движение на рампата.

Устройството за зареждане на заготовка е тип совалка. Подвижната глава се движи и контролира в положение на безчетково задвижване. Главата на устройството за зареждане на заготовки се състои от три рамена с надлъжно преместване според дължината на заготовката. Рамената се задвижват безчетково. Заготовката се движи по валци, за да намали силата на триене.

Устройството за смяна на матрицата е от заварена стомана, разположено отстрани на матрицата, по протежение на плъзгачата се маса. Тази маса, също от стомана, с бронзови

носеци плочи, се задвижва от хидравличен цилиндър и държи две стойки, които, като алтернатива, са заедно с водачите на носещите плъзгачи. Тези опори са с водачи, които удължават водачите на матрицата, за да се приеме блока на държача на матрицата за подмяна.

Два хоризонтални водача са закрепени във вътрешността на матрицата, в която плъзгача се движи свободно. Плъзгачът е съставен от два блока, единият от които съставлява реалният плъзгач и един е свързан с хидравличен цилиндър и представлява връзката между тях и плъзгача. Държача на матрицата (касета), е изработен от кована стомана, с форма "U" и вътре в нея е монтиран комплектът инструменти, съставляващ матрицата.

Двете касети се плъзгат по водачите, при взаимното разположение на бронзовите носещи плочи, които са подходящо смазани; те имат голяма повърхност и са регулируеми. Позицията на плъзгача в центъра на пресата е гарантирана от механичен стоп и се показва на контролното табло. Държачът на матрицата е проектиран да минимизира контактната точка. Освен това разпределителят на матрицата е заключен по време на срязване посредством 4 хидравлични цилиндъра. Пресата е снабдена с две плъзгачи устройства, едното от които е поставено в центъра на пресата, а другото е поставено върху устройството за смяна на матрицата.

Рязане с челно чукче - Закрепва се върху матрицата с помощта на шпонки и болтове. Съставено е от плъзгач за държач на плъзгачо се острие, задвижва се от хидравличен цилиндър, задействан от главните помпи. Плъзгачът на държача на острието се движи между четири бронзови водачи (два фиксирани и два регулируеми). Ножът е предвиден за монтиране на вертикално срязващо устройство (напречен нож) между пръстена на матрицата и болстър. Движението на ножа се контролира от линеен преобразувател и се изпълнява с прецизно позициониращи рампи. Върху плъзгача е монтиран пневматичен чук (външно устройство към главния нож), за да се гарантира изхвърлянето на остатъчния край. Предвиден е сензор за отвеждане на скрапа след срязване. В случай на повреда, сензор, свързан с „вратата за разпознаване“, поставен непосредствено преди улея, разпознава липсващия падащ край на остатъка, за да се предотврати повреда.

Подложка за нож - основните предимства на това устройство се състоят във възможност за повторно използване на една и съща подложка за следващата пристигаща матрица и също така да няма части от профила, излизащи от задната страна на матрицата с последващо ръчно рязане за бъдещо повторно използване или допълнително замърсяване със сода, в случай, че се изиска почистване на матрицата. Основно това устройство се състои от два хидравлични цилиндъра, управлявани от линеен преобразувател, единият от които е монтиран на долните водачи на матрицата, които се задействат от основните помпи, действащи като цилиндър за рязане, като движат нагоре пръстена на държача. В същото време друг цилиндър, задвижван от спомагателна хидравлична верига, монтиран зад челния нож, държи подложката.

Върху плочата на матрицата са монтирани 4 хидравлични цилиндъра с единично действие и пружинно връщане, за да осигурят най-висока точност по време на отделянето на задната част от матрицата. Преди срязването разпределителят на матрицата се избутва и подравнява към касетата на матрицата, като по този начин разстоянието между острието и матрицата е винаги еднакво за цялото време на рязане.

Специалното устройство за охлаждане на съществуващите матрици се състои главно от:

- Пневматичен цилиндър за свързване и прекъсване на азотното захранващо устройство, монтирано на плъзгача на матрицата.
- Улеи за кабели и тръбопроводи

Автоматично, когато е необходимо, азотът се стартира и спира съгласно няколко параметри, които се определят от панела на оператора. Азотът охлажда директно инструментариума на матрицата.

На изхода на матрицата ще се инсталира плоча за безопасността на оператора. Ще бъде изработена от специална стомана (Hardox 600), устойчива на удар и ще се задвижва от пневматичен цилиндър.

За извеждането на срязаните задни краища се предвижда конвейерна лента от стоманен колан, която може да отвежда задните краища от дъното на пресата до колектора за скрап (колектора се осигурява от клиента).

– *Хидравлика*

Моторът за нагнетяване и кондициониране е монтиран върху горната част на резервоара, помпата е потапящ тип, същата помпа се използва за филтриране и охлаждане на маслото.

С цел поддържане течността във възможно най-добро състояние за работа и да се осигури налягане на смукателната страна на помпите, са предвидени:

- Нагнетателна помпа центробежен тип, с работно налягане от 5 бара
- Един филтриращ блок с филтър 10μ β200, снабден с диференциален датчик, който чрез падащото налягане създава степен на чистота.
- Теплообменник, тип плоча, оборудван с клапан за контролиране вливането на вода.

– *Електричество*

Електрическото оборудване е изградено в съответствие със спецификациите, дадени в съответствие със стандарт EN60204-1 и EN 60439-1, с цел да отговори адекватно на повечето ситуации, които могат да възникнат. Всички специални нужди, които изискват промени в тази информация, трябва да бъдат съгласувани по време на поръчката. За тази цел е подготвено това техническо приложение, което обобщава накратко спецификациите и може да посочи всякакви специални искания и нашият технически персонал ще бъде на разположение за въпросни и оценки в това отношение.

СИСТЕМА ЗА ПЪЛНО УПРАВЛЕНИЕ

– *Система за въздушно охлаждане на изхода на пресата*

Системата разполага с горен и долен ръкав. Предложената система за въздушно охлаждане е способна да генерира коефициент на топлопредаване до 250 W / m²K благодарение на много високата скорост на въздуха, преминаващ през дюзите. Системата, изработена от неръждаема стомана е самостоятелна единица с дължина 7,5 м.

Горния ръкав е повдигнат посредством два електрически мотора с двигатели с честотен преобразувател с мощност 3,5 kW, всяка с пневматична система за противовес за безопасност.

Предвидени са заключващи цилиндри, които имат функция за безопасност за заключване на аспиратора, когато не се използват. Също така са предвидени и предпазни цилиндри за горното водно покритие.

Предвидени са механизмите за безопасност вътре в горния ръкав с цел защита на дюзите от случаен сблъсък с профила.

Височината на долната част на първия охладител може да бъде регулирана от страната на пресата.

Горния ръкав има следните характеристики:

Доставяне на въздушно охлаждане: 90.000 м³ / ч посредством центробежен вентилатор.

Мощност на електродвигателя с честотен конвертор, който да задвижва вентилатора: 110 kW.

Разделен на 4 зони, както следва:

- Дясна горна зона с 21 дюзи
- Лява горна зона с 21 дюзи
- Дясна странична зона с 21 дюзи
- Лява странична зона с 21 дюзи

Предвидени са механизмите за безопасност вътре в горния ръкав с цел защита на дюзите от случаен сблъсък с профила. За контрол на подаването на въздух всяка зона има моторизирана настройка на потока с вентил на входа, който осигурява много прецизно линейно регулиране в затворен контур с датчик за налягане, монтиран много близо до въздушните дюзи. По този начин оператора има възможността да настройва и да вижда на екрана желаната скорост на въздуха.

Системата ще може да се настрои автоматично, за да получи желаната скорост на въздуха, първо действайки на позицията на регулиране на въздушния поток и след това, ако е необходимо, действайки върху честотния преобразувател, за да промени оборотите за минута (RPM) на вентилатора.

Долния ръкав има следните характеристики:

- Доставка на въздушно охлаждане: 45.000 м³ / ч посредством центробежен вентилатор.
- Мощност на електродвигателя с честотен конвертор, който да задвижва вентилатора: 55 kW.

Разделен на 2 зони, както следва:

- Дясна зона с 21 дюзи
- Лява зона с 21 дюзи

За контрол на подаването на въздух всяка зона има моторизирана настройка на потока с вентил на входа, който осигурява много прецизно линейно регулиране в затворен контур с датчик за налягане, монтиран много близо до въздушните дюзи.

– *Система за водно охлаждане:*

Системата за водно охлаждане с нов дизайн е в състояние да генерира коефициент на топлопредаване от 400 до 4.000 W / m²K или повече.

Системата е базирана на самостоятелна единица с дължина 6,5 м, монтирана в същата конструкция, в която се помещава оборудването за въздушно охлаждане. Устройството включва следните редове дюзи:

- 4 реда дюзи, поставени в горната част, за обща доставка от 60 м³ /ч. Всеки ред е снабден с 38 дюзи.
- 4 реда дюзи, поставени на всяка странична стена (2 реда вляво и 2 реда отдясно), за обща доставка от 60 м³/ч (30 м³/ч всяка странична стена). Всеки ред е снабден с 38 дюзи.
- 4 реда дюзи, поставени в долната част, за обща доставка от 60 м³/ч. Всеки ред е снабден с 38 дюзи.

Целта на наличието на два реда е да се получи много фина настройка на водния поток с използването на ред от малки дюзи до 35% от капацитета на използване на втория ред с големите дюзи с капацитет в рамките от 35 % до 70% и двата реда заедно в рамките от 70% до 100%, за да работят в най-добрата крива на пропорционалност вентилите контролират потока. Тази функция е от съществено значение, за да се избегнат нарушения на профилите, особено ако те не са симетрични.

Комбинацията на смесване вода от редове, с различни водни потоци, посредством налягането, е възможно да се достави от минимум 10% до максимум 100% общо количество вода.

По този начин системата ще гарантира много висок коефициент на топлопредаване.

Базирайки се на това първоначално съображение, веригата ще бъде реализирана съгласно следните принципи:

- Резервоарът за вода снабдява системата за водно охлаждане, изработена от стоманобетон, която трябва да бъде реализирана от клиента под нивото на пода вътре в инсталацията под охладителната система и ще се състои от две отделни камери, за да може водата да се прелива и в същото време да се осигури разделяне на горещата от студена вода.
- Общият капацитет на резервоара е приблизително 20 м³ (12 м³ за студена вода и 8 м³ за топла вода).
- Водата ще се движи от гравитацията от Системата към първата камера на резервоара.
- Водата, падаща в резервоара, първоначално ще бъде филтрирана от стоманена мрежа, монтирана директно на дъното на долния капак; този филтър е много полезен за спиране на първоначалните частици с относително голям размер (всякакви частици графит, дребни парчета или други примеси).

- Водата втората камера на резервоара ще бъде поета чрез помпа с $P = 75 \text{ kW}$, $Q = 180 \text{ м}^3/\text{ч}$, $H = 97 \text{ м}$ и доставена към дюзите. Помпата ще има собствен алтернативен вентил, за да се избегнат явления като хидравличен удар при стартиране/спиране на цикъла.
- В допълнение е осигурена потапяща помпа, с цел възстановяване подаването на вода вътре във въздушните дюзи на долния капак, помпите се монтирани в собствени резервоари (ако основният резервоар за вода не е монтиран под топлоотвода).
- Самопочистващият се филтър има степен на филтрация 250μ , той е от тип касетка, почистването на всеки филтърен елемент се извършва чрез обратно промиване, използвайки технологичния флуид (вече филтриран) и без прекъсване на нормалните операции.

За да поддържа температурата на водата при желаните условия на работа (максимум $45 \text{ }^\circ\text{C}$), Клиентът може да добави ПЪРВИЧЕН ЦИКЪЛ с включена рециркуляционна помпа ($P = 9 \text{ kW}$, $Q = 65 \text{ м}^3/\text{ч}$, $H = 30 \text{ м}$ и топлообменник 750 kW с помпа захранваща с гореща вода от първата камера и след това доставяне на студена вода във втората камера.

ВТОРИЧНИЯТ ЦИКЪЛ ОТ ОХЛАДИТЕЛНАТА КУЛА трябва да предоставя линия за подаване на вода и връщаща линия за топлообменника с капацитет от $65 \text{ м}^3/\text{час}$ при максимална температура от $30 \text{ }^\circ\text{C}$.

За да се запази водата при необходимата чистота, системата се нуждае от инсталиране на омекотител за вода и използването на система за „Обратна осмоза“ за намаляване на общите разтворени твърди вещества в разтвора, поради изпаряването, тъй като разтворените йонизирани твърди вещества като соли и минерали увеличават проводимостта на разтвора, такава система трябва да се използва за първото пълнене на резервоара и за повторно интегриране на изпарението.

НАПЪЛНО АВТОМАТИЗИРАНА СИСТЕМА ЗА ОБРАБОТКА НА ПРОФИЛИ И КОШОВЕ

- *Лентови профили с оптимизиране на слоя*

За да се компенсират неравномерни ширини на партидите, които често се наричат от крайния трион и се извеждат от масата за измерване, конвейерните ленти за дозиране се използват за оптимизиране на слоя на партидата за зареждане във вагонетката в съответствие с максималната ширина, която може да бъде натоварена в транспортната вагонетка. Те са предназначени да взаимодействат директно с извеждащите ремъци на масата за измерване.

- *Устройство за дистанция*

Тази машина е проектирана да разпределя и позиционира алуминиеви дистанционери под партидата от профил, лежащи на конвейерните ленти след масата за рязане. Машината е проектирана да зарежда до 25 дистанционера в минута и да ги поставя по дължината на конвейерните ленти в предварително зададена позиция.

Дистанционерите и партидите от профили се повдигат от автоматичен стакер и се прехвърлят в кошовете.

Системата за натоварване е проектирана така, че да се гарантира, че всички дистанционери са заредени прецизно и са подравнени и във вертикална и в хоризонтална позиция и по този начин се предотвратява вероятността за неподравнени дистанционери.

В зависимост от типа на профила, машината може да бъде програмирана да зарежда по-голям или по-малък брой профили, като по този начин се увеличава или намалява височината на дистанционерите (напр. Крехък 7500 мм профил може да се нуждае от 8 или 9 дистанционера на партида, докато профили, които се опъват по малко могат да се нуждаят от 4 или 5). Това позволява на системата ефективно намаляване или увеличаване броя на дистанционерите, използвани за всяка операция по подреждане.

- **Автоматично устройство за повдигане на профили до 12 м**

Изключително прецизна и надеждна машина, използвана за натоварване на профилните партиди след крайния трион в кошовете, използвани за стареене. Машината може да зарежда поредица от профили на всеки 30 секунди, за да предотврати задръствания при триона.

Профилите с дължина до 7,5 м могат да бъдат съхранявани в 1 единична къса кошница, от 7,5 м до 12 м ще бъдат съхранявани в 1 единична дълга кошница.

В съответствие с проекта, стакерът за профили може да бъде проектиран така, че да подрежда дистанционерите и партидите в два различни режима:

- Пласт върху пласт в рамките на вместимостта на водачите
- Пласт върху гребени, т.е. отделно подреждане на слоеве (без пряк контакт между един слой и следващия)

Всяка щипка на машината е снабдена със сензор за откриване наличието на дистанционери в двата края и в случай на липса, поставя машината в режим на пауза, докато проблемът бъде разрешен. Това ще предотврати пропадането или увисването на партидата.

Интегриране с програмата на масата за измерване и конвейерите за дозиране позволява на стакера за профили да оптимизира претоварването чрез: - Свързване с конвейерите за дозиране, за да се осигури пълна ширина на партидата за всеки слой - Зареждане например на две къси партиди

- **Система за рецикулация на кош за пълнене и изпразване под подемника**

Верижни конвейери, проектирани и конструирани така, че да гарантират гладкото и бързо прехвърляне на вагонетки от една позиция към друга, предотвратявайки блъскането или вибрациите на слоевете от профили и предотвратяващи надраскване.

- **автоматичен кран за повдигане на коша преди пещта за изсушаване**

Предвижда се един автоматичен кран за подреждане на кошове пред пещта за стареене, да получава празни кошове в правилна позиция към шейната и да създава някакъв буфер за празните кошове.

Предложеното оборудване ще се състои от стоманена рамка, монтирана на серия от колони, закрепени на пода.

Машина с две оси, предназначена за подреждане на кошове, разположени на релсовия конвейер, разположена преди пешите за стареене. Този кран е проектиран да работи напълно автоматично, но ако е необходимо, той може да работи и с помощта на ръчно дистанционно управление (радио управляемо) по същия начин, по който се работи с кран с ръчно управление. Позиционирането за хоризонтални и вертикални движения се контролира от линейни енкодери. Всички кранове са снабдени с електрическо табло, независим контролен панел със сензорен екран, едно ръчно дистанционно управление с резервно и зарядно устройство, на борда радиопредавател / приемник, пешеходна и сервизна платформа за поддръжка с релси за безопасност на оператора.

- **автоматичен кран за кош за разтоварване на коша след пещта за сушене**

Предвиден един автоматичен кран за разтоварване на кошове пред пещта за стареене, да получи празни кошове в подходяща позиция на имота до шейната и да създаде друг буфер за празните кошници. Предложеното оборудване ще се състои от стоманена рамка, монтирана на серия от колони, захванати към пода. Машина с две оси, предназначена да разтоварва кошниците, разположени на ролковите конвейери, разположени след фурната за стареене. Този кран е идентичен с първия.

ПЕЩ ЗА ЗАКАЛЯВАНЕ С 16 КОША С РОЛКОВ КОНВЕЙЕР ЗА ЗАРЕЖДАНЕ И ИЗВЕЖДАНЕ

- **Пещ за закаляване с двойна дължина, 16 коша**

Горивната система се реализира с помощта на горелки, чиито изгорели газове ще преминат в топлообменника, за да прехвърлят топлинната мощност на горелките без никакъв контакт между профилите и пламъците или изгорелите газове.

Един или повече вентилатори, контролирани от специални преобразуватели, са монтирани върху пещта. Вентилаторите генерират въздушен поток от затворен кръг, който се загрива от топлообменника и прехвърля топлината към профилите, които трябва да стареят.

Пещта е снабдена с две врати, изработени с един и същи тип изолационни панели с вертикално задвижване с помощта на водачи на електродвигатели. Вратите са снабдени с отклонител на въздушния поток за облекчаване на циркулацията на въздуха.

Горелката има собствен вентилатор за въздух за горене, който се активира при стартирането ѝ. Вентилаторът и следователно въздушният поток се управляват от собствена електронна апаратура със собствен софтуер, инсталиран на борда на горелката.

Цикълът на нагряване се състои от две фази:

- Първа фаза: НАГРЯВАЩА РАМПА

Температурата на профила се увеличава до 180/220 °C. Тази фаза продължава около 90 минути в зависимост от алуминия и стоманата заредени в пещта.

- Втора фаза: ОБРАБОТКА ПО ЗАКАЛЯВАНЕ

Фазата на стареене (закаляване) продължава около 4 часа (или повече в зависимост от сплавта, която ще се третира). Температурата на стареене на профилите се поддържа на 185 °С, с точност на температурата ± 5 [°С].

И в двете фази температурата се запазва при определените стойности от PLC контролер, който регулира силата на горелката и дебита на въздуха.

Комплект термодвойки измерва температурата (без да докосва профилите) на нагривания въздух на всеки няколко секунди в предварително определени зони на печта. Всички стойности са регистрирани в хардуерна система.

Температурните диаграми могат да се използват като сертификат за закаляване.

Софтуерът позволява да се съхраняват и припомнят различни цикли на стареене в зависимост от вида на профилите и алуминия за обработка.

Позициите на кошовете на масата в печта се контролират с помощта на лазерни фотоклетки, за да се избегне евентуален сблъсък.

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

– Размери на камера (полезни размери)	
– Приблизителна ширина	3.100 мм
– Приблизителна височина	3.600 мм
– Приблизителна дължина	18.000 мм
– Обща височина с отворени врат 8.000 мм	
– Общ брой кошове	16
– Разположение на кошове	2 x 2 x 4
– Вътрешни размери на кошове	6.000x1.200xT20/850 мм
– Капацитет алуминий, който да бъде обработен/за всеки цикъл	
– Максимално	16.000 кг
– Средно	13.000 кг
– Приблизителна стойност на, заредена в печта, стомана	7.000 кг
– Макс. дължина на профил при 16 коша	7.500 + 7.500 мм
– Макс. дължина на профил при 8 коша	12.000 мм
– Прибл. работна температура на цикъл (да бъде зададена от клиента)	185 °С
– Максимална допустима температура	220 °С
– Режим на нагриване	топлообменник
– Брой горелки	2
– Приблизителна топлинна инсталационна мощност	+ 665.000 Kcal/h
– Гориво: Природен газ със средна калоричност от	8.600 Kcal/Nm ³
– Температурна точност (фаза на задържане)	± 5 °С
– Температурна точност (фаза на нагриване)	± 8 °С
– Вентилатори за циркулация на въздух	2
– Капацитет на вентилатор	120.000 м ³ /ч
– Мощност на мотора на вентилатори	2 x 45 kW
– Обща инсталирана мощност	прибл. 130 kW

- **Система за зареждане и разтоварване**

Системата за зареждане / разтоварване за всяка печ е съставена от моторизирани ролкови конвейери:

- 1 бр. моторизиран ролков конвейер с ролки за хранване на печта за стареене - 17 м.
- 1 бр. моторизиран ролков конвейер с ролки вътре в печта - 18 м.
- 1 бр. моторизиран ролков конвейер с ролки за извеждане т печта за стареене - 17 м.

Всички ролкови конвейери се монтират на нивото на пода, за да се сведе до минимум работата по изграждане на фундамент.

По време на фазата за обработка може да бъде зареден нова партида пред печта и една може да бъде оставена на изхода на печта, за да се позволи охлаждането на материала преди по-нататъшната обработка. Не е възможно движение, ако вратите не са напълно отворени.

Управлението на конвейерите се управлява от един панел, монтиран на специалните електрически шкафове на печта.

ПЕЦИ ЗА ЗАГОТОВКИ СЪС ЗОНА ЗА ПОВДИГАНЕ НА ЗАГОТОВКАТА

- **6 пещи за заготовки с инфрачервени лъчи (горно зареждане на заготовки)**

Системата за нагряване на матрица се състои от 2 броя тройни пещи с горно зареждане с единични камери (0650x350 мм), всяка в комплект с 1 PLC контролер и 1 човеко-машинен интерфейс (HMI).

- Технически характеристики:
- Брой пещи за матрици 6
- Брой матрици във всяка камера 1
- Температура на зареждане (средна): 455 [° C]
- Метод на отопление: Плосък панел черно тяло инфрачервено
- Макс. натоварване (матрица) 0 650 x 350 мм
- Приблизителен цикъл на заграване: 140 мин. плюс 15 мин. Накисване (матрица)
- Обща инсталирана мощност: 204 kW

- **Ръчно повдигане на заготовки**

За транспортиране на матриците към / от печта за пресоване към пресата и обратно и за натоварване на пещите с нови матрици се предвижда снабдяване със специална подемна машина със съответната релса.

Повдигането, понижаването и преместването са предвидени с мотори с променлив ток директно на пода, ръчно управлявани от оператора.

3.4.2. Инсталация за елоксация

ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ИНСТАЛАЦИЯТА

С общите заключения за НДНТ издадени с Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006 се поставят препоръки за:

- ***Управление на околна среда /т. 5.1.1./***

За НДНТ се счита поддържане на Системи за управление на околната среда. Съществуват редица техники, свързани с непрекъснатото подобряване на екологичните показатели. Те са тясно свързани с добрите практики в областта на проектирането, изграждането, експлоатацията и поддържането на инсталация за оптимална ефективност. Тези техники предоставят рамката за осигуряване на идентифицирането, приемането и придържането към опциите за НДНТ, които, макар и често на земята, остават важни за подобряване на емисиите в околната среда. Всъщност техниките за поддръжка и управление често предотвратяват вредното въздействие на емисиите. Редица техники за управление се определят като НДНТ. Обхватът (например ниво на детайлност) и естеството на системата (т.е. като например за EMS, независимо дали е стандартизирана или нестандартизирана) като цяло ще бъде свързан с естеството, мащаба и сложността на инсталацията и обхвата на въздействието върху околната среда може да има.

Дружеството прилага Интегрирана система за управление на качество, опазване на околната среда и производствен контрол според изискванията на ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 и Директива 89/106/ЕЕС на Съвета на Европейската общност от 21 декември 1988 г. за хармонизиране на законите, наредбите и административните разпоредби на страните членки по отношение на строителните продукти (Construction Products Directive - CPD), изменена с Директива 93/68/ЕЕС на Съвета на ЕО от 22 юли 1993г., въведена в българското законодателство с част втора на Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване съответствието на строителните продукти.

- ***Проектиране, изграждане и експлоатация на инсталацията /т. 5.1.2./***

Технологичните линии в този сектор имат общ характер със съхранението на химикали, а референтният документ за НДНТ за съхранение съдържа съответните техники. НДНТ е да проектира, изгради и експлоатира инсталация за предотвратяване на замърсяване чрез идентифициране на опасностите и пътищата, просто класиране на потенциала за опасност и прилагане на тристепенен план за действия за предотвратяване на замърсяването.

В съответствие с изискванията на Чл. 6, ал. 1 на Наредбата за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и ограничаване на последствията от тях е извършена класификация на предприятието, която е документирана по образец съгласно приложение № 1 на същата наредба. Резултата от класификацията доказва, че предприятието не се класифицира като предприятие с нисък рисков потенциал или предприятие с висок рисков потенциал.

- ***Ефетвно разходване на вода и енергия /т. 5.1.4./***

Използваните конкретни мерки са разгледани в раздел 4 на настоящото заявление и са в пълно съответствие с НДНТ.

- ***Минимизиране формирането на отпадъци и отпадъчни води /т. 5.1.5./***

В този сектор повечето загуби от суровини възникват в отпадъчните води, следователно минимизиране на загубите на вода и суровини се разглеждат заедно в следващите раздели.

НДНТ е да се сведе до минимум потреблението на вода чрез:

- мониторинг на всички точки на използване на вода и материали в инсталацията, записване на информацията редовно, в зависимост от използването и необходимата информация за контрол. Информацията се използва за сравнителен анализ и система за управление на околната среда.
- възстановяване на вода от разтвори за изплакване чрез една от техниките, описани в раздели 4.4.5.1, 4.7.8, 4.7.12 и посочени в раздел 4.10 на референтния документ, и повторна употреба в процес, подходящ за качеството на възстановената вода.
- избягване на необходимостта от изплакване между дейностите чрез използване на съвместими химикали в последователни дейности.

В Инсталация за елоксация ще се извършва:

- мониторинг на всички точки на използване на вода и материали в инсталацията, записване на информацията редовно като част от Системата за управление на околна среда.
- за поддържане качеството на работните разтвори във ваните за анодиране се използва специализирана система. ECO / AL е съоръжение, което се монтира като съпътстващо към ваните за анодизиране, за да се оптимизира добивът им. Всъщност се признава, че при нормални условия на работа разтворите във ваните постепенно концентрират йони и други материали, с които са в контакт. Ако "праговете нива" са надвишени, могат да възникнат някои опасни ситуации и някои проблеми при управлението на банята. За анодна вана концентрацията на алуминий около 10 g/l е оптимална за функционирането; напротив, концентрация над 15 g/l може да застраши условията на работа и операторът трябва частично или изцяло да замени киселинните разтвори. С ECO / AL е възможно да се поддържа концентрацията на алуминий при желаните стойности, като редовно се изтегля част от киселинния разтвор от ваната, изчиства се от алуминиеви йони и се поставя отново в резервоара.
- Предвудените еани за промиване са обикновено каскадно разположени. По този начин първата ван се натоварва най-много и след насищане на разтвора тя може да бъде запълнена с вода от следващата вана от каскадата.

• ***Оползотворяване на материали и управление на отпадъците /т. 5.1.6./***

За НДНТ се считат:

- Предотвратяване образуването на отпадъци като се задържат, както метални, така и неметални компоненти.
- Намаление на количеството им
- Повторна употреба, рециклиране и оползотворяване.

От тях приоритетът е предотвратяването и намаляването на всички материални загуби. Загубата както на метали, така и на неметални компоненти заедно може да бъде предотвратена или значително намалена чрез използване на НДНТ в производствените процеси. Това се

постига чрез намаляване и управление на извличането. НДНТ е да се предотврати загубата на материали чрез предозиране. Това се постига чрез мониторинг на концентрацията на технологични химикали, използване на запис и сравнителен анализ, докладване на отклонения от референтните стойности на отговорното лице и извършване на корекции според нуждите, за да се поддържа разтворът в оптимални гранични стойности. Това се постига най-последователно чрез използване на аналитичен контрол (обикновено като статистически контрол на процесите, SPC) и автоматизирано дозиране.

В Инсталацията за елоксация ще се извършва:

- Предотвратяване образуването на отпадъци като се задържат, както метални, така и неметални компоненти. Ще се прилага контрол и технически мерки за редуциране на извличането от активните вани към промивнит. Предвидено е автоматично дозиране с цел избягване на предозиране и постоянен мониторинг на концентрацията на технологични химикали, използване на запис и сравнителен анализ, докладване на отклонения от референтните стойности на отговорното лице и извършване на корекции според нуждите, за да се поддържа разтворът в оптимални гранични стойности.
 - Възстановяване на метали при обработката на алуминиеви повърхности не е възможен. Предвид това не са разгледани НДНТ за възстановяване и рециклиране.
- **Поддръжка на инсталацията**

НДНТ е да се увеличи продължителността на използване на разтворите, както и да се поддържа качеството на продукцията чрез:

- определяне на критични параметри за управление
- поддържането им в установени приемливи граници чрез отстраняване на замърсители.

В Инсталацията за елоксация ще се извършва:

- определяне на оптималните стойности на работните разтвори към Инсталацията;
- автоматизирано поддържане в установените граници.

Във връзка с изложеното се оценява пълно съответствие на инсталацията с общите заключения на НДНТ посочени в т. 5.1. на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Линията за елоксация е напълно автоматизирана и проектирана да извършва предварителна обработка на алуминиевите детайли с последващо анодиране, процес за изсветляване, оцветяване и запечатване. Протичането на процесите се контролира стриктно от софтуер разработен специално за конкретните технологични нужди.

Анодирането е многостепенен технологичен процес, при който всяка стъпка има голямо значение за качеството на оформящия се анодиран слой. За гарантиране на естетическия вид на анодирания профил от изключително значение е предварителната обработка на алуминия. Тя се дефинира в зависимост от крайния ефект който се търси и може да бъде механична и химична.

ЛИНИЯ ЗА МЕХАНИЧНО ПОЧИСТВАНЕ

Процесите на механичната обработка предвидени в нашето производство са четкосване, бластиране и полиране .

- Четкосването – осъществява се от машина с метални четки , като крайният ефект е оптически много добра лъскава или матова метална повърхностно със следи от самия процес
- Бластирането – извършва се от машина посредством стоманени фрагменти с различен размер според крайния ефект с цел премахването на по - сериозни дефекти по повърхността на метала. Получава се гладка повърхност без видими дефекти.
- Полиране - машината за полиране използва полираци дискове и придава еднакво гладка повърхност на метала, но не отстранява повърхностни дефекти.

Процесите по механично почистване са изброени в т. 2.3.1 Mechanical pretreatment, т. 2.3.1.1 Linishing and polishing, т. 2.3.1.2 Abrasive blasting и т. 2.3.1.3 Deburring and/or tumbling от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

ИНСТАЛАЦИЯ ЗА ЕЛОКСАЦИЯ

След механичната обработка профилите се обработват във последователността от вани представена в следната схема:

ПРОЦЕСИ И ПОСЛЕДОВАТЕЛНОСТ НА ВАНИТЕ

№	Наименование на процеса	Работни обеми м ³	Разтвори във ваните
1	Алкално обезмасляване	16	Alficlean 154/4
2	Алкално обезмасляване	16	Alficlean 154/4
3	Промиване	12.5	вода
4	Алкално ецване Е6	19.7	Alfisatin339/4
5	Алкално ецване Е6	19.7	Alfisatin339/4
6	Алкално ецване Е6	19.7	Alfisatin339/4
7	Алкално декапиране (леко алкално ецване) Е0	16	Steinex 22
8	Горецо промиване	16	вода
9	Каскадно промиване	17.5	вода
10	Каскадно промиване с измиване на пръти	14.3	вода
11	Електрохимично неутрализиране (изсветляване)	27	Alfiflex 492
12	Горецо промиване	14	вода
13	Каскадно промиване	17,5	вода
14	Каскадно промиване	17,5	вода
15	Алкално неутрализиране	16	Alfinal 230
16	Каскадно промиване	17,5	вода
17	Каскадно промиване	12.5	вода

№	Наименование на процеса	Работни обеми m ³	Разтвори във ваните
18	Алкално неутрализиране	3 позиции или общо 46.6	Alfideox 75
19	Анодиране 1	19,7	H ₂ SO ₄
20	Анодиране 2	19,7	H ₂ SO ₄
21	промиване	12.5	вода
22	Анодиране3	19,7	H ₂ SO ₄
23	Анодиране4	19,7	H ₂ SO ₄
24	промиване	12.5	вода
25	Каскадно Промиване	17.5	вода
26	Каскадно промиване с измиване на пръти	14.3	вода
27	Електрохимично оцветяване	19,7	Alficolor 677 H ₂ SO ₄
28	промиване	12.5	вода
29	Електрохимично оцветяване	19,7	Alficolor 680 Alficolor 681
30	промиване	12.5	вода
31	Химично оцветяване	16	Alficolor gold 602
32	промиване	12.5	вода
33	Химично оцветяване	16	Alumino HF Blue HR AH550
34	промиване	12.5	вода
35	Каскадно Промиване	17.5	вода
36	Каскадно Промиване	14.3	вода
37	Промиване с дейонизирана вода	14,3	Дейонизирана вода
38	Студено запечатване	2 позиции общо 30	Alfiseal 982 Alfiseal 982/1
39	промиване	12.5	вода
40	Промиване с дейонизирана вода	14,3	Дейонизирана вода
41	Горещо запечатване	2 позиции - 30,5	Alfiseal 972/1
42	Горещо запечатване	2 позиции- 30,5	Alfiseal 972/1

Обезмасляване:

Химичната обработка се налага преди последващото анодиране т.к. повърхността на метала трябва да бъде перфектно почистена както от масла, вакси така и от остатъци от

механичната обработка. Първата стъпка преди анодиране е предварителна химична обработка, която включва алкално обезмасляване и алкално ецване.

Алкалното обезмасляване протича последователно във 2 вани с технологично зададени параметри за концентрация и време на престой. Целта е да се премахнат масла, вакси останали от процесът на екструзия на профилите.

Концентрацията на продукта във ваната е 50-100 g/l. Температурата във ваната е 45 - 55°C. Корекцията на разтвора се извършва два пъти седмично (при нормално натоварване на линията) по данни от химичната лаборатория.

Ваната е снабдена с бордова аспирация, топлообменник, входни и изходни тръби. Температурата се следи и регулира автоматизирано по зададени стойности.

Обезмасляване с разтвор на слабо алкален почистващ препарат е подробно описано в т. 2.3.3 Solvent degreasing на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Съгласно референтния документ НДНТ е да осъществи връзка с предишния процес, като се гарантира:

- минимизирайте количеството масло или грес по повърхността на детайла;
- избор на масла, мазнини или системи, които позволяват използването на най-екологичните системи за обезмасляване.

НДНТ е там, където има прекомерно количество масло, да се използват физически методи за отстраняване на маслото, като центрофуга (раздел 4.9.14.1) или въздушен нож (раздел 4.9.15). Като алтернатива, за големи, качествени и / или части с висока стойност може да се използва ръчно избърсване (вижте раздел 4.9.15).

При конкретната Инсталация за елоксация на „ВИАС“ ЕООД преди процеса по обезмасляване се прилагат:

- Четкосване – осъществява се от машина с метални четки, като крайният ефект е оптически много добра лъскава или матова метална повърхностно със следи от самия процес
- Бластиране – извършва се от машина посредством стоманени фрагменти с различен размер според крайния ефект с цел премахването на по - сериозни дефекти по повърхността на метала. Получава се гладка повърхност без видими дефекти.
- Полиране - машината за полиране използва полиращи дискове и придава еднакво гладка повърхност на метала, но не отстранява повърхностни дефекти.

За да се намали потреблението на материали и консумацията на енергия, НДНТ е да се използва една или комбинация от техники за поддръжка и удължаване на живота на разтвори за обезмасляване. Инсталацията за елоксация предвижда използването на каскаден тип вани за обезмасляване. Методът е описан като НДНТ в т. 4.11.13.1 Cascade (multiple) use of degreasing solutions на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Предвидените дейности **са в пълно съответствие с НДНТ** – т. 5.2.7 Substitution and choices for degreasing от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Промиване:

Промиването е междинен процес, при който от повърхността на профилите се отстраняват веществата от предходните операции. Промиването става със свежа вода във вана с обем 12,5 m³ без аспирация.

Промиването с вода е базов етап при подобни инсталации. Основна цел на този етап е извличането на течността от предишния процес, която се придържа към повърхността на детайла или основата. Изплакването е необходимо:

- между повечето етапи на процеса, за да се предотврати кръстосано замърсяване на технологичните разтвори
- да се гарантира, че няма влошаване на повърхността на детайла и / или основата от остатъчни химикали, например чрез свръхреакция или оцветяване чрез изсушаване на разтворени химикали.

Той е посочен в т. 2.4 Drag-out and rinsing на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Алкално ецване:

Ецването е процес на премахване на окисите от повърхността на профилите както и корозионни продукти. Възможни са два вида ецване Е6 и Е0. При Е0 е налице обезмасляване, деоксидиране, но следи от механичната обработка остават. Работната температура е 50°C - 55°C. Е6 ецването протича при точно дефинирани параметри на ваната в присъствието на високо съдържание на алуминий. Работната температура е 55°C - 60°C

Процесът протича с помощта на горещ разтвор на Alifisatin 339/4 и NaOH. Концентрацията на разтвора е NaOH 50-80 g/l, като нейната пределна стойност зависи от разтворения Al и може да достигне 80 g/l. Концентрация на Alifisatin 339/4 – 22 точки. Оптималната температура на процеса е 55 - 60°C, а времето за ецване е 10-25 min.

На линията за елоксация са разположени три вани за ецване всяка с обем 19.7 m³ и една вана за алкално декапиране (леко алкално ецване) с обем 16 m³ и използване на разтвор на Steinex 22.

Ваните е снабдена с бордови аспирации за отвеждане на алкалните аерозоли, топлообменник, входни и изходни тръби. Температурата се следи и регулира автоматизирано по зададени стойности.

Ецването на алуминия и неговите сплави обикновено се извършва в разтвори на натриев хидроксид, като се налага добавяне на флуориди. Третирането с цинкат е необходимо за добро сцепление преди автокаталитично или електролитично метално покритие. Този разтвор се основава на натриев хидроксид, съдържащ <20 g/l цинкати.

Операцията алкално байцване е коментирана в BREF с код STM, Глава 2, т.2.3 и Глава 4, т.4.10.9.1. . Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006. В BREF-документа са разгледани процесите на предварителна повърхностна обработка на металите включващи двата метода: на обработка с химически реагенти и метод на електрохимично третиране. В направеният анализ и сравнение в Глава 4 на BREF код STM между методите на химично третиране/разтваряне и електрохимично е акцентирано, че се използва по-често за почистване на метални повърхности при третиране на изделията с различни киселини, най-често сярна и солна киселина, или смес от двете.

При процеса на декапиране се използва разтвор на активно вещество на алкална основа. Същото е с инхибиращи функции и не позволява прекомерно отнемане от повърхността на метала, респ. замърсяване на разтвора. Тази мярка е единствената възможна – т. 4.11.14.1 Measures for decreasing pickling acid consumption и т. 5.2.9 Pickling and other strong acid solutions – techniques for extending the life of solutions and recovery от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Предвидените технологични мерки **са в пълно съответствие с НДНТ** Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Каскадно промиване:

След процесите на ецване профилите трябва да бъдат добре изплакнати. Промиването е междинен процес, при който от повърхността на профилите се отстраняват веществата от предходните операции. Промиването става със свежа вода във следните вана:

- Горещо промиване - 16 m³
- Каскадно промиване - 17.5 m³
- Каскадно промиване с измиване на пръти - 14.3 m³

Ваните са снабдени с входни и изходни тръби. Ваната за горещо промиване е снабдена и с топлообменник. Температурата се следи и регулира автоматизирано по зададени стойности.

Промиването с вода е базов етап при подобни инсталации. Основна цел на този етап е извличането на течността от предишния процес, която се придържа към повърхността на детайла или основата. Изплакването е необходимо:

- между повечето етапи на процеса, за да се предотврати кръстосано замърсяване на технологичните разтвори
- да се гарантира, че няма влошаване на повърхността на детайла и / или основата от остатъчни химикали, например чрез свръхреакция или оцветяване чрез изсушаване на разтворени химикали.

Той е посочен в т. 2.4 Drag-out and rinsing на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Много техники за изплакване са разработени, за да се намали консумацията на вода до минимум и някои от тях са разгледани в раздели 4.6 и 4.7 на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006. Обикновено

трябва да се търси баланс между постигането на необходимата чистота на повърхността, качеството и количеството на използваната вода и начина на извършване на изплакване.

Електрохимично изсветляване

В линията за елоксация е включен и процес за електрохимични изсветляване. С този процес се постига високо гланцова повърхност на профила. Процесът при нас протича в кисела среда в присъствието на ток. Профилите се подлагат на неутрализация (просветляване) в разтвор на Alfiflex 492 с концентрация 6.5 g/l при стайна температура. Обема на ваната е 27 m³ и е без аспирация.

Каскадно промиване:

След процесите на неутрализация профилите трябва да бъдат добре изплакнати. Промиването е междинен процес, при който от повърхността на профилите се отстраняват веществата от предходните операции. Промиването става със свежа вода във следните вана:

- Горещо промиване - 14 m³
- Каскадно промиване - 17.5 m³
- Каскадно промиване – 17,5 m³

Ваните са снабдени с входни и изходни тръби.

Промиването с вода е базов етап при подобни инсталации. Основна цел на този етап е извличането на течността от предишния процес, която се придържа към повърхността на детайла или основата. Изплакването е необходимо:

- между повечето етапи на процеса, за да се предотврати кръстосано замърсяване на технологичните разтвори
- да се гарантира, че няма влошаване на повърхността на детайла и / или основата от остатъчни химикали, например чрез свръхреакция или оцветяване чрез изсушаване на разтворени химикали.

Той е посочен в т. 2.4 Drag-out and rinsing на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Алкално изсветляване:

Важна стъпка преди самото анодиране на профилите е т. нар алкално изсветляване. С него се премахват алкални остатъци и неразтворими компоненти от предходните процеси и в същото време се активира повърхността на метала за последващото анодиране. Процесите във ваната протичат при температура 70°С времето на престой на профилите е 0,5 - 2 мин.

За премахване на образувания шлам след алкалното ецване, профилите се подлагат на изсветляване в разтвор на Alfinal 230 с концентрация 20 - 40 g/l при. Обема на ваната е 16 m³ и е оборудвана с аспирация.

Каскадно промиване:

След процесите на алкална неутрализация профилите трябва да бъдат добре изплакнати. Промиването е междинен процес, при който от повърхността на профилите се отстраняват веществата от предходните операции. Промиването става със свежа вода във следните вана:

- Каскадно промиване - 17.5 m³
- Каскадно промиване – 12,5 m³

Ваните са снабдени с входни и изходни тръби.

Промиването с вода е базов етап при подобни инсталации. Основна цел на този етап е извличането на течността от предишния процес, която се придържа към повърхността на детайла или основата. Изплакването е необходимо:

- между повечето етапи на процеса, за да се предотврати кръстосано замърсяване на технологичните разтвори
- да се гарантира, че няма влошаване на повърхността на детайла и / или основата от остатъчни химикали, например чрез свръхреакция или оцветяване чрез изсушаване на разтворени химикали.

Той е посочен в т. 2.4 Drag-out and rinsing на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Алкална неутрализация:

Профилите се подлагат отново на неутрализация (просветляване) в разтвор на Alfadeox 75 с концентрация 0,2 - 10 g/l при стайна температура. Обема на трите ваната е общо 46,6 m³ и е без аспирация.

Анодно оксидиране:

Анодното оксидиране е процес, при който на повърхността на профилите се образува коръзен окисен слой. Процесът се извършва в 4 вани всяка с обем 19,7 m³ с прав ток и електролит – сярна киселина като между втората и третата вана е разположена вана за промиване с обем 12,5 m³.

Концентрацията на киселината в електролита е 180 - 190 g/l, а концентрацията на алуминия в електролита е 10 - 11 g/l. Концентрацията на хлорида (изчислен като натриев хлорид) е по-малко от 0.02 %. Времетраенето е в зависимост от дебелината на анодноокисното покритие. Температурата на разтвора във ваните се поддържа постоянна до 20°C чрез циркулация на електролита и охлаждането му в хладилно-компресорна инсталация. Плътноста на тока е 1-1.8 A/dm².

Всяка от активните вани е снабдена с бордова аспирация, свързана с общ колектор, чрез който сяроокиселите аерозоли се отвеждат на покрива на сградата. В основата на отвеждащия тръбопровод е разположена решетка, изработена от PVC, която възпрепятства преминаването на аерозолите и способства за тяхното отделяне.

Резервоарите за анодизиране, които са оборудвани с ефективна охладителна система с автоматично регулиране на температурата, са свързани към машина за възстановяване на

киселини. Резервоарите за анодизиране имат общ разтвор на H_2SO_4 , който непрекъснато се изпраща до машините за възстановяване на киселини. Това води до следните предимства:

- Концентрацията на алуминий се поддържа постоянна при 10-11 g / l.
- Не е необходимо да се подменя сярната киселина в резервоара за анодизиране.
- Намаляване на замърсяващия товар, изпратен до пречиствателната инсталация

ЕСО / AL е съоръжение, което се монтира като съпътстващо към ваните за анодизиране, за да се оптимизира добивът им. Всъщност се признава, че при нормални условия на работа разтворите във ваните постепенно концентрират йони и други материали, с които са в контакт. Ако "праговите нива" са надвишени, могат да възникнат някои опасни ситуации и някои проблеми при управлението на банята. За анодна вана концентрацията на алуминий около 10 g/ е оптимална за функционирането; напротив, концентрация над 15 g/l може да застраши условията на работа и операторът трябва частично или изцяло да замени киселинните разтвори. С ЕСО / AL е възможно да се поддържа концентрацията на алуминий при желаните стойности, като редовно се изтегля част от киселинния разтвор от ваната, изчиства се от алуминиеви йони и се поставя отново в резервоара.

Ваните са снабдени с топлообменник, входни и изходни тръби. Температурата се следи и регулира автоматизирано по зададени стойности.

Директният ток, необходим за анодните вани, се подава от токов изправител. Тази машина се състои от здрави стоманени рамки, върху които са монтирани силов трансформатор, изправител, регулатор от тиристорни типове и съответните връзки, електрическо оборудване за защита и контрол. Регулирането и проверката на напрежението, както и на изходния ток се извършват по изцяло статичен начин, като се използват тиристори и електронен регулатор, така че да се гарантира стабилизираното напрежение или ток. Охлаждането се осигурява от смесена система въздух-вода.

Анодно оксидиране /анодизиране/ е основен процес описан в т. 2.5.13 Anodising на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Анодирането на металите е процес на електролитно повърхностно окисляване, който повишава естествената способност на метала да се окислява; покритията могат да бъдат 1000 пъти по-дебели от естествения слой. Алуминият е най-важният материал за анодизиране, алуминий (Al_2O_3) се образува на повърхността: магнезий, титан, тантал и ниобий също се анодират в по-малки количества [3, CETS, 2002, 45, Франция, 2003] [118, ESTAL, 2003]. Обикновено алуминият (в 90% от случаите) е анодизиран в електролит на сярна киселина. За специални приложения, алуминият може да бъде анодизиран в много различни видове технологични разтвори: фосфорна киселина, сярна / оксалова киселина, сярна / салицилова киселина и електролити на хромна киселина. [73, BSTSA,]. За процеса може да се използва голямо разнообразие от текущи форми и форми на вълни, в зависимост от избраното решение и целта на анодния филм. Постоянен ток (постоянен ток), променлив ток (променлив ток) и постоянен ток с наложен променлив ток. всички се използват в различни процеси. Заготовката или субстратът, който ще се обработва, са направени анодни. По време на процеса на анодизиране отрицателно зареденият анион мигрира към анода, където се разтоварва със загуба на един или повече електрони. Металът реагира с кислорода на аниона и на повърхността се образува слой оксид.

Всички специфични НДНТ за процеси и химикали (описано по-горе) се прилага за анодизиране. В допълнение, следните НДНТ се прилагат специално за анодизиране:

- възстановяване на топлината: НДНТ е да възстановява топлината от анодизиращи вани с помощта на една от техниките, описани в раздел 4.4.3.
- възстановяване на едър ец: е НДНТ да се възстановява каустичен ец (вж. Раздел 4.11.5), ако:
 - има голяма консумация на разяждащ разтвор
 - не е използвана никаква добавка за инхибиране на утаяването на алуминиевия оксид
 - постигнатата гравирани повърхност отговаря на спецификациите.
- изплакване със затворен контур: Не е НДНТ за анодизиране да се използва затворен цикъл на изплакване с вода йонообмен, тъй като отстранените химикали имат подобно въздействие върху околната среда и количество към химикалите, необходими за регенерация;
- използвайте повърхностноактивни вещества без PFOS (вижте раздел 5.2.5.2).

Инсталацията за елоксация е снабдена с:

- система ECO / AL (описана по-горе), която регенерира разтвора;
- изолирани стени на вани с нисък коефициент на топлоотдаване.
- Предвидени са вани за промиване, които не са в затворен цикъл, а формираните отпадъчни води са насочени към ЛПСОВ за пълно пречистване.

Процесът по анодизиране и съоръженията към него **са в пълно съответствие с НДНТ** – т. 5.2.11 Anodising от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Каскадно промиване:

След процесите на анодно оксидиране профилите трябва да бъдат добре изплакнати. Промиването е междинен процес, при който от повърхността на профилите се отстраняват веществата от предходните операции. Промиването става със свежа вода във следните вана:

- Промиване - 12.5 m³;
- Каскадно промиване – 17,5 m³;
- Каскадно промиване с измиване на пръти – 14,3 m³;

Ваните са снабдени с входни и изходни тръби.

Промиването с вода е базов етап при подобни инсталации. Основна цел на този етап е извличането на течността от предишния процес, която се придържа към повърхността на детайла или основата. Изплакването е необходимо:

- между повечето етапи на процеса, за да се предотврати кръстосано замърсяване на технологичните разтвори
- да се гарантира, че няма влошаване на повърхността на детайла и / или основата от остатъчни химикали, например чрез свръхреакция или оцветяване чрез изсушаване на разтворени химикали.

Той е посочен в т. 2.4 Drag-out and rinsing на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Оцветяване

След анодирането на профилите профилите могат да бъдат оцветени. Приложимите при нас процеси са електрохимично оцветяване и химично оцветяване, което от своя страна може да бъде с органични и неорганични бои.

При електрохимичното оцветяване присъствието на различни метални соли придава различен цвят на профила, процесът протича под въздействието на ток при 20°C -22°C. Престоят на профилите във всяка вана протича при определени параметри като време, концентрация на разтвора ,подаден електричен ток. Процесът протича през следните вани:

- Електрохимично оцветяване - 19,7 m³. Разтвор на Alficolor 677 в концентрация 100 g/l и H₂SO₄15 g/l;
- Промиване - 12.5 m³;
- Електрохимично оцветяване - 19,7 m³. Разтвор на Alficolor 680 или Alficolor 681 в концентрация 130 g/l и H₂SO₄12 g/l;
- Промиване - 12.5 m³;
- Химично оцветяване – 16 m³. Разтвор на Alficolor gold 602 в концентрация 20 - 50 g/l;
- Промиване - 12.5 m³;
- Химично оцветяване – 16 m³. Разтвор на Alumino HF Blue HR AH550 в концентрация 3 – 5 g/l.

Ваните са оборудвани с пневматично захранване с въздух, охлаждащото и филтриращо устройство с автоматично регулиране на температурата.

Електрооцветяването на части от анодизиран алуминий се осъществява чрез използване на специален захранващ ток DC / AC. В тази машина регулирането на тока и на изходното променливо напрежение се осъществява чрез управление напълно в твърдо състояние. Изходът е еднофазен с променяща се форма на вълната; тя се изисква от най-квалифицираната система за електрооцветяване. Директният ток се получава от тиристорни единици с електронен регулатор. По време на първата фаза на процеса може да се използва постоянен ток.

По време на фазата на оцветяване полярността периодично се обръща (съгласно предварително зададена програма), за да се получи алтернативно напрежение с исканата стойност.

Процеса на електрооцветяване е разгледан в т. 2.5.10 Electropainting or electrocoating на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Промиване

След процесите на оцветяване профилите трябва да бъдат добре изплакнати. Промиването е междинен процес, при който от повърхността на профилите се отстраняват веществата от предходните операции. Промиването става със свежа вода във следните вана:

- Промиване - 12.5 m³
- Каскадно промиване - 17.5 m³
- Каскадно промиване - 14.3 m³
- Промиване с дейонизирана вода - 14,3 m³

Ваните са снабдени с входни и изходни тръби.

Промиването с вода е базов етап при подобни инсталации. Основна цел на този етап е извличането на течността от предишния процес, която се придържа към повърхността на детайла или основата. Изплакването е необходимо:

- между повечето етапи на процеса, за да се предотврати кръстосано замърсяване на технологичните разтвори
- да се гарантира, че няма влошаване на повърхността на детайла и / или основата от остатъчни химикали, например чрез свръхреакция или оцветяване чрез изсушаване на разтворени химикали.

Той е посочен в т. 2.4 Drag-out and rinsing на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Уплътняване

Целия технологичен процес завършва с т. нар. уплътняване или запечатване. Чрез този процес се постига оптимална защита от корозия и механична устойчивост на покритието. Използвана работна концентрация - 0,5 – 2,0 ml/l.

Процесът на уплътняване бива няколко вида. При нас ще се прилагат следните два:

- Студено уплътняване – протича при 28 - 32°C в присъствието на метални соли - времето за престой е 0,8 - 1,2 мин.
- Горещо уплътняване - протича при температура 98°C при рН 5.6 - 6.0 - минималното време на престой е 3 мин.

Ваните са снабдени с топлообменник, входни и изходни тръби. Температурата се следи и регулира автоматизирано по зададени стойности.

Уплътнението подобрява корозия и устойчивост на петна на оксидните слоеве. Освен това предотвратява излугването на органични багрила навън и подобрява устойчивостта на светлината. Уплътнението може да се извърши при горещи или студени процеси – т. 2.5.15 Sealing following anodising на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals, (BREF код STM) – 2006.

Между процеса на студено и горещо уплътняване се извършва промиване в следните вани:

- Промиване - 12.5 m³

- Промиване с дейонизирана вода - 14,3 m³

Технологично процесът трябва да приключи със запечатване.

Транспортиране и складиране

Транспортирането на профилите през различните вани става чрез мостови кранове, които потапят подвезките на които за накачени алуминиевите профили, след определено технологично време ги изваждат и предвиждат напред в процеса.

Когато процесът за даден ЛОТ профили е приключил те се транспортират до депо за разтоварване, от там към помещенията за складиране.

Линията за елоксация работи автоматично по зададена програма, с производителност 1,25 t/h или 20 t/16h – две работни смени (500 m²/h или 8000 m²/16h) профили. Годишния капацитет е 4 500 t (1 800 000 m²) за 3 600 часа.

Общият обем на активните вани възлиза на 437,90 m³ /към общият обем е добавен обема на ваната за студено запечатване/.

Концентрациите на активните вещества в работните разтвори се следи автоматизирано и се коригира автоматично чрез добавяне на концентрати. След насищане на разтвора същият се подава за пречистване към предвидена за изграждане ЛПСОВ за производствени отпадъчни води. В ЛПСОВ се подават и наситените води от промивните вани.

Отделение за почистване на матрици

Като спомагателна дейност на площадката се предвижда монтаж на вани за почистване на технологичен инструмент /изваряване на матрици/. Целта на тази операция е отделянето от използваните матрици на натрупан алуминий.

Почистването на матриците се извършва чрез потапянето им в разтвор на NaOH за определено време.

Наситените разтвори от ваните се подават към ЛПСОВ за пречистване.

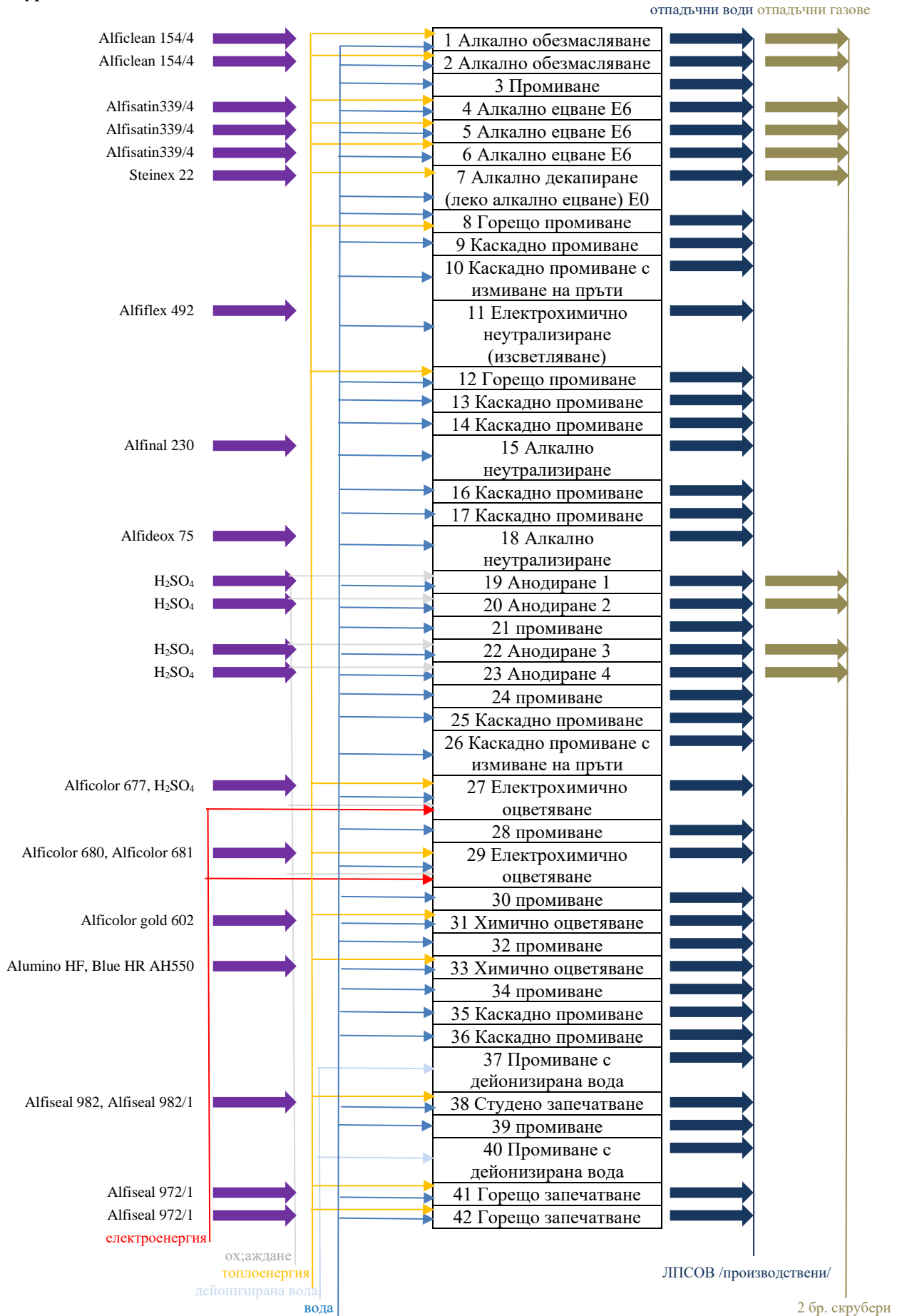
Парогенератор

Предвижда се монтиране на 1 бр. парен котел с капацитет 4 тпара на час и мощност 3,8, MW работещи с природен газ. Произведената пара ще се използва за затопляне на високотемпературните вани чрез съответните топлообменници.

Работният режим на инсталацията и съпътстващите съоръжения ще бъде двусменен /2 x 8 часа/ при 5 дневна работна седмица /260 дни в годината/.

Подробна технологична блок-дхема на Инсталацията за елоксация е представена в следващата фигура.

Фигура № П.3.4.2-1. Блок схема на Инсталация за елоксация



3.5. Описание на всички пречиствателни съоръжения/техники за намаляване на емисиите

3.5.1. Емисии в атмосферния въздух

На територията на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен има разположени различни по вид източници на организирани емисии, като към някои от тях се предвиждат пречиствателни съоръжения. По-долу са посочени източниците на емисии, конкретните замърсители и техните норми за допустими емисии (НДЕ), както и параметрите и характеристиките на изпускащите устройства (ИУ).

На територията на оператора има 5 броя налични ИУ/комини и се предвиждат още 3 бр. нови ИУ. Към двете нови ИУ към „Аспирация активни вани“, от които ще се отделят *Органични вещества, определени като общ въглерод*, се предвиждат по един брой мокър/воден скрубър.

Подробно описание на планираните точкови източници (съоръжения и процеси от всяка инсталация) емитиращи вредни вещества в атмосферния въздух и изпускащите вредни вещества.

Информация за изпускане на отпадъчни газове в атмосферата от изпускащи устройства на площадката, съдържащи вещества по Приложение №8 от ЗООС.

Очаквани нива на емисиите на всички вредни вещества, които ще се изпускат (напр. концентрации в отпадъчните газове, масови потоци и др.) за всяко изпускащо устройство и източник на отпадъчни газове:

На територията на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен има разположени различни по вид източници на организирани емисии, като към някои от тях се предвиждат пречиствателни съоръжения. В таблица № II.3.5.2-1 по-долу са посочени източниците на емисии, конкретните замърсители и техните НДЕ, както и параметрите и характеристиките на ИУ.

Таблица № II.3.5.1-1. Параметри на организирани източници на емисии в атмосферния въздух на площадката на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен

Изпускателно устройство №	Източник на емисии	Условни координати	Височина	Диаметър	Дебит	Температура	NOx	ТОС*
			m	m	Nm ³ /h	°C	mg/Nm ₃	
К _{пз} 1	Пещ за нагряване на профили	X – 4062 Y – 4036	17	0,6	1600	520	500	-
К _{пз} 2.1	Пещ за закаляване	X – 3999 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{пз} 2.2	Пещ за закаляване	X – 4000 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{пз} 2.3	Пещ за закаляване	X – 4001 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{пз} 2.4	Пещ за закаляване	X – 4002 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-

К _{не} 3.1	Аспирация активни вани	X – 4075 Y – 3995	17	1,4	68 000	30	-	50
К _{не} 3.2	Аспирация активни вани	X – 4075 Y – 3986	17	1,4	68 000	30	-	50
К _{пк} 4	Парен котел	X – 3970 Y – 3975	17	0,72	18 000	200	100	-

Забележки:

*ТОС – Органични вещества, определени като общ въглерод.

Определяне на НДЕ за ИУ:

- НДЕ за NO_x за ИУ №№ К_{пн}1, К_{пз}2.1, К_{пз}2.2, К_{пз}2.3, К_{пз}2.4 са съгласно чл. 39, ал. 1, т.1 на Наредба № 1 от 27 юни 2005 г. на МОСВ, МИ, МЗ и МРРБ за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии;
- НДЕ за NO_x за ИУ № К_{пк}4 са съгласно таблица 1, част 2 на Наредба за ограничаване на емисиите на определени замърсители, изпускани в атмосферата от средни горивни инсталации.
- НДЕ за ТОС за ИУ №№ К_{не}3.1 и К_{не}3.2 са съгласно чл. 15, ал. 1 на Наредба № 1/27.06.2005 г.

Всички посочени по-горе НДЕ попадат в интервалите на **индикативните** норми/емисии, посочени в Table 5.4 от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

Подробна информация за стойностите на емисиите на избраната техника е дадена и в точка 3 от заявлението „Използване на НДНТ“.

Избраните и посочените от оператора НДЕ в *таблица № II.3.5.2-1* отговарят на националното законодателство и на BREF-документите. С посочените НДЕ е доказано спазването на нормите за качество на атмосферния въздух (*виж точка II.5.5 от заявлението*).

Изпълнени са изискванията на чл. 4, ал. 3 и 4 и чл. 6 на *Наредба №1/2005 г. за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии*. Всички ИУ са над 12 м. Представеното в точка 5.5 от заявлението математическо моделиране доказва спазването на нормите за качество на атмосферния въздух при проектно избраните височини на ИУ.

Годишните емисии на замърсителите са както следва: NO_x – 28 t/y; ТОС – 38,1 t/y. Те са изчислени спрямо режима на работа на инсталацията. Останалите количествени данни по отношение на емисиите в атмосферния въздух са дадени в Таблица 1.1. към т. 3 НДНТ.

Съгласно т.5.1.10. на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006 емисиите в атмосферния въздух се определят от технологичните особености на инсталацията и конкретните технически мерки за редуцирането им.

Инсталацията за елоксация използва основно алкални разтвори и кисели /сярна киселина/ про процесите на анодиране. Алкалните химикали за почистване са нелетливи и не изискват извличане на емисии от съображения за здраве и безопасност или опазване на околната среда /таблица 5.3. от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006/.

Съгласно Таблица 5.3. от т 5.1.10 на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006 азотни оксиди се отделят от инсталации за повърхностно третиране при използване на азотни киселини. **В Инсталацията за елоксация не се използват азотни киселини, поради което не се предполага наличие на емисии от азотни оксиди.**

При работа на Инсталацията за елоксация не се използват съединения на амоняк и никел, поради което не се предполага наличие на подобни емисии.

Съгласно Таблица 5.3. от т 5.1.10 на Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006 при използвана на разтвори на сярна киселина при температури под 60° C обикновено не отделя киселинни аерозоли, които да изискват извличане за здравословни и безопасни причини.

Работната температура на ваните за анодиране се поддържа постоянна до 20°C чрез циркулация на електролита и охлаждането му в хладилно-компресорна инсталация. **Във връзка с това не се очакват емисии от аерозоли на сярна киселина при работа на Инсталация за елоксация.**

Всички посочени попадат в интервалите на индикативните норми/емисии, посочени в Table 5.4 от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006. Липсата на отделни замърсители е обоснована в текстовете по-горе с препратки към конкретните заключения на референтните документи за НДНТ.

Описание и принцип на действие на пречиствателното съоръжение

Скруберът представлява изправен цилиндър от ламарина или пластмаса, в който е поставен пълнеж от пластмасови тела /за да се увеличи максимално контактната повърхност / и вода до определено ниво. Замърсения въздух се изтегля с вентилатор, преминава по цялата дължина на пречиствателното съоръжение и накрая излиза в атмосферата през комина, който е монтиран в горната част на скрубера. Над пластмасовия пълнеж е монтирана система от дюзи, през които се подава вода под високо налягане от водна помпа. Пречистването се осъществява в процеса на преминаване на замърсения въздух през участъка с пластмасов пълнеж и вода в долната част, а след това и от насрещно движещите се водни струи от дюзите в горната част на съоръжението. Уловените частички от преминаващия въздух се утаяват на дъното на скрубера и периодично се изпускат в канализацията за отпадни води, които преминават през пречиствателната станция.

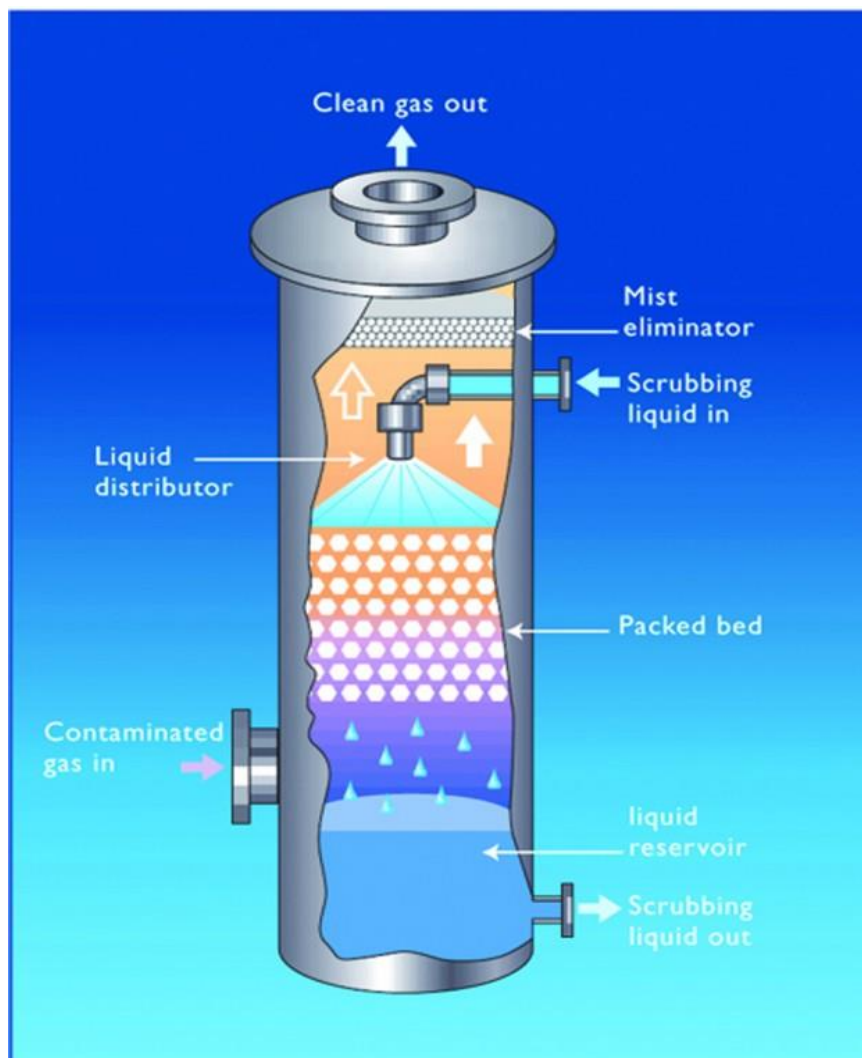
По принцип скрубери са широко използвани в практиката пречиствателни съоръжения и служат за улавяне на прахообразни, корозивни (HCl, H₂SO₄ и др.) замърсители, някои органични замърсители, прах и др.

Съществуват и други типове мокри скрубери, които се различават по вида на конструкцията и начина на улавяне на емисиите.

Таблица № П.3.5.1-2. Контрол на пречиствателното оборудване

Пречиствателно съоръжение	Контролирани параметри	Честота на мониторинг	Резервни части
Воден скруббер	Разлика в налягането	Веднъж годишно	Уплътнители

Фигура № П.3.5.1-1. Илюстрация на мокър/воден скруббер



Оценка на ефективността на планираните системи за пречистване/третиране:

Ефективността на пречиствателното съоръжение (воден скруббер) е 95÷99 %.

С предвиденото пречиствателно съоръжение операторът декларира и се ангажира, че ще спазва нормите за допустими емисии (НДЕ), посочени в т. 5.2. по-долу.

Списък на нормативните/административните актове, използвани за оценка на ефективността на планираните системи за пречистване/третиране, с изискванията на нормативната уредба по опазване чистотата на въздуха:

Към момента на подаване на настоящото заявление липсва приложимо за дейността Заключение за НДНТ.

В българското законодателство **няма** изрични изисквания за ползване на конкретен тип пречиствателно оборудване за пречистване на емисии на отпадъчни газове.

Предвиденият воден скрубър е широко разпространено пречиствателно съоръжение в практиката. По-долу е дадена информация на кои съоръжения/техники описани в BREF-/НДНТ-документите съответства:

- *Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006* – т. 2.13.3.4; табл. 3.23; стр. 171; т. 4.14.18.1 и т.н.;
- *Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector, February 2003* – фигура 3.45; Chapter 3, point 3.5.1.4; и т.н.;

Reference Document on Best Available Techniques in the Non Ferrous Metals Industries, December 2001 – В този BREF-документ изрично не е упоменато пречиствателно съоръжение воден скрубър да се използва в при инсталации за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси, елоксация и т.н., а е посочено, че се препоръчва използването му в производството на мед и обработката на първичен алуминий. Въпреки това в този НДНТ-документ се посочва, че водния скрубър се използва за улавянето на прахови частици, улавянето на сярна киселина и нейната повторна употреба, улавянето на хлориди и полициклични ароматни въглеводороди [Chapter 4, и стр. 267, 286 и 287].

Към парния котел и пещите за закаляване/нагриване **няма и не се предвижда** инсталиране на пречиствателни съоръжения.

Схеми (чертежи) на всеки комин с означени планираните пречиствателни съоръжения, местата на пробовземните точки по пътя на газовете от източника им до изпускането в атмосферата са представени в **Приложение № II.5.1-1**.

3.5.2. Емисии в отпадъчни води

От Инсталацията за елоксация ще се формират следните отпадъчни води:

- Отработени разтвори от активни вани – цялостна подмяна на разтвора ще се извършва при невъзможност за достигане на оптимални параметри чрез добавяне на концентрати и наличие на висока замърсеност на разтвора.
- Води от промивни вани – при замърсяване на водите над определена технологична граница.
- Отработени води от мокри скрубери.

Водите и разтворите ще се източват от ваните посредством оборудвана дренажна система и ще се заустват в площадкова производствена канализационна система.

Производствените отпадъчни води ще се пречистват в предвидена за изграждане ЛПСОВ при следните технологични процеси:

- Разделяне в отделни събирателни резервоари за кисели концентрати, алкални концентрати и кисели и алкални води – 3 бр. резервоари;

- Дозирание на алкални реагенти – 1 бр. резервоар за натриева основа и дозаторни помпи;
- Дозирание на кисели реагенти - 1 бр. резервоар за солна киселина и дозаторни помпи;
- Дозирание на флокулант – 1 бр. резервоар за работен разтвор и дозаторни помпи;
- Дозирание на варно мляко - 1 бр. резервоар за вар, съд за приготвяне на варно мляко и дозаторни помпи
- Подкисляване – 1 бр. смесител
- Неутрализация – 1 бр. смесител;
- Флокулация – 1 бр. смесител;
- Утаяване – 2 бр. ламелни утайтели;
- Уплътняване на утайката – 1 бр. утайтел;
- Обезводняване на утайки – 1 бр. камерна филтър преса;
- Пясъчен филтър – 1 бр.;
- Филтър с активен въглен – 1 бр.

Максималните количества отпадъчни води ще бъдат до 30 m³/h

Във формираните отпадъчни води не се предполага наличие на кадмий и живак. Алуминиевите сплави се отличават с качеството си да не „допускат“ тежки метали. Посочените приоритетни вещества не се съдържат в използваните сертифицирани сплави и/или в добавките към активните вани на инсталацията.

Качествените показатели на пречистените отпадъчни води ще отговарят на съответните норми за заустване в канализационните мрежи на населените места.

Пречистените производствени отпадъчни води ще се смесват с формираните битово-фекални отпадъчни води и дъждовни води и ще се заустват в съществуваща канализационна система на Индустриален парк – Шумен, от където ще се включват в селищната канализационна система на гр. Шумен.

НДНТ е да се сведе до минимум потреблението на вода чрез:

- мониторинг на всички точки на използване на вода и материали в инсталацията, записване на информацията редовно, в зависимост от използването и необходимата информация за контрол. Информацията се използва за сравнителен анализ и система за управление на околната среда.
- възстановяване на вода от разтвори за изплакване чрез една от техниките, описани в раздели 4.4.5.1, 4.7.8, 4.7.12 и посочени в раздел 4.10 на референтния документ, и повторна употреба в процес, подходящ за качеството на възстановената вода.
- избягване на необходимостта от изплакване между дейностите чрез използване на съвместими химикали в последователни дейности.

В Инсталация за елоксация ще се извършва:

- мониторинг на всички точки на използване на вода и материали в инсталацията, записване на информацията редовно като част от Системата за управление на околна среда.

- за поддържане качеството на работните разтвори във ваните за анодиране се използва специализирана система. ECO / AL е съоръжение, което се монтира като съпътстващо към ваните за анодизиране, за да се оптимизира добивът им. Всъщност се признава, че при нормални условия на работа разтворите във ваните постепенно концентрират йони и други материали, с които са в контакт. Ако "праговите нива" са надвишени, могат да възникнат някои опасни ситуации и някои проблеми при управлението на банята. За анодна вана концентрацията на алуминий около 10 g/ е оптимална за функционирането; напротив, концентрация над 15 g/l може да застраши условията на работа и операторът трябва частично или изцяло да замени киселинните разтвори. С ECO / AL е възможно да се поддържа концентрацията на алуминий при желаните стойности, като редовно се изтегля част от киселинния разтвор от ваната, изчиства се от алуминиеви йони и се поставя отново в резервоара.
- Предвидените вани за промиване са обикновено каскадно разположени. По този начин първата вана се натоварва най-много и след насищане на разтвора тя може да бъде запълнена с вода от следващата вана от каскадата.

НДНТ при смяна на видове или източници на химически разтвори и преди използването им в производството да се тества влиянието им върху съществуващата канализационна системи и ЛПСОВ за пречистване на отпадъчни води. Ако тестът показва потенциален проблем следва или да се отмени ползването им или да се промени системата за пречистване на отпадъчните води. НДНТ е да се идентифицират, отделят и обработват потоци, за които е известно, че са проблемни, когато се комбинират с други потоци като например масла и мазнини, цианид, нитрит, хромати, комплексиращи агенти или кадмий.

ЛПСОВ към Инсталацията за елоксация е проектирана за конкретните товари при употребата на описаните технологични разтвори. Не се предполага възникването на ситуации с проблемно потоци отпадъчни води. **Инсталацията е в съответствие със заключенията за НДНТ по т. 5.1.8.2 Testing, identification and separation of problematic flows** от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

НДНТ е постигането на нива на отпадъчните води в съответствие с Table 5.2: Emission ranges to water associated with some BAT for some installations от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006. В следващата таблица е извършено съпоставяне на прогнозните стойности на замърсителите в отпадъчните води /след ЛПСОВ/ с определените нива при прилагане на НДНТ и МДК от договора за приемане на отпадъчните води в селищната канализационна мрежа на гр. Шумен.

Таблица № П.3.5.2-01. Съответствие на концентрации на замърсителите в отпадъчните води

№	Показател	Емисионни стойности	МДК*	Емисионни стойности НДНТ**	Съответствие
		mg/l	mg/l	mg/l	
1	Температура	<40°	40°	Не се нормира	да
2	Активна реакция	6,0 – 9,0	6,0 – 9,0	Не се нормира	да
3	Неразтворени вещества	<200	200	Не се нормира	да
4	БПК ₅	<200	200	Не се нормира	да
5	ХПК	<400	400	Не се нормира	да
6	Азот общ	<10	10	Не се нормира	да
7	Фосфор общ	<1	1	Не се нормира	да

8	Нефтопродукти	<0,5	0,5	Не се нормира	да
9	Арсен	< 0,2	0,2	Не се нормира	да
10	Олово	< 0,2	0,2	0,05 – 0,5	да
11	Хром общ	< 1,0	1,0	0,1 – 2,0	да
12	Живак	<0,03	0,03	Не се нормира	да
13	Желязо общо	< 5,0	5,0	Не се нормира	да
14	Никел	< 0,5	0,5	0,2 – 2,0	да
15	Цинк	< 2,0	10	0,2 – 2,0	да
16	Кадмий	<0,02	0,02	0,1 – 0,2	да
17	Мед	< 0,5	0,5	0,2 – 2,0	да
18	Феноли летливи	<0,1	0,1	Не се нормира	да
19	Цианиди общо	< 0,2	1,0	0,01 – 0,2	да
20	Екстрахируеми вещества	<5,0	5,0	Не се нормира	да
21	ПАВ	<3,0	3,0	Не се нормира	да
22	Сребро	-	-	0,1 – 0,5	да
23	Калай	< 2,0	-	0,2 – 2,0	да
24	Хром (VI)	< 0,2	-	0,1 – 0,2	да

*Съгласно Приложение № 2 от договор с „Водоснабдяване и канализация – Шумен“ ООД

**Съгласно Table 5.2: Emission ranges to water associated with some BAT for some installations от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006

Инсталацията е в пълно съответствие със заключенията за НДНТ по т. 5.1.8 от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

3.5.3. Емисии в отпадъци

В този сектор повечето загуби от суровини възникват в отпадъчните води, следователно минимизиране на загубите на вода и суровини се разглеждат заедно в следващите раздели.

НДНТ е да се сведе до минимум потреблението на вода чрез:

- мониторинг на всички точки на използване на вода и материали в инсталацията, записване на информацията редовно, в зависимост от използването и необходимата информация за контрол. Информацията се използва за сравнителен анализ и система за управление на околната среда.
- възстановяване на вода от разтвори за изплакване чрез една от техниките, описани в раздели 4.4.5.1, 4.7.8, 4.7.12 и посочени в раздел 4.10 на референтния документ, и повторна употреба в процес, подходящ за качеството на възстановената вода.
- избягване на необходимостта от изплакване между дейностите чрез използване на съвместими химикали в последователни дейности.

В Инсталацията за елоксация ще се извършва:

- мониторинг на всички точки на използване на вода и материали в инсталацията, записване на информацията редовно като част от Системата за управление на околна среда.
- за поддържане качеството на работните разтвори във ваните за анодиране се използва специализирана система. ECO / AL е съоръжение, което се монтира като съпътстващо към ваните за анодизиране, за да се оптимизира добивът им.

Всъщност се признава, че при нормални условия на работа разтворите във ваните постепенно концентрират йони и други материали, с които са в контакт. Ако "праговите нива" са надвишени, могат да възникнат някои опасни ситуации и някои проблеми при управлението на банята. За анодна вана концентрацията на алуминий около 10 g/l е оптимална за функционирането; напротив, концентрация над 15 g/l може да застраши условията на работа и операторът трябва частично или изцяло да замени киселинните разтвори. С ECO / AL е възможно да се поддържа концентрацията на алуминий при желаните стойности, като редовно се изтегля част от киселинния разтвор от ваната, изчиства се от алуминиеви йони и се поставя отново в резервоара.

- Предвидените етапи за промиване са обикновено каскадно разположени. По този начин първата ван се натоварва най-много и след насищане на разтвора тя може да бъде запълнена с вода от следващата вана от каскадата.

За НДНТ се считат:

- Предотвратяване образуването на отпадъци като се задържат, както метални, така и неметални компоненти.
- Намаление на количеството им
- Повторна употреба, рециклиране и оползотворяване.

От тях приоритетът е предотвратяването и намаляването на всички материални загуби. Загубата както на метали, така и на неметални компоненти заедно може да бъде предотвратена или значително намалена чрез използване на НДНТ в производствените процеси. Това се постига чрез намаляване и управление на извличането. НДНТ е да се предотврати загубата на материали чрез предозиране. Това се постига чрез мониторинг на концентрацията на технологични химикали, използване на запис и сравнителен анализ, докладване на отклонения от референтните стойности на отговорното лице и извършване на корекции според нуждите, за да се поддържа разтворът в оптимални гранични стойности. Това се постига най-последователно чрез използване на аналитичен контрол (обикновено като статистически контрол на процесите, SPC) и автоматизирано дозиране.

В Инсталация за елоксация ще се извършва:

- Предотвратяване образуването на отпадъци като се задържат, както метални, така и неметални компоненти. Ще се прилага контрол и технически мерки за редуциране на извличането от активните вани към промивнит. Предвидено е автоматично дозиране с цел избягване на предозиране и постоянен мониторинг на концентрацията на технологични химикали, използване на запис и сравнителен анализ, докладване на отклонения от референтните стойности на отговорното лице и извършване на корекции според нуждите, за да се поддържа разтворът в оптимални гранични стойности.
- Възстановяване на метали при обработката на алуминиеви повърхности не е възможен. Предвид това не са разгледани НДНТ за възстановяване и рециклиране.

В референтния документ за НДНТ Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006 не са поставени конкретни емисионни нива за отпадъци от инсталацията.

Инсталацията за елоксация е в пълно съответствие със заключенията за НДНТ Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

3.5.4. Емисии на шум

Шумът е един от основните фактори с неблагоприятно въздействие върху населението. Минимизиране на шумовото въздействие върху околната среда при производството се характеризира чрез прилагане на следните мерки на приоритети:

- Регистрация и проследяване на оплакванията от шумово замърсяване
- Оценка на дейностите на производствения процес на шум чувствителните периоди: нощни часове и почивни дни.
- Периодична инспекция и превантивна поддръжка на външно разположено оборудване, което може да предизвика високи шумови емисии в случай на неизправност.

Площадката на „ВИАС“ ЕООД е разположена в промишлена зона на гр. Шумен. Поради големите разстояния, производствената дейност на предприятието не е източник на шум за жилищни територии. Данните от извършения контролен мониторинг показват, че разстоянието на което се достига съответната норма от 70 dBA за съответната територия е в границите на производствената площадка.

Инсталацията за елоксация е нова, поради което не могат да се предоставят резултати съгласно изискванията на чл. 16 ал. 1 т. 1 на Наредба № 54 на МЗ и МОСВ от 13 декември 2010 г. за дейността на националната система за мониторинг на шума в околната среда и за изискванията за провеждане на собствен мониторинг и предоставяне на информация от промишлените източници на шум в околната среда (ДВ. бр. 3 от 2011 г.). След въвеждане в експлоатация на обекта ще се извършва мониторинг на шум съгласно Методиката за определяне на общата звукова мощност, излъчвана в околната среда от промишлено предприятие и определяне нивото на шума в мястото на въздействие (утвърдена от Министъра на околната среда и водите със Заповед № РД-6139/08.08.2012 г.).

Съгласно Наредба № 6 на МОСВ от 26 юни 2006 г. граничните стойности на показателите на шума са както следва:

- по границата на производствената площадка:
 - еквивалентно дневно ниво – 70 dB(A);
 - еквивалентно вечерно ниво – 70 dB(A);
 - еквивалентно нощно ниво – 70 dB(A).
- в мястото на въздействие (най-близката граница на жилищна зона):
 - еквивалентно дневно ниво – 55 dB(A);
 - еквивалентно вечерно ниво – 50 dB(A);
 - еквивалентно нощно ниво – 45 dB(A).

Като цяло технологичните модули на Инсталацията за елоксация не са емитери на наднормено ниво на шум. Съгласно представени от производителя технически спецификации нивата на емитиран шум са под 75 dB(A).

Експлоатацията на инсталацията не предполага вероятни значителни последици за околната среда и човешкото здраве. Както е описано в настоящата точка възможно е минимално въздействие на организирани емисии върху качеството на атмосферния въздух. Това въздействие ще бъде ограничено в рамките на производствената площадка, а предвид заложените мерки за редуцирането му /използване на природен газ/ ще се гарантира незначително въздействие.

НДНТ е да се определят значителни източници на шум и потенциални цели в местната общност /място на въздействие/. НДНТ е да намалява шума, когато въздействията ще бъдат значителни чрез използване на подходящи мерки за контрол като например:

- ефективна експлоатация на инсталацията - затваряне на врати, минимизиране на доставките и коригиране на сроковете за доставка;
- инженерни контроли като инсталиране на шумозаглушители към големи вентилатори, използване на акустични заграждения, когато това е възможно за оборудване с високи или тонални нива на шум и т.н.

Предвидените мерки на площадката за редуциране емисиите на шум са

- Шумоизолация или капсуловане на източниците на шум на площадката
- Монтираните съвременни съоръжения с акустични характеристики, в рамките на разрешените нива;
- Въведена е система за проверки и контрол на изправността на съоръженията. Извършва се от оторизираният персонал.
- Техническата изправност на транспортните средства се проверява ежедневно.

Инсталацията за елоксация е в пълно съответствие със заключенията за НДНТ – т. 5.1.11. Noise от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

3.6. Информация за:

Характера на предлаганата дейност – третиране на метална повърхност, както и наличната информация в общите заключения на референтния документ Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006 предопределят дефинирането на единица продукт - **използвано количество вода/енергия и количеството на емисиите за 1 квадратен метър третирана повърхност**.

В следващите страници са описани в табличен вид параметрите (консумации, емисии, отпадъци и др.), както и техните стойности.

3.6.1. Употребявани количества суровини, опасни химични вещества, енергия, вода.

Консумацията на ресурси спрямо разработената методика се представя чрез следната таблица:

Таблица № 3.6.1-1. Консумация на ресурси.

Показател	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Консумация на вода	0,072 m³/m² 129 600 m³/yr	Не са посочени стойности в BREF с код STM
Консумация на топлинна енергия	0,0056 MW/m² 10 066 MW/yr	Не са посочени стойности в BREF с код STM
Консумация на електроенергия	0,006 MW/m² 10 800 MW/yr	Не са посочени стойности в BREF с код STM
Употреба на опасни вещества (суровини, спомагателни материали и горива)		Не са посочени стойности в BREF с код STM
Сярна киселина H314	0,06 kg/m² 108 000 kg/yr	
Натриева основа H314, H290	0,0516 kg/m² 92 880 kg/yr	
Добавка за алкално неутрализиране Alfideox 75 H302+H332, H315, H318, H335	0.0036 kg/m² 6 480 kg/yr	
Добавка за обезмасляване Alficlean 154/4 H318, H412	0.06 kg/m² 108 000 kg/yr	
Добавка за алкално неутрализиране Alfinal 230 H302, H314	0.036 kg/m² 64 800 kg/yr	
Добавка за алкално ецване Alfisatin 339/4 -	0.036 kg/m² 64 800 kg/yr	
Добавка за леко алкално ецване Stainex 22 -	0.0024 kg/m² 4 320 kg/yr	
Добавка за електрохимично неутрализиране Alfiflex 492 H290, H314	0.72 kg/m² 1 296 000 kg/yr	
Добавка за химично оцветяване Alficolor Gold 602 H319	0.012 kg/m² 21 600 kg/yr	
Добавка за електрохимично оцветяване Alficolor 677 H290, H314, H317, H373	0.084 kg/m² 151 200 kg/yr	
Добавка за електрохимично оцветяване Alficolor 680 H290, H302, H314, H334, H317, H341, H350, H360, H372, H410	0.096 kg/m² 172 800 kg/yr	
	0.048 kg/m²	

Показател	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Добавка за електрохимично оцветяване Correction solution 681 H290, H314, H317, H373	86 400 kg/yr	
Добавка за горещо запечатване Alfiseal 972/1 -	0.018 kg/m² 32 400 kg/yr	
Добавка за студено запечатване Alfiseal 982 H302+H312, H315, H318, H334, H317, H341, H350i, H360FD, H372, H410	0.042 kg/m² 75 600 kg/yr	
Добавка за студено запечатване Alfiseal 982/1 H319, H334, H317, H341, H350i, H360FD, H372, H411	0.00804 kg/m² 14 472 kg/yr	
Добавка за химично оцветяване Alumino HF Blue HR (AH550) H412	0.0036 kg/m² 6 480 kg/yr	
Консумация на основни суровини Алуминиев профил	2,5 kg/m² 4 500 000 kg/yr	Не са посочени стойности в BREF с код STM

Консумация на вода

Площадката се водоснабдява от селищната мрежа експлоатирана от „ВОДОСНАБДЯВАНЕ И КАНАЛИЗАЦИЯ – ШУМЕН“ ООД на основание на договор за ВиК услуги.

Годишното потребление на вода за производствени нужди на инсталацията при максимален капацитет възлиза на 129 600 m³/yr.

В Таблица № 3.6.1-2. са представени данни за консумацията на вода от инсталацията за елоксация. Таблицата включва и информация относно вида на източника, както и изискванията на НДНТ за водовземане.

Таблица № 3.6.1-2. Използвано количество вода от инсталациите

Пореден номер или код и наименование на процеса и инсталацията	Вид на източника за водоснабдяване	Количество	Изискване по НДНТ
Инсталация за елоксация	ВиК	0,072 m³/m² 129 600 m³/yr	Липсва нормиране

Разхода на вода за питейно-битови цели е представен съгласно норми за водопотребление в съответствие с Приложение № 3 към чл. 18, ал. 2 от Наредба № 4 от 17 юни 2005 г. за проектиране, изграждане и експлоатация на сградни водопроводни и канализационни инсталации /издадена от министерство на регионалното развитие и благоустройството Обн. ДВ. бр.53 от 28 Юни 2005г., попр. ДВ. бр.56 от 8 Юли 2005г./.

Таблица № 3.6.1-3. Използвано количество вода за питейно-битови цели

Пореден номер или код и наименование на процеса и инсталацията	Вид на източника за водоснабдяване	Количество	Изискване по НДНТ
Обслужващ персонал	ВиК	478 m ³ /yr	Липсва нормиране

В следващата таблица е представена оценка на съответствието на използваните/необходимите количества вода с максимално разрешените количества в съответното разрешително.

Таблица № 3.6.1-4. Съответствие на необходимите количества вода

№	Пореден номер или код и наименование на процеса и инсталацията	Вид на източника за водоснабдяване	Необходимо количество	Ограничение съгласно разрешително/договор	Съответствие
1	Инсталация за елоксация	ВиК	129 600 m ³ /yr	не	ДА
5	Обслужващ персонал	ВиК	478 m ³ /yr	не	ДА

Основен консуматор на вода на площадката са ваните /активни и промивни/ на Инсталацията за елоксация. Прилагат се редица мерки за оптимизиране ползването на вода като:

- Автоматизирано следене чистотата на работните разтвори в активните вани;
- Използване на системи за пречистване на водните разтвори и поддържане на оптимални параметри;
- Прехвърляне на отработени води към предходна вана при вани с каскадно промиване.

Консумация на топлинна енергия

Топлинна енергия за работата на Инсталацията за елоксация се доставя от 1 бр. парен котел с капацитет 4 t пара на час и мощност 3,8 MW работещи с природен газ. Произведената пара ще се използва за затопляне на високотемпературните вани чрез съответните топлообменници.

Годишното потребление на топлоенергия за производствени нужди на инсталацията при максимален капацитет възлиза на 10 066 MW/yr.

В Таблица № 3.6.1-5. са представени данни за консумацията на топлинна енергия от инсталацията за елоксация. Таблицата включва и информация относно вида на източника, както и изискванията на НДНТ за водовземане.

Таблица № 3.6.1-5. Използвано количество топлоенергия от инсталациите

Пореден номер или код и наименование на процеса и инсталацията	Вид на източника за топлоенергия	Количество	Изискване по НДНТ
Инсталация за елоксация	Парен котел	0,0056 MW/m² 10 066 MW/yr	Липсва нормиране

Основен консуматор на топлинна енергия са всички вани от нсталацията.

Консумация на електроенергия

Производствената площадка на оператора се захранва от електропреносната мрежа на гр. Шумен, съгласно сключен Договор с „ЕНЕРГО-ПРО ЕНЕРГИЙНИ УСЛУГИ“ ЕООД. Електромерът е монтиран в трафопост, като захранването е по две линии.

Дружеството не притежава програма за енергийна ефективност.

Основен консуматор на електроенергия се явяват ваните за анодиране с максимална консумация на трансформаторите 300 kWh.

Потреблението на електроенергия за осветление и климатизация на производствените халета е сведено до минимум. За осветление на помещенията са монтирани енергоспестяващи осветителни тела.

Електроенергия се използва главно за ваните за анодиране. В Таблица № 3.6.1-6. са представени данни относно количеството консумирана електроенергия за всяка една инсталация. Таблицата включва описание и сравнение между текущата консумация и НДНТ (Най-добрите налични техники).

Таблица № 3.6.1-6. Използвано количество енергия

Пореден номер или код и наименование на процеса и инсталацията	Доставка на електроенергия	Количество	Изискване по НДНТ
Инсталация за елоксация	Експлоатационно дружество	0,006 MW/m² 10 800 MW/yr	Липсва нормиране

Употреба на опасни вещества (суровини, спомагателни материали и горива)

Основните опасни химични вещества и смеси, които се използват в инсталацията, представляват вещества и добавки към активните вани. Те се доставят от външни юридически лица, специализирани в търговията на химични вещества и притежаващи необходимите документи.

В следващата таблица са представени данни за относно количеството консумирани химични вещества и смеси.

Таблица № 3.6.1-7. Използвано количество опасни вещества и смеси

Показател	Доставка на химични вещества и смеси	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Сярна киселина H314	Външен доставчик	0,06 kg/m² 108 000 kg/yr	Не са посочени стойности в BREF с код STM
Натриева основа H314, H290		0,0516 kg/m² 92 880 kg/yr	
Добавка за алкално неутрализиране Alfideox 75 H302+H332, H315, H318, H335		0.0036 kg/m² 6 480 kg/yr	
Добавка за обезмасляване Alficlean 154/4 H318, H412		0.06 kg/m² 108 000 kg/yr	
Добавка за алкално неутрализиране Alfinal 230 H302, H314		0.036 kg/m² 64 800 kg/yr	
Добавка за алкално ецване Alfisatin 339/4 -		0.036 kg/m² 64 800 kg/yr	
Добавка за леко алкално ецване Stainex 22 -		0.0024 kg/m² 4 320 kg/yr	
Добавка за електрохимично неутрализиране Alfiflex 492 H290, H314		0.72 kg/m² 1 296 000 kg/yr	
Добавка за химично оцветяване Alficolor Gold 602 H319		0.012 kg/m² 21 600 kg/yr	
Добавка за електрохимично оцветяване Alficolor 677 H290, H314, H317, H373		0.084 kg/m² 151 200 kg/yr	
Добавка за електрохимично оцветяване Alficolor 680 H290, H302, H314, H334, H317, H341, H350, H360, H372, H410		0.096 kg/m² 172 800 kg/yr	
Добавка за електрохимично оцветяване Correction solution 681 H290, H314, H317, H373		0.048 kg/m² 86 400 kg/yr	
Добавка за горещо запечатване Alfiseal 972/1 -		0.018 kg/m² 32 400 kg/yr	

Показател	Доставка на химични вещества и смеси	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Добавка за студено запечатване Alfiseal 982 H302+H312, H315, H318, H334, H317, H341, H350i, H360FD, H372, H410		0.042 kg/m² 75 600 kg/yr	
Добавка за студено запечатване Alfiseal 982/1 H319, H334, H317, H341, H350i, H360FD, H372, H411		0.00804 kg/m² 14 472 kg/yr	
Добавка за химично оцветяване Alumino HF Blue HR (AH550) H412		0.0036 kg/m² 6 480 kg/yr	

При експлоатацията на обекта от страна на оператора са изпълнени всички законови изисквания на Наредба за реда и начина за съхранение на опасни химични вещества и смеси /Приета с ПМС № 152 от 30.05.2011 г., обн., ДВ, бр. 43 от 7.06.2011 г./. Разработени са и се прилагат:

- Инструкции по Чл. 4, ал. 1, т. 8-11 на Наредбата – складовото помещение и наличните химични вещества се проверяват ежемесечно;
- Оценка за безопасността при съхранение на ОХВС по Раздел IV на Наредбата.

В Приложение № II.4.3.1-4 е представена оценка за съответствието на съществуващите на обекта помещения за съхранение на опасни химични вещества и смеси с общите изисквания към складовете за съхранение на ОХВ и смеси, съгласно чл. 6 и чл. 9 от Наредба за реда и начина за съхранение на опасни химични вещества. Оценката е изготвена преди изграждане на склада за съхранение на ОХВ и смеси въз основа на инвестиционните проекти по чл. 139, ал. 1 от Закона за устройство на територията.

Естеството на разглежданата инсталация не предполага използването на други опасни вещества.

Консумация на основни суровини

Основната суровина, респ. продукт на Инсталацията за елоксация е алуминиевият профил. Стойностите на употреба са представени в следващата таблица.

Таблица № 3.6.1-8. Консумация на основни суровини

Показател	Доставка на химични вещества и смеси	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Алуминиев профил	Външни юридически лица	2,5 kg/m² 4 500 000 kg/yr	Липсва информация

3.6.2. Изпускани количества/концентрации на отпадъчни газове/води, отпадъци, риск от аварии**3.6.2.1. Емисии на вредни вещества в атмосферния въздух.**

Емисиите на вредни вещества в атмосферния въздух при инсталациите за елоксация се разглеждат като организирани - от изпускащи устройства. В тази връзка е попълнена единствено Таблица 1. към Приложение 1А на Методика за определяне на НДНТ.

Таблица № 3.6.2.1-1. Емисии на вредни вещества изпускани в атмосферния въздух – изпускателно устройство К_{пн1}.

№	Вредни вещества	Стойност съгласно избраната техника			Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК		
		mg/m ³	g/h	g/m ²	mg/m ³	g/h	g/m ²
1.	Серни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.1.	SO ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.2.	SO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.3.	H ₂ S	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.4.	CS ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.	Азотни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.1.	NO _x	500	792	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.2.	NH ₃	--	--	-	н. д.	н. д.	н. д.
2.3.	HNO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
3.	CO	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.	Летливи органични съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.1.	Общ органичен въглерод	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.2.	C ₆ H ₆	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.	Прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.1.	Общ прах	--	--	--	н. д.	н. д.	
5.2.	ФПЧ ₁₀	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.3.	ФПЧ _{2,5}	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.	Метали и съединенията им	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.1.	Cd	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.2.	Pb	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.3.	Ni	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.4.	Hg	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
7.	Азбест	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
8.	Cl и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
9.	F и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
10.	As и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
11.	Цианиди	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
12.	Вещества или препарати с доказано канцерогенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
13.	Вещества или препарати с доказано	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

	мутагенни свойства						
14.	Вещества или препарати с доказано въздействие върху възпроизводство	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
15.	Диоксини/фурани	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
16.	Полициклични ароматни въглеводороди (ПАВ)	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

Таблица № 3.6.2.1-2. Емисии на вредни вещества изпускани в атмосферния въздух – изпускащо устройство К_м2.1.

№	Вредни вещества	Стойност съгласно избраната техника			Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК		
		mg/m ³	g/h	g/m ²	mg/m ³	g/h	g/m ²
1.	Серни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.1.	SO ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.2.	SO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.3.	H ₂ S	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.4.	CS ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.	Азотни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.1.	NO _x	500	594	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.2.	NH ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.3.	HNO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
3.	CO	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.	Летливи органични съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.1.	Общ органичен въглерод	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.2.	C ₆ H ₆	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.	Прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.1.	Общ прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.2.	ФПЧ ₁₀	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.3.	ФПЧ _{2,5}	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.	Метали и съединенията им	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.1.	Cd	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.2.	Pb	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.3.	Ni	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.4.	Hg	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
7.	Азбест	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
8.	Cl и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
9.	F и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
10.	As и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
11.	Цианиди	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
12.	Вещества или препарати с доказано канцерогенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

13.	Вещества или препарати с доказано мутагенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
14.	Вещества или препарати с доказано въздействие върху възпроизводство	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
15.	Диоксини/фурани	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
16.	Полициклични ароматни въглеводороди (ПАВ)	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

Таблица № 3.6.2.1-3. Емисии на вредни вещества изпускани в атмосферния въздух – изпускащо устройство К_м2.2.

№	Вредни вещества	Стойност съгласно избраната техника			Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК		
		mg/m ³	g/h	g/m ²	mg/m ³	g/h	g/m ²
1.	Серни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.1.	SO ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.2.	SO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.3.	H ₂ S	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.4.	CS ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.	Азотни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.1.	NO _x	500	594	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.2.	NH ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.3.	HNO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
3.	CO	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.	Летливи органични съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.1.	Общ органичен въглерод	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.2.	C ₆ H ₆	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.	Прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.1.	Общ прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.2.	ФПЧ ₁₀	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.3.	ФПЧ _{2,5}	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.	Метали и съединенията им	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.1.	Cd	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.2.	Pb	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.3.	Ni	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.4.	Hg	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
7.	Азбест	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
8.	Cl и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
9.	F и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
10.	As и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
11.	Цианиди	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
12.	Вещества или препарати с доказано	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

	канцерогенни свойства						
13.	Вещества или препарати с доказано мутагенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
14.	Вещества или препарати с доказано въздействие върху възпроизводство	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
15.	Диоксини/фурани	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
16.	Полициклични ароматни въглеводороди (ПАВ)	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

Таблица № 3.6.2.1-4. Емисии на вредни вещества изпускани в атмосферния въздух – изпускащо устройство К_{пр}2.3.

№	Вредни вещества	Стойност съгласно избраната техника			Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК		
		mg/m ³	g/h	g/m ²	mg/m ³	g/h	g/m ²
1.	Серни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.1.	SO ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.2.	SO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.3.	H ₂ S	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.4.	CS ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.	Азотни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.1.	NO _x	500	594	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.2.	NH ₃	--	--	-	н. д.	н. д.	н. д.
2.3.	HNO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
3.	CO	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.	Летливи органични съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.1.	Общ органичен въглерод	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.2.	C ₆ H ₆	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.	Прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.1.	Общ прах	--	--	--	н. д.	н. д.	
5.2.	ФПЧ ₁₀	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.3.	ФПЧ _{2,5}	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.	Метали и съединенията им	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.1.	Cd	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.2.	Pb	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.3.	Ni	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.4.	Hg	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
7.	Азбест	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
8.	Cl и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
9.	F и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
10.	As и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
11.	Цианиди	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

12.	Вещества или препарати с доказано канцерогенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
13.	Вещества или препарати с доказано мутагенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
14.	Вещества или препарати с доказано въздействие върху възпроизводство	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
15.	Диоксини/фурани	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
16.	Полициклични ароматни въглеводороди (ПАВ)	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

Таблица № 3.6.2.1-5. Емисии на вредни вещества изпускани в атмосферния въздух – изпускащо устройство К_м2.4.

№	Вредни вещества	Стойност съгласно избраната техника			Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК		
		mg/m ³	g/h	g/m ²	mg/m ³	g/h	g/m ²
1.	Серни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.1.	SO ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.2.	SO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.3.	H ₂ S	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.4.	CS ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.	Азотни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.1.	NO _x	500	594	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.2.	NH ₃	--	--	-	н. д.	н. д.	н. д.
2.3.	HNO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
3.	СО	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.	Летливи органични съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.1.	Общ органичен въглерод	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.2.	C ₆ H ₆	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.	Прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.1.	Общ прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.2.	ФПЧ ₁₀	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.3.	ФПЧ _{2,5}	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.	Метали и съединенията им	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.1.	Cd	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.2.	Pb	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.3.	Ni	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.4.	Hg	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
7.	Азбест	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
8.	Cl и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
9.	F и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

10.	As и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
11.	Цианиди	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
12.	Вещества или препарати с доказано канцерогенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
13.	Вещества или препарати с доказано мутагенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
14.	Вещества или препарати с доказано въздействие върху възпроизводство	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
15.	Диоксини/фурани	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
16.	Полициклични ароматни въглеводороди (ПАВ)	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

Таблица № 3.6.2.1-6. Емисии на вредни вещества изпускани в атмосферния въздух – изпускателно устройство Кис3.1.

№	Вредни вещества	Стойност съгласно избраната техника			Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК		
		mg/m ³	g/h	g/m ²	mg/m ³	g/h	g/m ²
1.	Серни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.1.	SO ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.2.	SO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.3.	H ₂ S	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.4.	CS ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.	Азотни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.1.	NO _x	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.2.	NH ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.3.	HNO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
3.	CO	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.	Летливи органични съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.1.	Общ органичен въглерод	50	3 420	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.2.	C ₆ H ₆	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.	Прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.1.	Общ прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.2.	ФПЧ ₁₀	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.3.	ФПЧ _{2,5}	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.	Метали и съединенията им	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.1.	Cd	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.2.	Pb	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.3.	Ni	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.4.	Hg	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
7.	Азбест	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
8.	Cl и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

9.	F и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
10.	As и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
11.	Цианиди	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
12.	Вещества или препарати с доказано канцерогенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
13.	Вещества или препарати с доказано мутагенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
14.	Вещества или препарати с доказано въздействие върху възпроизводство	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
15.	Диоксини/фурани	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
16.	Полициклични ароматни въглеводороди (ПАВ)	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

Таблица № 3.6.2.1-7. Емисии на вредни вещества изпускани в атмосферния въздух – изпускащо устройство Кне3.2.

№	Вредни вещества	Стойност съгласно избраната техника			Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК		
		mg/m ³	g/h	g/m ²	mg/m ³	g/h	g/m ²
1.	Серни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.1.	SO ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.2.	SO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.3.	H ₂ S	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.4.	CS ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.	Азотни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.1.	NO _x	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.2.	NH ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.3.	HNO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
3.	CO	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.	Летливи органични съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.1.	Общ органичен въглерод	50	3 420	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.2.	C ₆ H ₆	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.	Прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.1.	Общ прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.2.	ФПЧ ₁₀	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.3.	ФПЧ _{2,5}	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.	Метали и съединенията им	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.1.	Cd	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.2.	Pb	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.3.	Ni	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.4.	Hg	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
7.	Азбест	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

8.	Cl и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
9.	F и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
10.	As и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
11.	Цианиди	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
12.	Вещества или препарати с доказано канцерогенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
13.	Вещества или препарати с доказано мутагенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
14.	Вещества или препарати с доказано въздействие върху възпроизводство	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
15.	Диоксини/фурани	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
16.	Полициклични ароматни въглеводороди (ПАВ)	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

Таблица № 3.6.2.1-8. Емисии на вредни вещества изпускани в атмосферния въздух – изпускателно устройство К_{нк4}

№	Вредни вещества	Стойност съгласно избраната техника			Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК		
		mg/m ³	g/h	g/m ²	mg/m ³	g/h	g/m ²
1.	Серни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.1.	SO ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.2.	SO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.3.	H ₂ S	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.4.	CS ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.	Азотни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.1.	NO _x	100	1 800	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.2.	NH ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.3.	HNO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
3.	CO	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.	Летливи органични съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.1.	Общ органичен въглерод	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.2.	C ₆ H ₆	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.	Прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.1.	Общ прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.2.	ФПЧ ₁₀	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.3.	ФПЧ _{2,5}	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.	Метали и съединенията им	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.1.	Cd	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.2.	Pb	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.3.	Ni	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

6.4.	Hg	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
7.	Азбест	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
8.	Cl и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
9.	F и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
10.	As и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
11.	Цианиди	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
12.	Вещества или препарати с доказано канцерогенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
13.	Вещества или препарати с доказано мутагенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
14.	Вещества или препарати с доказано въздействие върху възпроизводство	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
15.	Диоксини/фурани	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
16.	Полициклични ароматни въглеводороди (ПАВ)	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

Таблица № 3.6.2.1-9. Общи емисии на вредни вещества изпускани в атмосферния въздух – изпускащи устройства

№	Вредни вещества	Стойност съгласно избраната техника			Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК		
		mg/m ³	g/h	g/m ²	mg/m ³	g/h	g/m ²
1.	Серни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.1.	SO ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.2.	SO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.3.	H ₂ S	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
1.4.	CS ₂	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.	Азотни съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
2.1.	NO _x	500	4 968	--	н. д.	н. д.	н. д.
		100					
2.2.	NH ₃	--	--	-	н. д.	н. д.	н. д.
2.3.	HNO ₃	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
3.	CO	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.	Летливи органични съединения	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.1.	Общ органичен въглерод	50	6 840	--	н. д.	н. д.	н. д.
4.2.	C ₆ H ₆	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.	Прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.1.	Общ прах	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.2.	ФПЧ ₁₀	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
5.3.	ФПЧ _{2,5}	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

6.	Метали и съединенията им	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.1.	Cd	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.2.	Pb	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.3.	Ni	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
6.4.	Hg	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
7.	Азбест	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
8.	Cl и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
9.	F и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
10.	As и съединенията му	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
11.	Цианиди	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
12.	Вещества или препарати с доказано канцерогенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
13.	Вещества или препарати с доказано мутагенни свойства	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
14.	Вещества или препарати с доказано въздействие върху възпроизводство	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
15.	Диоксини/фурани	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.
16.	Полициклични ароматни въглеводороди (ПАВ)	--	--	--	н. д.	н. д.	н. д.

Таблица № 3.6.2.1-2. Неорганизиран емисии на вредни вещества изпускани в атмосферния въздух.

№	Вредни вещества	Стойност съгласно избраната техника		Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК	
		g/h	g/plc/yr	g/h	g/plc/yr
1.	Серни съединения	--	--	н. д.	н. д.
1.1.	SO ₂	--	--	н. д.	н. д.
1.2.	SO ₃	--	--	н. д.	н. д.
1.3.	H ₂ S	--	--	н. д.	н. д.
1.4.	CS ₂	--	--	н. д.	н. д.
2.	Азотни съединения	--	--	н. д.	н. д.
2.1.	NO _x	--	--	н. д.	н. д.
2.2.	NH ₃	--	--	н. д.	н. д.
2.3.	HNO ₃	--	--	н. д.	н. д.
3.	CO	--	--	н. д.	н. д.
4.	Летливи органични съединения	--	--	н. д.	н. д.
4.1.	Общ органичен въглерод	--	--	н. д.	н. д.
4.2.	C ₆ H ₆	--	--	н. д.	н. д.
5.	Прах	--	--	н. д.	н. д.
5.1.	Общ прах	--	--	н. д.	н. д.
5.2.	ФПЧ ₁₀	--	--	н. д.	н. д.

5.3.	ФПЧ _{2,5}	--	--	н. д.	н. д.
6.	Метали и съединенията им	--	--	н. д.	н. д.
6.1.	Cd	--	--	н. д.	н. д.
6.2.	Pb	--	--	н. д.	н. д.
6.3.	Ni	--	--	н. д.	н. д.
6.4.	Hg	--	--	н. д.	н. д.
7.	Азбест	--	--	н. д.	н. д.
8.	Cl и съединенията му	--	--	н. д.	н. д.
9.	F и съединенията му	--	--	н. д.	н. д.
10.	As и съединенията му	--	--	н. д.	н. д.
11.	Цианиди	--	--	н. д.	н. д.
12.	Вещества или препарати с доказано канцерогенни свойства	--	--	н. д.	н. д.
13.	Вещества или препарати с доказано мутагенни свойства	--	--	н. д.	н. д.
14.	Вещества или препарати с доказано въздействие върху възпроизводство	--	--	н. д.	н. д.
15.	Диоксини/фурани	--	--	н. д.	н. д.
16.	Полициклични ароматни въглеводороди (ПАВ)	--	--	н. д.	н. д.

В раздел 5 на настоящото заявление е представено извършено математическо моделиране на дисперсията на замърсителите в атмосферния въздух. Целта на изготвеното приложение е чрез математическо моделиране и компютърно симулиране разпространението на замърсителите във въздуха, със симулационен пакет PLUME, да бъде доказано, че няма да се наруши качеството на атмосферния въздух в района и ще бъдат спазени всички нормативни изисквания.

Математическото моделиране е извършено с версия на програмен продукт „PLUME“, разработена съгласно „Методика за изчисляване височината на изпускащите устройства, разсейването и очакваните концентрации на замърсяващи вещества в приземния слой“ от 25 февруари 1998 година и приета от Министерството на околната среда и водите, Министерството на регионалното развитие и благоустройството и Министерството на здравеопазването (публикувана в Бюлетин на „Строителство и архитектура“, бр.7/8 от 1998 г.).

Изводи:

На базата на направените модели на разпространението на емисиите на NO_x и ТОС, емитирани от неподвижните източници на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен в приземния атмосферен слой, както и на изчислените стойности за максимални средногодишни

концентрации могат да се направят следните изводи:

- **По отношение на замърсяване с азотни оксиди – NO_x**

От направения модел на разпространение на NO_x се вижда, че изчислената стойност на максималната средногодишна концентрация в приземния слой на атмосферата е **6 пъти под средногодишна норма и 4 пъти под средногодишния ДОП (26 µg/m³)**, определени за този замърсител съгласно *Наредба № 12 от 15.07.2010г.*

- **По отношение на замърсяване с Органични вещества, определени като общ въглерод – ТОС**

От направения модел на разпространение на ТОС се вижда, че изчислената стойност на максималната средногодишна концентрация в приземния слой на атмосферата е доста ниска (0,00885 mg/m³) и се получава извън населени места. За този замърсител няма определени норми за КАВ/ПДК.

Заклучение:

От направените моделирания с програмата PLUME за въздействието на инсталациите и съоръженията на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен върху КАВ в района, може да се направи следния извод: обекта ще оказва влияние върху КАВ по отношение на разгледаните замърсители, но то ще бъде допустимо, тъй като максималните еднократни и средногодишни концентрации на замърсителите ще бъдат **многократно по-ниски** от нормативно определените ПДК.

Като *Приложение № II.5.5-1* към настоящото заявление (само на електронен носител) са представени DAT файлове, резултатите за максималното предходно замърсяване и изолиниите на приземните концентрации, получени чрез програмата PLUME.

3.6.2.2. Емисии на вредни и опасни вещества в отпадъчните води.

Таблица № 3.6.2.2-1. Емисиите на вредни и опасни вещества в отпадъчните води /заустване в повърхностни водни тела/

Показател/Вид замърсител	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Органохалогенни съединения и вещества, които могат да образуват такива съединения във вода.	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложени ограничения
Органофосфорни съединения	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложени ограничения
Органокалаени съединения	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложени ограничения
Вещества или препарати с доказано канцерогенни свойства	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложени ограничения
Вещества или препарати с доказано мутагенни свойства	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложени ограничения

Вещества или препарати с доказано въздействие чрез водната среда върху възпроизводство	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложен ограничения
Устойчиви въглеродороди и устойчиви и биоакумулируеми органични вещества	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложен ограничения
Цианиди	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложен ограничения
Метали и техни съединения	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложен ограничения
Арсен и негови съединения	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложен ограничения
Биоциди и други продукти за защита на растения	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложен ограничения
Суспендирани материали	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложен ограничения
Вещества, които водят до еутрофикация (нитрати и фосфор)	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложен ограничения
Вещества, които имат неблагоприятно въздействие върху кислородния баланс (БПК, ХПК и др.)	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложен ограничения

Таблица № 3.6.2.2-2. Емисиите на вредни и опасни вещества в отпадъчните води /заустване в повърхностни водни тела/

Показател/Вид замърсител	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Вещества в обхвата на Наредба 6/2000г. за емисионни норми за допустимо съдържание на вредни и опасни вещества в отпадъчните води, зауствани във водни обекти (или друга, влязла в сила нормативна уредба, допълваща/заменяща посочената)	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложен ограничения
Други вещества, за които са определени ограничения в съответното заключение за нднт	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложен ограничения

Таблица № 3.6.2.2-3. Емисиите на вредни и опасни вещества в отпадъчните води /заустване в повърхностни водни тела/

Показател/Вид замърсител	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Вещества, които съгласно нормативната уредба са определящи за качеството на приемащото отпадъчните води водно тяло и се съдържат в отпадъчните води от	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложен ограничения

инсталацията, например вещества в обхвата на Наредбата за стандарти за качество на околната среда на приоритетни вещества и някои други замърсители		
Други вещества, за които са определени ограничения в съответното заключение за НДНТ	Няма заустване на производствени отпадъчни води във водни обекти	Няма заложени ограничения

На площадката на инсталацията не се извършва заустване на производствени отпадъчни води в канализационни системи и/или подземни водни тела.

Таблица № 3.6.2.2-4. Емисиите на вредни и опасни вещества в отпадъчните води /заустване в канализационни системи на населени места/

Показател/Вид замърсител	Емисионна стойност, съгласно избраната техника	Емисионна стойност /обхват стойности, съгласно заключения за НДНТ, вкл. приети с Решение на ЕК
Вещества, в обхвата на Наредба 7/2000г. за условията и реда за заустване на производствени отпадъчни води в канализационните системи на населените места (или друга, влязла в сила наредба, заменяща посочената)		Няма заложени ограничения
Температура	<40°	Няма заложени ограничения
Активна реакция	6,0 – 9,0	Няма заложени ограничения
Неразтворени вещества	<200	Няма заложени ограничения
БПК ₅	<200	Няма заложени ограничения
ХПК	<400	Няма заложени ограничения
Азот общ	<10	Няма заложени ограничения
Фосфор общ	<1	Няма заложени ограничения
Нефтепродукти	<0,5	Няма заложени ограничения
Арсен	< 0,2	Няма заложени ограничения
Олово	< 0,2	0,05 – 0,5
Хром общ	< 1,0	0,1 – 2,0
Живак	<0,03	Няма заложени ограничения
Желязо общо	< 5,0	Няма заложени ограничения
Никел	< 0,5	0,2 – 2,0
Цинк	< 2,0	0,2 – 2,0
Кадмий	<0,02	0,1 – 0,2
Мед	< 0,5	0,2 – 2,0
Феноли летливи	<0,1	Няма заложени ограничения
Цианиди общо	< 0,2	0,01 – 0,2
Екстрахируеми вещества	<5,0	Няма заложени ограничения
ПАВ	<3,0	Няма заложени ограничения
Сребро	-	0,1 – 0,5
Калай	< 2,0	0,2 – 2,0
Хром (VI)	< 0,2	0,1 – 0,2
Други вещества, за които са определени ограничения в съответното заключение за НДНТ	Няма заустване на производствени отпадъчни води в канализационни системи на населени места	Няма заложени ограничения

Таблица № 3.6.2.2-5. Емисиите на вредни и опасни вещества в отпадъчните води /заустване в подземни водни тела/

Показател/Вид замърсител	Емисионна стойност, съгласно избраната техника	Емисионна стойност /обхват стойности, съгласно заключения за НДНТ, вкл. приети с Решение на ЕК
Вещества, забранени за заустване в подземни води, съгласно влязла в сила нормативна уредба	Няма заустване на производствени отпадъчни води в подземни водни тела	Няма заложени ограничения
Вещества, които могат да се заустват в подземни води, съгласно влязла в сила нормативна уредба	Няма заустване на производствени отпадъчни води в подземни водни тела	Няма заложени ограничения
Други вещества, за които са определени ограничения в съответното заключение по НДНТ	Няма заустване на производствени отпадъчни води в подземни водни тела	Няма заложени ограничения

3.6.2.3. Образуване на отпадъци.

Естеството на дейността не предполага образуването на производствени и/или опасни отпадъци от дейността на инсталацията за елоксация. От съпътстващите дейности в рамките на производствената площадка се образуват нисък по брой и количество производствени и опасни отпадъци.

Тъй като в следващата таблица следва да се посочат параметрите на образуваните от дейността отпадъци тя е разделена в две части - отпадъци образувани от инсталацията за елоксация и отпадъци образувани от цялата площадка.

Таблица № 3.6.2.3-1. Образуване на отпадъци - от инсталация за елоксация.

Показател	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Количества опасни отпадъци	<p>Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества /утайки от филтърна помпа на вана за електрохимично оцветяване/ с код 11 01 09* - 0,0011 kg/m², 1,0 t/y</p> <p>Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа към вана за горещо запечатване/ с код 11 01 09* - 0,0011 kg/m², 1,0 t/y</p> <p>Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от ЛПСОВ/ с код 11 01 09* - 0,167 kg/m², 150,0 t/y</p> <p>Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за</p>	няма данни

	изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества /филтърни платна/ с код 15 02 02* - 0,00055 kg/m ² , 0,5 t/y	
Количества производствени отпадъци	Не се образуват	няма данни
Възможност за оползотворяване, повторна употреба и/или рециклиране	Не	няма данни
Количества от други отпадъци, за които се определят ограничения в съответното заключение на НДНТ	Не	няма данни

Таблица № 3.6.2.3-2. Образуване на отпадъци - от цялата площадка

Показател	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Количества опасни отпадъци	<p>Други хидравлични масла с код 13 01 13* - 1,0 т/г</p> <p>Други моторни и смазочни масла и масла за зъбни предавки на минерална основа с код 13 02 08* - 0,5 т/г</p> <p>Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества с код 15 01 10* - 5,0 т/г</p> <p>Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни с код 15 02 02* - 0,1 т/г</p> <p>Оловни акумулаторни батерии с код 16 06 01* - 0,05 т/г</p> <p>Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак с код 20 01 21* - 0,01 т/г</p>	няма данни
Количества производствени отпадъци	<p>Стърготини, стружки и изрезки от черни метали с код 12 01 01 - 0,1 т/г</p> <p>Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали с код 12 01 03 - 10,0 т/г</p> <p>Отпадъчни материали от струйно почистване на повърхности /бластиране, различни от упоменатите в 12 01 16 с код 12 01 17 - 3,0 т/г</p>	няма данни

	<p>Отработени шлифовъчни тела и материали, различни от упоменатите в 12 01 20 с код 12 01 21 - 5,0 т/г</p> <p>Хартиени и картонени опаковки с код 15 01 01 - 0,5 т/г</p> <p>Пластмасови опаковки с код 15 01 02 - 1,0 т/г</p> <p>Отработен активен въглен с код 19 09 04 - 1,0 т/г</p> <p>Наситени или отработени йонообменни смоли с код 19 09 05 - 1,0 т/г</p> <p>Смесени битови отпадъци с код 20 03 01 – 36 т/г</p>	
Възможност за оползотворяване, повторна употреба и/или рециклиране	При предаване на лица притежаващи разрешително по Чл. 35 от ЗУО	няма данни
Количества от други отпадъци, за които се определят ограничения в съответното заключение на НДНТ	Не	няма данни

3.6.2.4. Предотвратяване на аварии.

Инсталацията, предмет на инвестиционното предложение, не попада в обхвата на Глава 1, Раздел 7 на ЗООС за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества - се изброяват веществата от Приложение 3 на ЗООС.

Таблица № 3.6.2.4-1.

Показател/Вид замърсител	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
В случай, че предлаганата техника попада в обхвата на Глава 1, Раздел 7 на ЗООС за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества - се изброяват веществата от Приложение 3 на ЗООС	не	няма данни

3.7. Анализ на оценката.

Прилагането на НДНТ при инсталации за елоксация се разглежда като прилагане на съвкупност от технологии и мерки за редуциране на въздействието върху околната среда и здравето на хората. Видно от представената в табличен вид информация избраната технология за експлоатиране на инсталацията е налично пълно съответствие с определените НДНТ.

Функционирането на актуална система за управление на околна среда и стриктен контрол на процеса допълнително ще гарантира устойчива експлоатация на инсталацията.

4. ИЗПОЛЗВАНИ РЕСУРСИ.

В процесът по елоксация /нанасяне на защитно покритие върху метал/ основно се използва вода за приготвяне на водни разтвори и концентрати на активни вещества за приготвяне на работните разтвори.

Основната суровина е алуминиев профил изработен от алуминиева сплав.

4.1. Вода.

Имотът се водоснабдява от вече изпълнената водопроводна мрежа на индустриалния парк. Водовземането ще се извърши от готов водопровод изпълнен от тръби PE160 DN160mm PN10atm. Разположен в техническата пулса на индустриалния парк. То ще се осъществи посредством електрозатваряем троиник за PE тръби с номинален диаметър DN160/160mm. на нивото на съществуващия водопровод. Сградното водопроводно отклонение ще се изпълни от PE100RC тръби с диаметър DN160mm, като на 0,50т от дворищната регулация, преди навлизането на сградното водопроводно отклонение в имота ще се монтира спирателен кран с охранителна гарнитура 0150mm. След навлизането на сградното водопроводно отклонение в имота на 1,00 метър от дворищната регулация се предвижда изграждането на стоманобетонова водомерна шахта, в която да се монтира общия сградно арматурен-водомерен възел. Той ще се състои от: фланшови спирателен кран, фланшови мрежест филтър, фланшови комбиниран водомер за студена вода. фланшова възвратна клапа и фланшови спирателен кран.

След водомерната шахта ще се направи площадкова водопроводна мрежа която ще се оразмери като разклонена водопроводна мрежа, но ще се свърже в един общ пръстен (склучена мрежа) съгласно чл.161(5) на „Наредба № 13-1971 за строително-технически правила и норми за осигуряване на безопасност при пожар“ за осигуряването на противопожарно водопроводно количество за външно пожарогасене в случай на авария някъде по трасето на площадковия водопровод.

Площадковата водопроводна мрежа ще се изпълни от PE100RC тръби с диаметри DN110mm и DN90mm. Тя ще се състои от два клона - Клон 1 и Клон 2. Веднага след разделянето им на два отделни клона се предвижда монтирането на спирателни кранове за изолирането на отделните клонове един от друг в случай на авария или поради желание на инвеститора. В края на двата клона при надземния противопожарен хидрант „5“ на клон 2 ще се монтира отново спирателен кран, като по този начин отделяме до 5 противопожарни хидранта на един участък, съгласно чл.169 на „Наредба № 13-1971 за строително-технически правила и норми за осигуряване на безопасност при пожар“

От площадковата мрежа ще се направят няколко водовземания и за битови и технологични нужди за производствената сграда. Те ще се изпълнят с водовземни скоби за връзване под налягане, като на всяко отклонение ще бъде монтиран и ТСК за изолирането на отклонението при необходимост.

В най-ниската част на водопроводната мрежа се предвижда направата и монтажа на изпускател, от който при необходимост да се източва цялата водопроводна мрежа на имота. Той е свързан с площадковата канализация на имота.

В най-високата част на площадковата водопроводна мрежа се предвижда монтирането на автоматичен комбиниран въздушник, окомплектован в шахта, който да изпуска попадналия въздух в мрежата по време на пълнене и при експлоатация, както и да допуска въздух от атмосферата във водопровода при необходимост от изпускането на водното количество от площадковата водопроводна мрежа.

В сградата са разположени два консуматора за питейно битови нужди. Битовки със съблекални и санитарни възли за къпане и отделен санитарен възел.

Водно количество за производствени нужди ще се осигурява за водна кула имаща за цел да охлади работно масло на няколко от машините и машина за измиване на алуминиевите профили. И двете машини работят с резервоар и използват водата многократно, което ще рече, че след първоначалното пълнене на резервоарите им, ще се извършва доливане с минимално водно количество за да се компенсира изпарената вода при процесите.

За санитарните възли в съблеканите на битовките, топлата вода ще се получава от едносерпентинен бойлер с вместимост 300 литра, по проекта по част ОВК, монтиран на кота $\pm 0,00$. За тоалетните мивки на битовките на кота $\pm 0,00$, топлата вода ще се осигури от електрически бойлер за монтаж под мивките с вместимост 10 литра, поради голямото им отстояние от бойлера и наличието на многото топлинни загуби.

За санитарния възел при оси 14 и D топлата вода ще се осигури от вертикален електрически бойлер с вместимост 50 литра, който ще се монтира в санитарния възел.

Тръбните разводки, от отклоненията към санитарните арматури, ще се изпълнят от полипропиленови тръби (за студена вода PN-16 и за топла вода - PN-20/600) и фитинги, окачени на окачвани по панелите и с възходящ наклон, не по-малък от 0,5% към санитарните арматури, за излизане на евентуално попадналия въздух в мрежата. Инсталацията в санитарните помещения ще се разположи на разстояние 0,60т от кота готов под, изведени със спирателни кранове, при седящи арматури и на 1,00т при стенни. Водочерпният излаз за студена вода при водочерпните кранове е проектиран отдясно, а този за гореща вода - отляво.

На всички водопроводни участъци в сградата ще се монтира топлинна изолация за съответния диаметър. При така избраните диаметри за студена и топла вода е спазено изискването за максималните оразмерителни скорости на водата в тръбите в жилищни сгради, в които има помещения с допустимо ниво на шума до 40 dB.

На площадката на инсталацията за елоксация на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили в зависимост от начина на ползване ще се формират и използват следните потоци вода:

- вода за промишлени цели - използва се за приготвяне на работни разтвори на активните вани, за запълване на промивни вани и за измиване на алуминиеви профили;
- вода за охлаждане - използва се за допълване на оборотен цикъл с водоохлаждаща кула към преса за производство на алуминиеви профили;
- вода за питейно-битови цели - използва се в санитарно-битовите помещения на персонала;
- вода за противопожарни нужди (при необходимост).

Водоснабдяването на площадката на завода в гр. Шумен е осигурено от ВиК мрежата на общината. Площадката е водоснабдена от системата на „ВОДОСНАБДЯВАНЕ И КАНАЛИЗАЦИЯ - ШУМЕН“ ООД, гр. Шумен. В *Приложение № П.4.1-1* е представен договор № 1599/27.08.2020 г. с ВиК оператор за водоснабдяване на площадката. Като *Приложение № П.4.1-2* е представена схема с разположението на измервателното устройство за вода.

На следващата фигура е представена обобщена схема на подаването и консумацията на вода на площадката на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили.

Фигура № П.4.1-1. Обобщена схема на подаването и консумацията на вода



Производствени цели

- *Измиване на профили преди постъпване в пещ за отгряване /допълване на оборотен цикъл/*

Измиването се извършва с гореща вода, разпръсквана под много високо налягане върху заготовката от два пръстена дюзи, които позволяват перфектно почистване. Двете (резервни) коронки на дюзите, силният поток вода (около 100 л/минута) и високото налягане (100 – 140 бара) (1,450 – 2000 psi) гарантиран висока степен на почистване.

Цикълът е следният:

- Една основна помпа, оборудвана с подходящ филтър, изтласква водата през дюзите;
- Дюзите разпръскват водата под налягане, така че всяка отделна точка от заготовката е почистена два пъти;
- Водата с прах / пясък пада долу в първия резервоар, който действа като филтър за прах и пясък.
- Тогава пречистената вода пада долу в друг резервоар
- Бустър помпа, оборудвана с друг подходящ филтър, аспирира водата и я отвежда до основната помпа
- Количеството изпарена вода се компенсира с автоматично пълнене.

За оразмерително водно количество се залага максималното водно количество с което се допълва системата по време на

експлоатация, поради това, че при основното пълнене няма определено време за пълнене.

$$Q_{\text{макс.сек}} = 0,40 \text{ l/s}$$

- **Приготвяне на работни разтвори на активни вани в Инсталация за елоксация**

Вода се доставя и зарежда във ваните посредством тръбна арматура. Концентрацията на работните разтвори се следи автоматизирано и се регулира с дозаторни помпи.

- **Промиване на алуминиеви профили в промивни вани в инсталация за елоксация**

Вода се доставя и зарежда във ваните посредством тръбна арматура. За да се редуцира консумацията на вода, резервоарите за промиване са свързани в каскада. Благодарение на използването на инструменти за измерване на проводимостта в резервоарите за изплакване, консумацията на вода ще бъде намалена до минимум и ще зависи от вида на произведените части и тяхното специфично изтегляне (по избор). Действието на изплакване ще се увеличи благодарение на използването на системи за пръскане, които комбинират измиването с механичното действие на водата под налягане (по избор).

Охлаждане

- **Охлаждане на профили след пещ за нагряване /допълване на оборотен цикъл/**

Охладителната система се състои от резервоар за омекотена вода и тръби от неръждаемо стомана, сглобени в затворена верига.

Охладителната течност съдържа 80 % вода и 20 % етилен гликол (течност, осигурена от купувача съгласно нашите спецификации).

Налягането в тръбите е около 3 бара.

Един въздушен охладител е монтиран на възвратната тръба, за да доведе температурата на водата под 50⁰ C (122 F) при температура на околната среда 32⁰ C (89,6 F). Вентилатори за охлаждане се включват когато охлаждащата течност е над 400 C (104 F).

В случай на спад в налягането на тръбите, устройството автоматично генерира аларма за надзорника.

- **Система за водно охлаждане на преса /допълване на оборотен цикъл/**

Системата за водно охлаждане с нов дизайн е в състояние да генерира коефициент на топлопредаване от 400 до 4.000 W / m²K или повече.

Системата е базирана на самостоятелна единица с дължина 6,5 м, монтирана в същата конструкция, в която се помещава оборудването за въздушно охлаждане. Устройството включва следните редове дюзи:

- 4 реда дюзи, поставени в горната част, за обща доставка от 60 м³/ч. Всеки ред е снабден с 38 дюзи.
- 4 реда дюзи, поставени на всяка странична стена (2 реда вляво и 2 реда отдясно), за обща доставка от 60 м³/ч (30 м³/ч всяка странична стена). Всеки ред е снабден с 38 дюзи.
- 4 реда дюзи, поставени в долната част, за обща доставка от 60 м³/ч. Всеки ред е снабден с 38 дюзи.

Целта на наличието на два реда е да се получи много фина настройка на водния поток с използването на ред от малки дюзи до 35% от капацитета на използване на втория ред с големите дюзи с капацитет в рамките от 35 % до 70% и двата реда заедно в рамките от 70% до 100%, за да работят в най-добрата крива на пропорционалност вентилите контролират потока. Тази функция е от съществено значение, за да се избегнат нарушения на профилите, особено ако те не са симетрични.

Комбинацията на смесване вода от редове, с различни водни потоци, посредством налягането, е възможно да се достави от минимум 10% до максимум 100% общо количество вода.

По този начин системата ще гарантира много висок коефициент на топлопредаване.

Базирайки се на това първоначално съображение, веригата ще бъде реализирана съгласно следните принципи:

- Резервоарът за вода снабдява системата за водно охлаждане, изработена от стоманобетон, която трябва да бъде реализирана от клиента под нивото на пода вътре в инсталацията под охладителната система и ще се състои от две отделни камери, за да може водата да се прелива и в същото време да се осигури разделяне на горещата от студена вода.
- Общият капацитет на резервоара е приблизително 20 м³ (12 м³ за студена вода и 8 м³ за топла вода).
- Водата ще се движи от гравитацията от Системата към първата камера на резервоара.
- Водата, падаща в резервоара, първоначално ще бъде филтрирана от стоманена мрежа, монтирана директно на дъното на долния капак; този филтър е много полезен за спиране на първоначалните частици с относително голям размер (всякакви частици графит, дребни парчета или други примеси).
- Водата втората камера на резервоара ще бъде поета чрез помпа с $P = 75 \text{ kW}$, $Q = 180 \text{ м}^3/\text{ч}$, $H = 97 \text{ м}$ и доставена към дюзите. Помпата ще има собствен алтернативен вентил, за да се избегнат явления като хидравличен удар при стартиране/спиране на цикъла.
- В допълнение е осигурена потапяща помпа, с цел възстановяване подаването на вода вътре във въздушните дюзи на долния капак, помпите се монтирани в собствени резервоари (ако основният резервоар за вода не е монтиран под топлоотвода).
- Самопочистващият се филтър има степен на филтрация 250μ, той е от тип касетка, почистването на всеки филтърен елемент се извършва чрез обратно промиване, използвайки технологичния флуид (вече филтриран) и без прекъсване на нормалните операции.

За да поддържа температурата на водата при желаните условия на работа (максимум 45 °C), може да добави ПЪРВИЧЕН ЦИКЪЛ с включена рециркуляционна помпа ($P = 9 \text{ kW}$, $Q = 65 \text{ м}^3/\text{ч}$, $H = 30 \text{ м}$ и топлообменник 750 kW с помпа захранваща с гореща вода от първата камера и след това доставяне на студена вода във втората камера.

ВТОРИЧНИЯТ ЦИКЪЛ ОТ ОХЛАДИТЕЛНАТА КУЛА трябва да предоставя линия за подаване на вода и връщаща линия за топлообменника с капацитет от $65 \text{ м}^3/\text{час}$ при максимална температура от 30 °C .

За да се запази водата при необходимата чистота, системата се нуждае от инсталиране на омекотител за вода и използването на система за „Обратна осмоза“ за намаляване на общите разтворени твърди вещества в разтвора, поради изпаряването, тъй като разтворените йонизирани твърди вещества като соли и минерали увеличават проводимостта на разтвора, такава система трябва да се използва за първото пълнене на резервоара и за повторно интегриране на изпарението.

За оразмерително водно количество се залага максималното водно количество с което се допълва системата по време на експлоатация, поради това, че при основното пълнене няма определено време за пълнене.

$Q_{\text{макс.сек}} - 0,40 \text{ l/s}$

Питейно-битови цели

Захранването на обекта с вода за питейно-битови цели се извършва от селищната мрежа експлоатирана от „ВОДОСНАБДЯВАНЕ И КАНАЛИЗАЦИЯ – ШУМЕН“ ООД.

- **Определяне на максимално и средноденоношно водно количество за питейно-битови нужди**

Оразмерителното водното количество за питейно-битови нужди се определят съгласно „Норми за проектиране на водопроводни и канализационни инсталации в сгради“ Приложение 4 към чл. 19 на Наредба № 4 от 17 юни 2005 г. за проектиране, изграждане и експлоатация на сградни водопроводни и канализационни инсталации издадена от министерство на регионалното развитие и благоустройството /Обн. ДВ. бр.53 от 28 Юни 2005г., попр. ДВ. бр.56 от 8 Юли 2005 г./.

Максималното деноношно водно количество ($q_{\text{макс д}}$) в m^3/d за питейно-битови нужди в жилищни и обществено-обслужващи, курортни и вилни сгради се определя по формулата:

$$q_{\text{макс д}} = \frac{\sum q_{\text{н макс д}} \times M_{\text{сгр}}}{1000}$$

, където:

$q_{\text{н макс д}}$ е водоснабдителната норма на максималното деноношно водно количество в $1/d$ (съответно за обща, гореща и студена вода), която се определя съгласно приложения № 2 и 3;

$M_{\text{сгр}}$ - броят на потребителите на вода от всеки вид в зависимост от предназначението на сградата.

За конкретния производствен обект са предвидени 49 работни места.

$$q \text{ макс д} = 45 \times 49 / 1000 = 2,205 \text{ m}^3/\text{d}$$

Средното денонощно водно количество ($q_{\text{ср д}}$) в m^3/d за питейно-битови нужди в жилищни сгради (съответно за обща, гореща и студена вода) се определя по формулата:

$$q \text{ ср д} = \frac{q \text{ макс д}}{K_d}$$

, където:

K_d е коефициентът на денонощна неравномерност, който се приема, както следва:

- за жилищни сгради без централно битово горещо водоснабдяване - 1,2;
- за жилищни сгради с централно битово горещо водоснабдяване - 1,15.

В конкретния случай производствената сграда е без централно битово горещо водоснабдяване за питейно-битови цели.

$$q \text{ ср д} = 2,205/1,2 = 1,838 \text{ m}^3/\text{d}$$

• Определяне на годишно водно количество за питейно-битови нужди

При 365 работни дни годишно получаваме годишно водно количество:

$$Q_g = 1,838 \times 365 = 670,87 \text{ m}^3/\text{yr}$$

Противопожарни цели

За производствената сграда съгласно член 193 на Наредба № 13-1971 за строително-технически правила и норми за осигуряване на безопасност при пожар, за пожаронезащитени стоманени конструкции, независимо от обема им, не се изисква проектирането на инсталации за вътрешно пожарогасене.

За бъдещата административна сграда съгласно член 193 на Наредба № 13-1971 за строително-технически правила и норми за осигуряване на безопасност при пожар, за сгради от класове Ф1 - Ф4 със застроен обем над 5000 m^3 се изисква проектирането на вътрешна пожарогасителна инсталация за 1 едновременно действащ противопожарен кран с разход на вода 2.0 l/s .

Съгласно чл.162 на Наредба № 13-1971 за строително-технически правила и норми за осигуряване на безопасност при пожар се изисква в близост до сградата да има изграден противопожарен хидрант за външно пожарогасене. На територията на сградата ще се изградят общо 7 на брой надземни хидранта тип 80/2В с предвидено водно количество за пожарогасене - 101 l/s . Местоположението им е съобразено така, че да отстоят един от друг на не повече от $80 \text{ m} - 100 \text{ m}$ по посока на пожарогасене.

Необходимите количества вода на етап експлоатация на обекта са изчислени на база разходните норми подадени от доставчика на оборудването. Таблицата включва и информацията относно вида на източника, както и изискванията на НДНТ за водовземане.

Таблица № П.4.1--1. Използвано количество вода от инсталацията

Пореден номер или код и наименование на процеса и инсталацията	Вид на източника за водоснабдяване	Количество	Изискване по НДНТ
Общо потребление на площадката	ВиК	147 500 m ³ /yr	-
Инсталация за елоксация	ВиК	0,072 m ³ /m ² 129 600 m ³ /yr	Липсва нормиране

Разхода на вода за питейно-битови цели е представен съгласно норми за водопотребление в съответствие с Приложение № 3 към чл. 18, ал. 2 от Наредба № 4 от 17 юни 2005 г. за проектиране, изграждане и експлоатация на сградни водопроводни и канализационни инсталации /издадена от министерство на регионалното развитие и благоустройството Обн. ДВ. бр.53 от 28 Юни 2005г., попр. ДВ. бр.56 от 8 Юли 2005г./.

Таблица № П.4.1--2. Използвано количество вода за питейно-битови цели

Пореден номер или код и наименование на процеса и инсталацията	Вид на източника за водоснабдяване	Количество	Изискване по НДНТ
Обслужващ персонал	ВиК	478 m ³ /yr	Липсва нормиране

В следващата таблица е представена оценка на съответствието на използваните/необходимите количества вода с максимално разрешените количества в съответното разрешително.

Таблица № П.4.1--3. Съответствие на необходимите количества вода

№	Пореден номер или код и наименование на процеса и инсталацията	Вид на източника за водоснабдяване	Необходимо количество	Ограничение съгласно разрешително/договор	Съответствие
1	Инсталация за елоксация	ВиК	129 600 m ³ /yr	не	ДА
5	Обслужващ персонал	ВиК	478 m ³ /yr	не	ДА

Основен консуматор на вода на площадката са ваните /активни и промивни/ на Инсталацията за елоксация. Прилагат се редица мерки за оптимизиране ползването на вода като:

- Автоматизирано следене чистотата на работните разтвори в активните вани;
- Използване на системи за пречистване на водните разтвори и поддържане на оптимални параметри;
- Прехвърляне на отработени води към предходна вана при вани с каскадно промиване.

Не е изготвена Инструкция за експлоатация и поддръжка на ваните към инсталация за елоксация от оператора т.к. към момента на изготвяне на настоящото заявление за издаване на Комплексно разрешително не е имало изискване за такава.

Проверките по изправността на ВиК мрежата и инсталациите на площадката ще се извършват ежедневно от поддържащия персонал на завода. Не е въведена система за тяхното

документирани. За констатирани нередности ще се уведомява управителя и се предприемат незабавни мерки за отстраняване на възникналите неизправности.

В този сектор повечето загуби от суровини възникват в отпадъчните води, следователно минимизиране на загубите на вода и суровини се разглеждат заедно в следващите раздели.

НДНТ е да се сведе до минимум потреблението на вода чрез:

- мониторинг на всички точки на използване на вода и материали в инсталацията, записване на информацията редовно, в зависимост от използването и необходимата информация за контрол. Информацията се използва за сравнителен анализ и система за управление на околната среда.
- възстановяване на вода от разтвори за изплакване чрез една от техниките, описани в раздели 4.4.5.1, 4.7.8, 4.7.12 и посочени в раздел 4.10 на референтния документ, и повторна употреба в процес, подходящ за качеството на възстановената вода.
- избягване на необходимостта от изплакване между дейностите чрез използване на съвместими химикали в последователни дейности.

В Инсталация за елоксация ще се извършва:

- мониторинг на всички точки на използване на вода и материали в инсталацията, записване на информацията редовно като част от Системата за управление на околна среда.
- за поддържане качеството на работните разтвори във ваните за анодиране се използва специализирана система. ECO / AL е съоръжение, което се монтира като съпътстващо към ваните за анодиране, за да се оптимизира добивът им. Всъщност се признава, че при нормални условия на работа разтворите във ваните постепенно концентрират йони и други материали, с които са в контакт. Ако "праговите нива" са надвишени, могат да възникнат някои опасни ситуации и някои проблеми при управлението на банята. За анодна вана концентрацията на алуминий около 10 g/ е оптимална за функционирането; напротив, концентрация над 15 g/l може да застраши условията на работа и операторът трябва частично или изцяло да замени киселинните разтвори. С ECO / AL е възможно да се поддържа концентрацията на алуминий при желаните стойности, като редовно се изтегля част от киселинния разтвор от ваната, изчиства се от алуминиеви йони и се поставя отново в резервоара.
- Предвидените етапи за промиване са обикновено каскадно разположени. По този начин първата ван се натоварва най-много и след насищане на разтвора тя може да бъде запълнена с вода от следващата вана от каскадата.

4.2. Енергия.

За площадката, на която е разположена инсталацията, не е на лице задължение за извършване на обследване на енергийна ефективност съгласно изискванията на Закона за енергийна ефективност, Наредба № РД-16-294 от 1 април 2008 г. за обследване за енергийна ефективност, обн. ДВ бр. 38 от 11 април 2008 г., Наредба №РД-16-296 от 1 април 2008 г. за енергийните характеристики на обектите, обн. ДВ бр. 38 от 11 април 2008 г., Наредба № РД-16-346 от 2 април 2009 г. за показателите за разход на енергия, енергийните характеристики

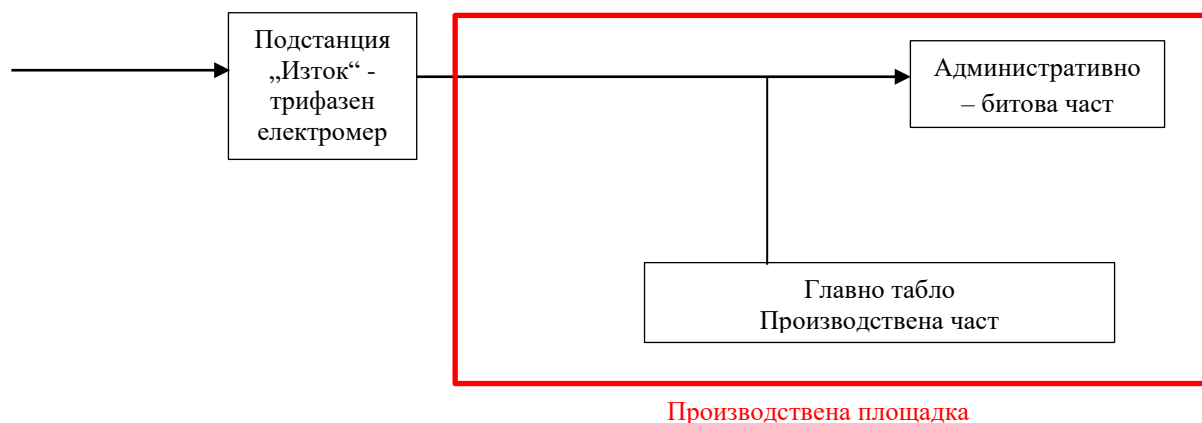
на промишлените системи, условията и реда за извършване на обследване за енергийна ефективност на промишлени системи, обн. ДВ бр. 28 от 14 април 2009 г.

4.2.1. Електроенергия.

Производствената площадка на инсталацията е присъединена електроразпределителната мрежа на „ЕЛЕКТРОЕНЕРГИЕН СИСТЕМЕН ОПЕРАТОР“ ЕАД /ЕСО/ на основание на сключен договор ДГ-ПТ20-384/05.08.2020 г. / *Приложение № П.4.2-1.*/ Електромерът за измерване на общата консумация на площадката е монтиран в подстанция „Изток“ на ЕСО АД на разстояние около 3 км от разглежданата производствена площадка на инсталацията.

Производствената площадка на оператора се захранва от електропреносната мрежа на гр. Шумен, съгласно сключен Договор с „ЕЛЕКТРОРАЗПРЕДЕЛЕНЕ СЕВЕР“ АД. В *Приложение № П.4.2-2.* е представен договор за електроснабдяване на инсталацията.

Фигура № П.4.2.1-1. Обобщена схема на подаването и консумацията на електроенергия



На площадката е изградено външно осветление, което е разположено около сградите. Осветителните тела са монтирани на стоманобетониви стълбове.

Дружеството не притежава програма за енергийна ефективност.

Основен консуматор на електроенергия се явяват ваните за анодиране с максимална консумация на трансформаторите 300 kWh.

Потреблението на електроенергия за осветление и климатизация на производствените халета е сведено до минимум. За осветление на помещенията са монтирани енергоспестяващи осветителни тела.

Електроенергия се използва главно за ваните за анодиране. В Таблица № П.4.2.1-1. са представени данни относно количеството консумирана електроенергия за всяка една инсталация. Таблицата включва описание и сравнение между текущата консумация и НДНТ (Най-добрите налични техники).

Таблица № П.4.2.1-1. Използвано количество енергия

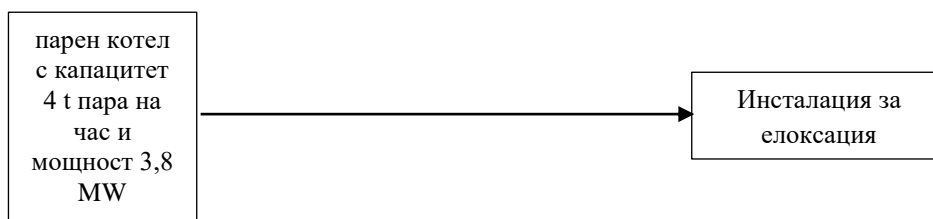
Пореден номер или код и наименование на процеса и инсталацията	Доставка на електроенергия	Количество	Изискване по НДНТ
Инсталация за елоксация	Експлоатационно дружество	0,006 MW/m² 10 800 MW/yr	Липсва нормиране

Към настоящия момент оператора не прилага разработена инструкция за мониторинг на съоръженията - основен консуматор на електроенергия. Същите се проверяват регулярно за възникнали аварии, но проверките не се документират.

4.2.2. Топлоенергия.

Топлинна енергия за работата на Инсталацията за елоксация се доставя от 1 бр. парен котел с капацитет 4 t пара на час и мощност 3,8 MW работещи с природен газ. Произведената пара ще се използва за затопляне на високотемпературните вани чрез съответните топлообменници.

Фигура № П.4.2.2-1. Обобщена схема на подаването и консумацията на топлоенергия



Годишното потребление на топлоенергия за производствени нужди на инсталацията при максимален капацитет възлиза на 10 066 MW/yr.

В Таблица № П.4.2.2-1. са представени данни за консумацията на топлинна енергия от инсталацията за елоксация. Таблицата включва и информация относно вида на източника, както и изискванията на НДНТ за водоземане.

Таблица № П.4.2.2-1. Използвано количество топлоенергия от инсталациите

Пореден номер или код и наименование на процеса и инсталацията	Вид на източника за топлоенергия	Количество	Изискване по НДНТ
Инсталация за елоксация	Парен котел	0,0056 MW/m² 10 066 MW/yr	Липсва нормиране

Основен консуматор на топлинна енергия са всички вани от нсталацията.

Към настоящия момент оператора не прилага разработена инструкция за мониторинг на съоръженията - основен консуматор на топлоенергия. Същите се проверяват регулярно за възникнали аварии, но проверките не се документират.

4.3. Суровини, спомагателни материали и горива.

Консумация на основни суровини

Основната суровина, респ. продукт на Инсталацията за елоксация е алуминиевият профил. Стойностите на употреба са представени в следващата таблица.

Таблица № П.4.3-1. Консумация на основни суровини

Показател	Доставка на химични вещества и смеси	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Алуминиев профил	Външни юридически лица	2,5 kg/m ² 4 500 000 kg/yr	Липсва информация

Опасни спомагателни материали

Основните опасни химични вещества и смеси, които се използват в инсталацията, представляват вещества и добавки към активните вани. Те се доставят от външни юридически лица, специализирани в търговията на химични вещества и притежаващи необходимите документи. Основните опасни вещества използвани при работа на инсталацията за елоксация се използват:

- Сярна киселина;
- Натриева основа.

Освен тях към работните разтвори във ваните се добавят и:

- Alficlean 154/4
- Alfisatin339/4
- Steinex 22
- Alfiflex 492
- Alfimal 230
- Alfideox 75
- Alficolor 677
- Alficolor 680
- Alficolor 681
- Alficolor gold 602
- Alumino HF Blue HR AH550
- Alfiseal 982
- Alfiseal 982/1
- Alfiseal 972/1

Копия на актуални информационни листи за безопасност на използваните дезинфектанти са представени в **Приложение № 4.3.1-2**. **Извършено е изискване на актуални информационни листи за безопасност на използваните опасни химични вещества и смеси. Предоставени са преведени такива. От страна на доставчиците на суровини и спомагателни материали ще бъде предоставен финален вариант на информационните листи след сключване на договор за доставка и употреба на съответните вещества и смеси.**

Всички препарати се доставят непосредствено преди предстоящи дезинфекционни мероприятия, в количества, необходими за почистването. Доставените дезинфектанти се

съхраняват в обособени складови помещения във всяка птицевъдна сграда, отговарящи на нормативните изисквания по отношение съхранение на опасни химични вещества и смеси.

Обособените складови помещения във всяка птицевъдна сграда разполагат със свободна площ за складиране на дезинфектанти от 2 m². В складовото помещение могат да се складира максимално 10 опаковки дезинфектанти по 20 l или максимален капацитет на склада – 0,2 t. Складовите помещения отговарят на следните изисквания:

- осигуряване на транспортна инфраструктура, която да отговаря на предвидените по вид и количества опасни вещества и смеси и на техниката, използвана за тяхното товарене и разтоварване – **Да, до складовите помещения е осигурен необходимият достъп за транспортни средства;**
- отделяне на складовете за опасни химични вещества и смеси от битови и производствени помещения и от складове за храни, лекарства, ветеринарни и козметични продукти – **Да, складовите помещения са отделени от битовките за персонала и административната сграда;**
- осигуряване на адекватна вентилация и осветление, съобразени с вида и количествата на опасните вещества и смеси, които се съхраняват – **Да, осигурена е естествена вентилация;**
- осигуряване и поддържане в изправност на технически средства за контрол и поддържане на температурата в складовите помещения за вещества, които се съхраняват в рамките на определени температурни граници – **Да, помещенията са снабдени с термометри за контрол на температурата на съхранение;**
- инсталиране на пожароизвестителни и пожарогасителни системи съгласно приложимото законодателство в съответствие с пожароопасните и взривоопасните свойства на съхраняваните вещества и смеси – **Да, в близост са разположени ръчни пожарогасители;**
- обособяване на отделни зони/участъци за съхранение на опасните вещества с несъвместими категории на опасност – **Неприложимо, съхраняваните вещества са съвместими;**
- предотвратяване изпускането на опасни химични вещества и смеси в почвите, водите и въздуха вследствие на разливи, разсипване или разпрашаване, включително чрез използване на съдове и/или съоръжения за съхранение, съобразени с опасните свойства на съхраняваните опасни химични вещества или смеси – **Да, осигурени са всички възможни средства за предотвратяване на замърсяване;**
- осигуряване и поддържане на технически средства за улавяне на евентуални разливи, включително подходящи адсорбенти, които да гарантират пълното улавяне и последващото събиране и/или третиране на изтеклите вещества и смеси за складовете, в които се съхраняват течности - **Да, ще бъдат осигурени всички възможни средства за предотвратяване на замърсяване;**
- ограничаване достъпа на външни лица до складовете за опасни химични вещества и смеси – **Да, местата са с ограничен достъп /заклучен/;**
- съхранение на веществата, класифицирани като силнотоксични или като канцерогенни, мутагенни или токсични за репродукцията, категории 1 и 2, в заключени помещения или шкафове, с достъп до тях само на оторизиран персонал – **Неприложимо, не се съхраняват подобни вещества.**

В Приложение № II.4.3.1-4 е представена оценка за съответствието на съществуващите на обекта помещения за съхранение на опасни химични вещества и смеси с общите изисквания

към складовете за съхранение на ОХВ и смеси, съгласно чл. 6 и чл. 9 от Наредба за реда и начина за съхранение на опасни химични вещества. Оценката е изготвена преди изграждане на склада за съхранение на ОХВ и смеси въз основа на инвестиционните проекти по чл. 139, ал. 1 от Закона за устройство на територията.

Възложителя не планира извършване на техническо обслужване на МПС на територията на птицефермата. МПС ще се обслужват от външен подизпълнител - поради това на територията на площадката няма да се съхраняват моторни масла и/или други технически течности класифицирани като опасни.

При експлоатацията на обекта от страна на възложителя ще бъдат изпълнени всички законови изисквания на Наредба за реда и начина за съхранение на опасни химични вещества и смеси /Приета с ПМС № 152 от 30.05.2011 г., обн., ДВ, бр. 43 от 7.06.2011 г./ . Ще се разработят и се прилагат:

- Инструкции по Чл. 4, ал. 1, т. 8-11 на Наредбата – складовото помещение и наличните химични вещества се проверяват ежемесечно;
- Оценка на безопасността при съхранение на ОХВС по Раздел IV на Наредбата.

Не се предвижда промяна във вида и начина на съхранение/използване на изброените препарати. Складовото помещение е достатъчно за съхранение на необходимото количество препарати преди конкретната употреба.

При работата с тях, персоналет трябва да спазва стриктно изискванията за безопасна работа, поставени в ИЛБ:

- Лични предпазни средства, които са задължителни при извършване на операции с веществото;
- Начин на съхранението му;
- Реакция при възникване на аварийни ситуации;
- Мерки за долекарска помощ.

В съответствие с изискванията на чл. 6, ал. 1 на Наредбата за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и ограничаване на последствията от тях с настоящото уведомление е извършена актуализация на доклада за класификация на предприятието, която е документирана по образец съгласно приложение № 1 на същата наредба.

Резултата от класификацията доказва, че предприятието не следва да се класифицира като предприятие с нисък рисков потенциал или предприятие с висок рисков потенциал. Екземпляр от класификацията е представен в **Приложение № II.4.3.1-3.**

Описание на всички използвани и съхранявани опасни химични вещества и смеси е представено в следващата таблица.

Таблица № II.4.3-2. Съхранение и употреба на ОХВС

Химично наименование	CAS №	ЕС №	Категория/категории на опасност съгласно Регламент (ЕО) № 1272/2008 за класифицирането, етикетирването и опаковането на вещества и смеси (CLP) (ОВ, L 353/1 от 31 декември 2008 г.)	Класификация по приложение № 3 към чл. 103, ал.1 ЗООС	Проектен капацитет т.(в тонове)
1	2	3	4	5	6
Сярна киселина	231-639-5	7664-93-9	H314	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	10 концентрат 98,5 разтвор
Натриева основа	215-185-5	1310-73-2	H314, H290	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	15 концентрат 107,1 разтвор
Alfideox 75	231-765-0	7722-84-1	H302+H332, H318, H335, H315,	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	1 концентрат 46,6 разтвор
Alficlean 154/4	- - 231-767-1 215-540-4 270-325-2	61791-14-8 68131-40-8 7722-88-5 1303-96-4 68424-85-1	H318, H412	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	1 концентрат 32 разтвор
Alfinal 230	215-185-5 207-838-8 231-667-8 249-559-4	1310-73-2 497-19-8 7681-49-4 29329-71-3	H302, H314	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	1 концентрат 16 разтвор
Alfisatin 339/4	Не съдържа опасни съставки	Не съдържа опасни съставки	Не съдържа опасни съставки	Не попада в обхвата на Приложение № 3	-

Химично наименование	CAS №	ЕС №	Категория/категории на опасност съгласно Регламент (ЕО) № 1272/2008 за класифицирането, етиктирането и опаковането на вещества и смеси (CLP) (ОВ, L 353/1 от 31 декември 2008 г.)	Класификация по приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	Проектен капацитет т.(в тонове)
1	2	3	4	5	6
				към чл. 103, ал. 1 ЗООС	
Alfiflex 492	231-633-2 231-639-5	7664-38-2 7664-93-9	H290, H314	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	1 концентрат 27 разтвор
Alficolor Gold 602	238-090-0 205-634-3	14221-47-7 6153-56-6	H319	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	1 концентрат 16 разтвор
Alficolor 677	231-302-2 201-881-6	7488-55-3 89-08-7	H290, H314, H317, H373	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	1 концентрат 19,7 разтвор
Alficolor 680	232-104-9 231-639-5 231-302-2 201-881-6	10101-97-0 7664-93-9 7488-55-3 89-08-7	H290, H302, H314, H334, H317, H341, H350, H360, H372, H410	E1 от част 1 на Приложение № 3 на ЗООС	1 концентрат 19,7 разтвор
Correction solution 681	231-302-2 201-881-6	7488-55-3 89-08-7	H290, H314, H317, H373	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	1 концентрат 19,7 разтвор
Alfiseal 972/1	Не съдържа опасни съставки	Не съдържа опасни съставки	Не съдържа опасни съставки	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	-
Alfiseal 982	604-130-4 231-639-5 200-755-8	13940-83-5 7664-93-9 6147-53-1 7664-39-3	H302+H312, H315, H318, H334, H317, H341, H350i, H360FD, H372, H410	E1 от част 1 на Приложение № 3 на ЗООС	1 концентрат 30 разтвор

Химично наименование	CAS №	ЕС №	Категория/категории на опасност съгласно Регламент (ЕО) № 1272/2008 за класифицирането, етикетирането и опаковането на вещества и смеси (CLP) (ОВ, L 353/1 от 31 декември 2008 г.)	Класификация по приложение № 3 към чл. 103, ал.1 ЗООС	Проектен капацитет т.(в тонове)
1	2	3	4	5	6
	231-634-8				
Alfiseal 982/1	604-130-4 -	13940-83-5 -	H319, H334, H317, H341, H350i, H360FD, H372, H411	E2 от част 1 на Приложение № 3 на ЗООС	1 концентрат 30 разтвор
Alumino HF Blue HR (AH550)	-	6408-78-2	H412	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	1 концентрат 16 разтвор
Природен газ /метан/	601-001-00-4	74-82-8	H220 Изключително запалим газ. H280 - Съдържа газ под налягане; при нагряване може да експлодира.	P2 от част 1 на Приложение № 3 на ЗООС	0,324
Калциев дихидрооксид	215-137-3	1305-62-0	H315 Причинява дразнене на кожата H318 Причинява сериозно увреждане на очите H335 Може да предизвика дразнене на дихателните пътища	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	5
Солна киселина техническа	7647-01-0	231-595-7	H290, H302, H312, H314, H318, H331, H335	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	5
Литиева грес	224-235-5 939-603-7	4259-15-8 -	H319, H412	34 от част 2 на Приложение № 3 на ЗООС	0,1

Химично наименование	CAS №	ЕС №	Категория/категории на опасност съгласно Регламент (ЕО) № 1272/2008 за класифицирането, етикетирането и опаковането на вещества и смеси (CLP) (ОВ, L 353/1 от 31 декември 2008 г.)	Класификация по приложение № 3 към чл. 103, ал.1 ЗООС	Проектен капацитет т.(в тонове)
1	2	3	4	5	6
Хидравлично масло UNIVIS N 46	204-884-0 224-235-5	128-39-2 4259-15-8	не	Не попада в обхвата на Приложение № 3 към чл. 103, ал. 1 ЗООС	2

При нормална експлоатация на инсталацията не се създава предпоставки и необходимост за промяна в ползването и съхраняването на нови опасни вещества на производствената площадка.

Горива

Производствената площадка е присъединена към газоснабдителната система на „АРЕСГАЗ“ ЕАД / Приложение № П.4.3-1./ Природен газ не се използва пряко за нуждите на инсталацията. Горивото се използва за нуждите основно на парен котел, пещ за загряване и пещ за закаляване.

Обобщена информация за използването на суровини и спомагателни материали е представена в следващата таблица.

Таблица № П.4.3-3. Разход на суровини, спомагателни материали и горива от Инсталация попадаща в обхвата на Приложение № 4 на ЗООС.

Показател	Доставка на химични вещества и смеси	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Сярна киселина H314	Външен доставчик	0,06 kg/m ² 108 000 kg/yr	Не са посочени стойности в BREF с код STM
Натриева основа H314, H290		0,0516 kg/m ² 92 880 kg/yr	
Добавка за алкално неутрализиране Alfideox 75 H302+H332, H315, H318, H335		0.0036 kg/m ² 6 480 kg/yr	
Добавка за обезмасляване Alficlean 154/4 H318, H412		0.06 kg/m ² 108 000 kg/yr	

Показател	Доставка на химични вещества и смеси	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Добавка за алкално неутрализиране Alfinal 230 H302, H314		0.036 kg/m² 64 800 kg/yr	
Добавка за алкално ецване Alfisatin 339/4 -		0.036 kg/m² 64 800 kg/yr	
Добавка за леко алкално ецване Stainex 22 -		0.0024 kg/m² 4 320 kg/yr	
Добавка за електрохимично неутрализиране Alfiflex 492 H290, H314		0.72 kg/m² 1 296 000 kg/yr	
Добавка за химично оцветяване Alficolor Gold 602 H319		0.012 kg/m² 21 600 kg/yr	
Добавка за електрохимично оцветяване Alficolor 677 H290, H314, H317, H373		0.084 kg/m² 151 200 kg/yr	
Добавка за електрохимично оцветяване Alficolor 680 H290, H302, H314, H334, H317, H341, H350, H360, H372, H410		0.096 kg/m² 172 800 kg/yr	
Добавка за електрохимично оцветяване Correction solution 681 H290, H314, H317, H373		0.048 kg/m² 86 400 kg/yr	
Добавка за горещо запечатване Alfiseal 972/1 -		0.018 kg/m² 32 400 kg/yr	
Добавка за студено запечатване Alfiseal 982 H302+H312, H315, H318, H334, H317, H341, H350i, H360FD, H372, H410		0.042 kg/m² 75 600 kg/yr	
Добавка за студено запечатване Alfiseal 982/1 H319, H334, H317, H341, H350i, H360FD, H372, H411		0.00804 kg/m² 14 472 kg/yr	
Добавка за химично оцветяване Alumino HF Blue HR (AH550) H412		0.0036 kg/m² 6 480 kg/yr	

4.3.1. Списък на резервоарите за съхранение.

Основните опасни вещества използвани при работа на инсталацията за елоксация се използват:

- Сярна киселина;
- Натриева основа.

Освен тях към работните разтвори във ваните се добавят и:

- Alficlean 154/4
- Alfisatin339/4
- Steinex 22
- Alfiflex 492
- Alfimal 230
- Alfideox 75
- Alficolor 677
- Alficolor 680
- Alficolor 681
- Alficolor gold 602
- Alumino HF Blue HR AH550
- Alfiseal 982
- Alfiseal 982/1
- Alfiseal 972/1

При направа на работните разтвори се използват сравнително ниски концентрации, което обуславя липса на необходимост от поддържане на склад на големи количества химични вещества и смеси.

Освен ваните запълнени с работни разтвори на площадката ще са разположени следните съдове с концентрати:

- 1 бр. резервоар за сярна киселина – обем 10 m³;
- 1 бр. резервоар за натриева основа – обем 10 m³;
- 8 бр. IBC контейнери за концентрирани добавки, всеки от които по 1 m³;

Към предвидената за изграждане ЛПСОВ ще се експлоатират следните резервоари:

- 1 бр. резервоар за солна киселина – обем 5 m³;
- 1 бр. резервоар за натриева основа – обем 5 m³;
- 1 бр. резервоар за флокулант – обем 1,5 m³;
- 1 бр. резервоар за варно мляко /хидратна вар/ – обем 2,5 m³;

В *Приложение № П.4.3.1-1.* е представена схема на площадката с нанесено местоположението на резервоарите за съхранение на опасни химични вещества и смеси и площадките за съхранение /складови отделения/.

В следващата таблица е представена информация за характеристиките на резервоарите за съхранение на площадката.

Таблица № П.4.3.1-1. Списък на резервоари за съхранение.

№ по ред	№ по схемата	проектен капацитет	съхранявано вещество	тип, размер, конструктивен материал	година на изграждане	дата от последната проверка	разположение в рамките на площадката	наличие на обваловка, вместимост	проверка целостта на обваловката
1	1	10	Сярна киселина	Съклопласт	2020	-	До линията за елоксация	да	да
2	2	10	Натриева основа	пластмаса	2020	-	До линията за елоксация	да	да
3	3	1	Alficlean 154/4, Alfisatin339/4, Steinex 22, Alfiflex 492, Alfimal 230, Alfideox 75, Alficolor 677, Alficolor 680, Alficolor 681, Alficolor gold 602, Alumino HF Blue HR AH550, Alfiseal 982, Alfiseal 982/1, Alfiseal 972/1	IBC контейнер Пластмасов контейнер с метална укрепваща конструкция	2020	-	До линията за елоксация	да	да
4	4	1	Alficlean 154/4, Alfisatin339/4, Steinex 22, Alfiflex 492, Alfimal 230, Alfideox 75, Alficolor 677, Alficolor 680, Alficolor 681, Alficolor gold 602, Alumino HF Blue HR AH550, Alfiseal 982, Alfiseal 982/1, Alfiseal 972/1	IBC контейнер Пластмасов контейнер с метална укрепваща конструкция	2020	-	До линията за елоксация	да	да
5	5	1	Alficlean 154/4, Alfisatin339/4, Steinex 22, Alfiflex 492, Alfimal 230, Alfideox 75, Alficolor 677, Alficolor	IBC контейнер Пластмасов контейнер с метална укрепваща конструкция	2020	-	До линията за елоксация	да	да

№ по ред	№ по схема та	проектен капацитет	съхранявано вещество	тип, размер, конструктивен материал	година на изграждане	дата от последната проверка	разположение в рамките на площадката	наличие на обваловка, вместимост	проверка целостта на обваловката
			680, Alficolor 681, Alficolor gold 602, Alumino HF Blue HR AH550, Alfiseal 982, Alfiseal 982/1, Alfiseal 972/1						
6	6	1	Alficlean 154/4, Alfisatin339/4, Steinex 22, Alfiflex 492, Alfimal 230, Alfideox 75, Alficolor 677, Alficolor 680, Alficolor 681, Alficolor gold 602, Alumino HF Blue HR AH550, Alfiseal 982, Alfiseal 982/1, Alfiseal 972/1	IBC контейнер Пластмасов контейнер с метална укрепваща конструкция	2020	-	До линията за елоксация	да	да
7	7	1	Alficlean 154/4, Alfisatin339/4, Steinex 22, Alfiflex 492, Alfimal 230, Alfideox 75, Alficolor 677, Alficolor 680, Alficolor 681, Alficolor gold 602, Alumino HF Blue HR AH550, Alfiseal 982, Alfiseal 982/1, Alfiseal 972/1	IBC контейнер Пластмасов контейнер с метална укрепваща конструкция	2020	-	До линията за елоксация	да	да
8	8	1	Alficlean 154/4, Alfisatin339/4, Steinex 22, Alfiflex 492, Alfimal 230, Alfideox 75, Alficolor 677, Alficolor	IBC контейнер Пластмасов контейнер с метална укрепваща конструкция	2020	-	До линията за елоксация	да	да

№ по ред	№ по схема та	проектен капацитет	съхранявано вещество	тип, размер, конструктивен материал	година на изграждане	дата от последната проверка	разположение в рамките на площадката	наличие на обваловка, вместимост	проверка целостта на обваловката
			680, Alficolor 681, Alficolor gold 602, Alumino HF Blue HR AH550, Alfiseal 982, Alfiseal 982/1, Alfiseal 972/1						
9	9	1	Alficlean 154/4, Alfisatin339/4, Steinex 22, Alfiflex 492, Alfimal 230, Alfideox 75, Alficolor 677, Alficolor 680, Alficolor 681, Alficolor gold 602, Alumino HF Blue HR AH550, Alfiseal 982, Alfiseal 982/1, Alfiseal 972/1	IBC контейнер Пластмасов контейнер с метална укрепваща конструкция	2020	-	До линията за елоксация	да	да
10	10	1	Alficlean 154/4, Alfisatin339/4, Steinex 22, Alfiflex 492, Alfimal 230, Alfideox 75, Alficolor 677, Alficolor 680, Alficolor 681, Alficolor gold 602, Alumino HF Blue HR AH550, Alfiseal 982, Alfiseal 982/1, Alfiseal 972/1	IBC контейнер Пластмасов контейнер с метална укрепваща конструкция	2020	-	До линията за елоксация	да	да
11	11	5	Солна киселина	IBC контейнер Пластмасов контейнер с метална укрепваща конструкция	2020	-	До ЛПСОВ	да	да

№ по ред	№ по схема та	проектен капацитет	съхранявано вещество	тип, размер, конструктивен материал	година на изграждане	дата от последната проверка	разположение в рамките на площадката	наличие на обваловка, вместимост	проверка целостта на обваловката
12	12	5	Натриева основа	IBC контейнер Пластмасов контейнер с метална укрепваща конструкция	2020	-	До ЛПСОВ	да	да
13	13	1,5	Флокулант	Стъклопласт	2020	-	До ЛПСОВ	да	да
14	14	2,5	Варно мляко	Стомана	2020	-	До ЛПСОВ	да	да

5. ЕМИСИИ ВЪВ ВЪЗДУХА

5.1. Съоръжения за пречистване на отпадъчни газове.

На територията на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен има разположени различни по вид източници на организирани емисии, като към някои от тях се предвиждат пречиствателни съоръжения. В таблица точка 5.2 по-долу са посочени източниците на емисии, конкретните замърсители и техните норми за допустими емисии (НДЕ), както и параметрите и характеристиките на изпускащите устройства (ИУ).

На територията на оператора има 5 броя налични ИУ/комини и се предвиждат още 3 бр. нови ИУ. Към двете нови ИУ към „Аспирация активни вани“, от които ще се отделят *Органични вещества, определени като общ въглерод*, се предвиждат по един брой мокър/воден скруббер.

Описание на предлаганата технология за очистване на отпадъчните газове

Описание и принцип на действие на пречиствателното съоръжение

Скруберът представлява изправен цилиндър от ламарина или пластмаса, в който е поставен пълнеж от пластмасови тела /за да се увеличи максимално контактната повърхност / и вода до определено ниво. Замърсения въздух се изтегля с вентилатор, преминава по цялата дължина на пречиствателното съоръжение и накрая излиза в атмосферата през комина, който е монтиран в горната част на скрубера. Над пластмасовия пълнеж е монтирана система от дюзи, през които се подава вода под високо налягане от водна помпа. Пречистването се осъществява в процеса на преминаване на замърсения въздух през участъка с пластмасов пълнеж и вода в долната част, а след това и от насрещно движещите се водни струи от дюзите в горната част на съоръжението. Уловените частички от преминаващия въздух се утаяват на дъното на скрубера и периодично се изпускат в канализацията за отпадни води, които преминават през пречиствателната станция.

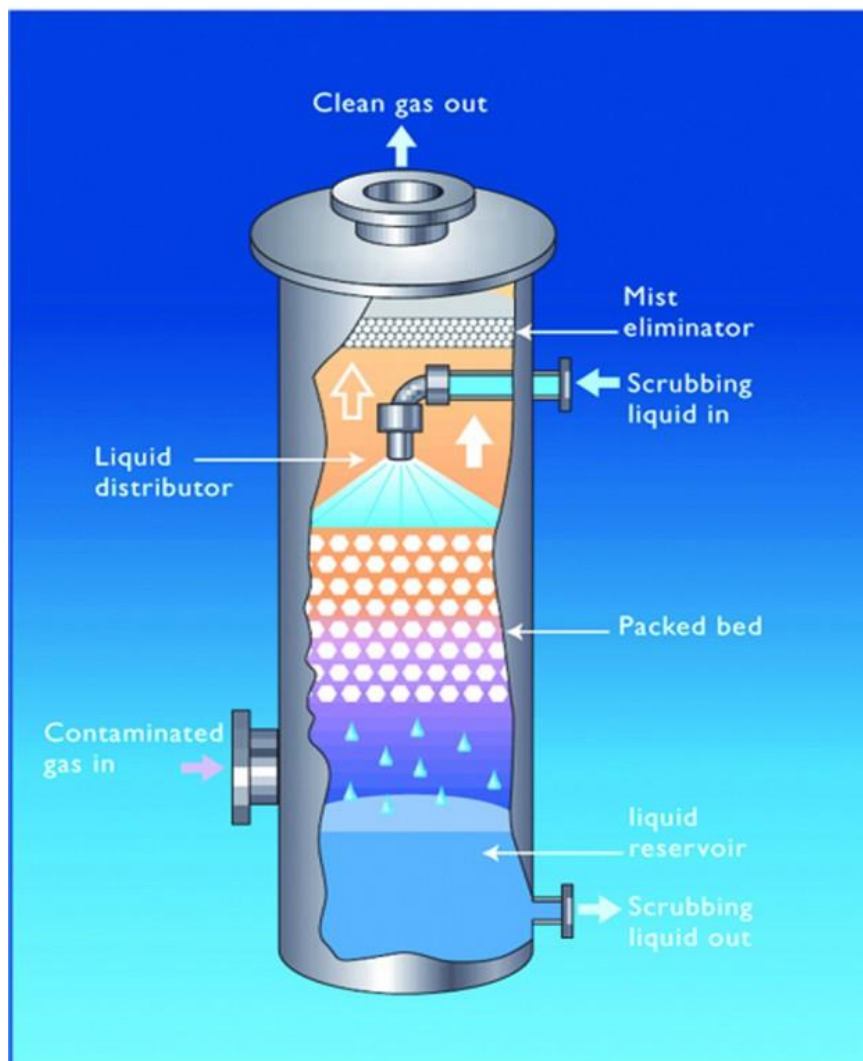
По принцип скрубери са широко използвани в практиката пречиствателни съоръжения и служат за улавяне на прахообразни, корозивни (HCl, H₂SO₄ и др.) замърсители, някои органични замърсители, прах и др.

Съществуват и други типове мокри скрубери, които се различават по вида на конструкцията и начина на улавяне на емисиите.

Таблица № П.5.1-1. Контрол на пречиствателното оборудване

Пречиствателно съоръжение	Контролирани параметри	Честота на мониторинг	Резервни части
Воден скруббер	Разлика в налягането	Веднъж годишно	Уплътнители

Фигура № П.5.1-1. Илюстрация на мокър/воден скруббер



Оценка на ефективността на планираните системи за пречистване/третиране:

Ефективността на пречиствателното съоръжение (воден скрубер) е 95÷99 %.

С предвиденото пречиствателно съоръжение операторът декларира и се ангажира, че ще спазва нормите за допустими емисии (НДЕ), посочени в т. 5.2. по-долу.

Списък на нормативните/административните актове, използвани за оценка на ефективността на планираните системи за пречистване/третиране, с изискванията на нормативната уредба по опазване чистотата на въздуха:

Към момента на подаване на настоящото заявление липсва приложимо за дейността Заключение за НДНТ.

В българското законодателство **няма** изрични изисквания за ползване на конкретен тип пречиствателно оборудване за пречистване на емисии на отпадъчни газове.

Предвиденият воден скрубер е широко разпространено пречиствателно съоръжение в практиката. По-долу е дадена информация на кои съоръжения/техники описани в BREF-/НДНТ-документите съответства:

- *Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006* – т. 2.13.3.4; табл. 3.23; стр. 171; т. 4.14.18.1 и т.н.;
- *Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector, February 2003* – фигура 3.45; Chapter 3, point 3.5.1.4; и т.н.;

Reference Document on Best Available Techniques in the Non Ferrous Metals Industries, December 2001 – В този BREF-документ изрично не е упоменато пречиствателно съоръжение воден скрубър да се използва в при инсталации за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси, елоксация и т.н., а е посочено, че се препоръчва използването му в производството на мед и обработката на първичен алуминий. Въпреки това в този НДНТ-документ се посочва, че водния скубер се използва за улавянето на прахови частици, улавянето на сярна киселина и нейната повторна употреба, улавянето на хлориди и полициклични ароматни въглеводороди [Chapter 4, и стр. 267, 286 и 287].

Към парния котел и пещите за закаляване/нагряване **няма и не се предвижда** инсталиране на пречиствателни съоръжения.

Схеми (чертежи) на всеки комин с означени планираните пречиствателни съоръжения, местата на пробовземните точки по пътя на газовете от източника им до изпускането в атмосферата са представени в **Приложение № II.5.1-1**.

В **Приложение I** към заявлението е представена попълнена Таблица 5.1.

-5.2. Емисии на отпадъчни газове от точкови източници.

Подробно описание на планираните точкови източници (съоръжения и процеси от всяка инсталация) емитиращи вредни вещества в атмосферния въздух и изпусканите вредни вещества.

Информация за изпускане на отпадъчни газове в атмосферата от изпускащи устройства на площадката, съдържащи вещества по Приложение №8 от ЗООС.

Очаквани нива на емисиите на всички вредни вещества, които ще се изпускат (напр. концентрации в отпадъчните газове, масови потоци и др.) за всяко изпускащо устройство и източник на отпадъчни газове:

На територията на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен има разположени различни по вид източници на организирани емисии, като към някои от тях се предвиждат пречиствателни съоръжения. В таблица № II.5.2-1 по-долу са посочени източниците на емисии, конкретните замърсители и техните НДЕ, както и параметрите и характеристиките на ИУ.

Таблица № II.5.2-1. Параметри на организирани източници на емисии в атмосферния въздух на площадката на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен

Изпускащо устройство №	Източник на емисии	Условни координати	Височина	Диаметър	Дебит	Температура	NOx	ТОС*
			m	m	Nm ³ /h	°C	mg/Nm ³	
K _{пн1}	Пещ за нагряване на профили	X – 4062 Y – 4036	17	0,6	1600	520	500	-

К _{пз} 2.1	Пещ за закаляване	X – 3999 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{пз} 2.2	Пещ за закаляване	X – 4000 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{пз} 2.3	Пещ за закаляване	X – 4001 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{пз} 2.4	Пещ за закаляване	X – 4002 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{не} 3.1	Аспирация активни вани	X – 4075 Y – 3995	17	1,4	68 000	30	-	50
К _{не} 3.2	Аспирация активни вани	X – 4075 Y – 3986	17	1,4	68 000	30	-	50
К _{пк} 4	Парен котел	X – 3970 Y – 3975	17	0,72	18 000	200	100	-

Забележки:

*ТОС – Органични вещества, определени като общ въглерод.

Определяне на НДЕ за ИУ:

- НДЕ за NO_x за ИУ №№ К_{пн}1, К_{пз}2.1, К_{пз}2.2, К_{пз}2.3, К_{пз}2.4 са съгласно чл. 39, ал. 1, т.1 на Наредба № 1 от 27 юни 2005 г. на МОСВ, МИ, МЗ и МРРБ за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии;
- НДЕ за NO_x за ИУ № К_{пк}4 са съгласно таблица 1, част 2 на Наредба за ограничаване на емисиите на определени замърсители, изпускани в атмосферата от средни горивни инсталации.
- НДЕ за ТОС за ИУ №№ К_{не}3.1 и К_{не}3.2 са съгласно чл. 15, ал. 1 на Наредба № 1/27.06.2005 г.

Всички посочени по-горе НДЕ попадат в интервалите на **индикативните** норми/емисии, посочени в Table 5.4 от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

Подробна информация за стойностите на емисиите на избраната техника е дадена и в точка 3 от заявлението „Използване на НДНТ“.

Избраните и посочените от оператора НДЕ в *таблица № II.5.2-1* отговарят на националното законодателство и на BREF-документите. С посочените НДЕ е доказано спазването на нормите за качество на атмосферния въздух (*виж точка II.5.5 от заявлението*).

Изпълнени са изискванията на чл. 4, ал. 3 и 4 и чл. 6 на *Наредба №1/2005 г. за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии*. Всички ИУ са над 12 м. Представеното в точка 5.5 от заявлението математическо моделиране доказва спазването на нормите за качество на атмосферния въздух при проектно избраните височини на ИУ.

Годишните емисии на замърсителите са както следва: NO_x – 28 t/y; ТОС – 38,1 t/y. Те са изчислени спрямо режима на работа на инсталацията. Останалите количествени данни по отношение на емисиите в атмосферния въздух са дадени в Таблица 1.1. към т. 3 НДНТ.

В *Приложение № II.5.2-1*. е представен Генерален план на площадката с обозначени на нея всички изпускащи устройства.

Оценка дали предложените норми за допустими емисии:

- надхвърлят емисионни нива, определени в приложими заключения за НДНТ, приети с Решение на Европейската комисия (ЕК);
- се отнасят за по-дълги периоди от време и за различни референтни условия, от тази за емисионните нива, определени в приложими заключения за НДНТ, приети с Решение на ЕК.

Оценка дали предложените емисионни норми се различават (като напр. описание, мерни единици и др.) от емисионни нива, определени в приложими заключения за НДНТ, приети с Решение на ЕК. В случай че оценката е положителна, се представя информация дали предложените норми осигуряват съответствието с емисионните нива, определени в приложими заключения за НДНТ, приети с Решение на ЕК.

Към момента на подаване на настоящото заявление липсва приложимо за дейността Заключение за НДНТ. Поради това посочените оценки не могат да бъдат направени.

Списък на нормативните/административните актове, използвани за оценка за съответствието с нормите за допустими емисии и за качество на атмосферния въздух, съгласно нормативната уредба по опазване атмосферния въздух:

- Закон за чистотата на атмосферния въздух;
- Наредба № 1 от 27.06.2005г. за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии, издадена от министъра на околната среда и водите, министъра на икономиката, министъра на регионалното развитие и благоустройството и министъра на здравеопазването (обн. ДВ. бр. 64 от 5.08.2005г., в сила от 6.08.2006 г.);
- Наредба за ограничаване на емисиите на определени замърсители, изпускани в атмосферата от средни горивни инсталации (приета с ПМС № 150/24.07.2018 г., обн. ДВ, бр. 63/31.07.2018г., изм. ДВ, бр. 47/14.06.2019 г.
- Наредба № 12 от 15 юли 2010 г. на МОСВ и МЗ за норми за серен диоксид, азотен диоксид, фини прахови частици, олово, бензен, въглероден оксид и озон в атмосферния въздух (обн. ДВ, бр. 58 от 30.07.2010 г., в сила от 30.07.2010 г.);
- Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

В резултат на извършените оценки не се установи несъответствие, поради което не предвиждаме мерки за привеждане в съответствие.

Като приложение към заявлението са представени попълнени **Таблицы 5.2.1, 5.2.2, 5.2.3.**

5.3. Неорганизираны емисии.

"Неорганизирано изпускане" е това, при което веществата се отделят в атмосферния въздух разсредоточено от дадена площадка, например товарно-разтоварни площадки, открити складове за прахообразуващи материали, неизправна технологична апаратура и др.

Имайки предвид технологичните процеси, които ще се извършват на площадката и инсталацията за която се кандидатства, при експлоатацията ѝ **не се очаква формиране на**

прахогазови емисии от неорганизиран източник на емисии. Всички емисии на вредни вещества ще се изпускат организирано през изпускащите устройства, описани в т. 5.2.

Поради липса на източник на неорганизиран емисии:

- не е представена информация за вида и количествата на емисиите и въздействието им върху околната среда;
- не са планирани мерки за предотвратяване/намаляване и контрол на неорганизиран източник на емисии;
- не е представен генплан на площадката с местоположението на всеки източник на неорганизиран емисии, вкл. и на всеки потенциален такъв.

Неорганизиран емисии в атмосферния въздух - източник на неорганизиран емисии в обекта са транспортните средства на негова територия, които могат да бъдат класифицирани като линейни подвижни организирани източници. Транспортните средства са периодично действащи. Тези транспортни средства изпускат и в работната, и в околната среда незначителен обем на емисии от газообразни и аерозолни органични замърсители. За тях и предвид спецификата им не могат да се даде количествена информация на емисиите и въздействието им върху околната среда, както и не може да се даде генплан на площадката с местоположението на всеки източник на неорганизиран емисии, вкл. и на всеки потенциален такъв, тъй като същите са подвижен източник. Емисиите от ДВГ са незначителни. Вида на емисиите от ДВГ е стандартен – прах, СО, СО₂, NO_x и др. Транспортната техника се поддържа в добро техническо състояние с оглед да не се допуска преразход на гориво, а от тук и неорганизиран емисии от мобилни източници. Дизелово гориво **няма да се съхранява** на площадката. Транспортните средства ще зареждат гориво от обществените бензиностанции.

При необходимост ще се изпълняват изискванията на чл. 70 и чл. 71 на *Наредба № 1 от 27.06.2005 г. за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии.*

На площадката не се извършва съхранение, товарене и разтоварване на бензини поради което изискванията на *Наредба №16 от 12.08.1999г. за ограничаване на емисиите от летливи органични съединения при съхранение и превоз на бензини //Издадена от МОСВ, Министерство на промишлеността, МРРБ и МЗ обн., ДВ, бр. 75 от 24.08.1999 г., в сила от 25.05.2000 г., посл. изм. и доп. ДВ бр. 14 от 18.02.2014 г. са неприложими.*

На площадката няма да се извършват дейности по Приложение № 1 от *Наредба № 7 от 21.10.2003 г. за норми за допустими емисии на летливи органични съединения, изпускани в околната среда, главно в атмосферния въздух в резултат на употребата на разтворители в определени инсталации (обн., ДВ, бр. 96 от 31.10.2003 г., в сила от 1.01.2004 г., посл. изм. ДВ, бр. 24 от 12.03.2013 г., в сила от 12.03.2013 г.,* не се предвижда употребата на разтворители, поради което изискванията на посочената наредба **са неприложими.**

Съгласно чл. 3 и чл. 162 на Наредба № Из-1971 за обекти с показатели, които са предмет на настоящото заявление не се изисква изграждане на пожарогасителна инсталация.

При пожар ще се действа, съгласно изготвения указанията за противопожарна защита. Съгласно проекта, строителната площадка ще бъде оборудвана с необходимия брой

пожарогасителни средства. За гасене на пожар (в случаи на такъв) се предвижда използването на стандартни пожарогасители тип АВС – 6 кг, прахови или с въглероден диоксид. Избраните пожарогасители и веществата, с които работят те **не попадат** в обхвата на Регламент (ЕО) № 517/2014 на Европейския парламент и на Съвета от 16 април 2014 година за флуорсъдържащите парникови газове и за отмяна на Регламент (ЕО) 842/2006, Регламент (ЕО) № 1005/2009 относно вещества, които нарушават озоновия слой и Наредба за установяване на мерки по прилагане на Регламент (ЕО) № 1005/2009 относно вещества, които нарушават озоновия слой (обн., ДВ, бр. 2 от 7.01.2011 г., в сила от 7.01.2011 г.).

Не се предвиждат индустриални хладилни и климатични инсталации.

5.4. Емисии на интензивно миришещи вещества във въздуха.

Като интензивно миришещи вещества се разглеждат само тези вредни вещества, за които нормативната уредба не предвижда по-големи ограничения, обосновани с отрицателни техни въздействия върху човешкото здраве и/или околната среда.

Имайки предвид технологичните процеси, които ще се извършват на площадката и инсталацията за която се кандидатства, при експлоатацията й **не се очаква** формиране емисии на интензивно миришещи вещества. Всички емисии на вредни вещества ще се изпускат организирано през изпускащите устройства, описани в т. 5.2.

Поради липса на интензивно миришещи вещества:

- не са планирани мерки за предотвратяване/намаляване на емисии на интензивно миришещи вещества;
- не е представен генплан на площадката с обозначени места на източници на емисии на интензивно миришещи вещества.

5.5. Въздействие на емисиите на вредни вещества върху качеството на атмосферния въздух.

5.5.1. Оценка на влиянието на климатичните фактори върху замърсяването на атмосферния въздух в района на площадката

Съгласно климатичното райониране на България, теренът попада в Умерено-континенталната климатична подобласт на Европейско-континенталната климатична област, Средния климатичен район на Дунавската хълмиста равнина. Климатът в Средния климатичен район на Дунавската хълмиста равнина се характеризира със студена зима със средни температури на януари -2.0 до -3.5°C. Характерни за района са фьоновите прояви, поради което средните максимални температури са по-високи. Районът се характеризира със средно годишно валежно количество от около 600 мм/год. Зимните валежи (130-140 мм) са ниски, а снежната покривка е устойчива. Пролетта настъпва рано, като средните пролетни температури надвишават 5°C още в началото на март. Валежите през пролетта (150-160 мм) са по-високи от зимните. Поради по-голямата надморска височина лятото не е много горещо със средна температура за юли 22-23°C. Сумата на летните валежи е също висока 180-190 мм. Есента е топла като температурата пада под 10°C в края на октомври със средна сума на валежите е 120-130 мм.

5.5.1.1. Температура

Температурата на въздуха е важна климатична характеристика, която се определя от редица взаимно свързани условия – преди всичко от слънчевото греене и радиация, надморската височина на района, интензивността на топлообмена между земната повърхност, приземния атмосферен слой и по-горните слоеве. Тя оказва влияние върху процесите на разсейване на прахо-газови вредности в изхвърляните от стационарни източници отпадъчни потоци.

Районът се характеризира със студена зима, като средномесечните температури за зимните месеци са от 1.0°C (декември, февруари) до -1.1°C (януари). Пролетта е прохладна, а лятото не е горещо със средномесечна температура за най-топлите месеци юли - август около 21-22°C. Есента е топла, като средните температури през октомври се задържат около 12°C. Средногодишната годишна температура е 11°C.

Таблица № П.5.5.1-1. Средномесечна и средногодишна температура на въздуха (Шумен)

I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Год.
-1.1	1.0	4.4	10.7	15.6	19.4	22.0	21.6	17.4	12.0	6.8	1.8	11.0

5.5.1.2. Слънчева радиация. Слънчево греене

Слънчевата радиация е основен климатообразуващ фактор и главен източник на топлинна енергия за природните процеси протичащи върху земната повърхност, в атмосферата и хидросферата. За района на разглеждания обект е използвана наличната информация за ХМС Търговище, като най-близък до обекта пункт, за който има данни за слънчевото греене (Климатичен справочник на България, том 1 - слънчево греене).

Климатичният район се характеризира с висока за България (2204 часа) годишна продължителност на слънчево греене. Общото времетраене на слънчево греене в района достига до 2180 часа годишно – около 25 % в годината (показано в таблица), като максималната му продължителност е през юли и август. Дните без слънце през годината са средно 77, като най-малко на брой (само 13 дни без слънце) са през периода май – октомври.

Таблица № П.5.5.1-2. Продължителност на слънчево греене в часове (Шумен)

I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Год.
79	99	139	182	234	263	318	302	245	176	95	72	2204

Облачността пряко влияе върху поетата от земната повърхност слънчева радиация. Степента на покритост на небето с облаци се оценява по десетобална скала (бал 0 - чисто небе, бал 10 - покрито с облаци).

Таблица № П.5.5.1-3. Средна месечна обща облачност по месеци в балове (Шумен)

I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Год.
6.8	6.7	6.5	5.9	5.5	4.5	3.6	3.1	3.6	4.9	6.7	6.7	5.4

5.5.1.3. Влажност на въздуха, мъгла и хоризонтална видимост

Районът е с висока влажност на въздуха 64-84%, с максимум през зимните и месеци и със средна честота по отношение на мъглите.

Таблица № П.5.5.1-4. Средна месечна относителна влажност в проценти (Шумен)

I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Год.
82	80	74	69	71	70	65	64	68	75	82	84	74

Районът се характеризира с висока честота на мъгливото време над 25 дни годишно. Максимумът на мъглите е през зимата (около 19-20 дни от ноември до март), като през летните месеци пада до 5-6 дни .

Таблица № П.5.5.1-5 Брой на дните с мъгла по месеци (Шумен)

I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Год
4.0	2.3	2.0	1.4	1.2	1.0	0.5	0.7	0.9	2.7	3.8	4.8	25.4

5.5.1.4. Валежи

Районът се характеризира със средно годишно валежно количество от около 600 мм/год. Годишния ход на валежите е с максимум на валежите през лятото 180 мм, средни през пролетта 154 мм и с минимум през есента 129 мм и зимата 134 мм.

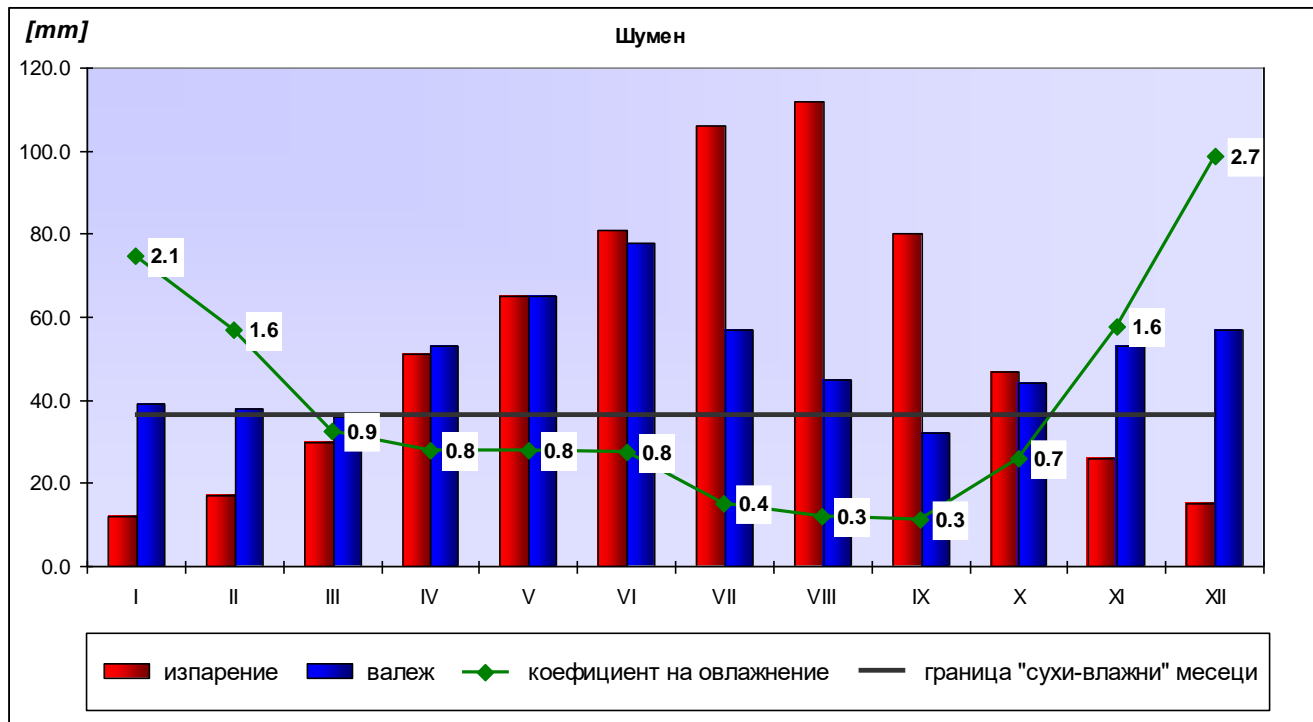
Таблица № П.5.5.1-6. Средна месечна сума на валежите в милиметри (Шумен)

I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Год
39	38	36	53	65	78	57	45	32	44	53	57	598

Степента на овлажнение (Фиг. № П.5.5.1-1) е отношението на количеството валежи към изпарението и показва месечния дефицит или излишък на влажността във въздуха.

Както се вижда дефицит на влага има от м. март до м. октомври, като много сух е месец август с относителна влажност 64%, а най-влажен е декември с относителна влажност 84%.

Фигура № П.5.5.1-1. Валежи



5.5.1.5. Ветрове. Роза на вятъра.

Един от най-важните климатични фактори, влияещи върху степента на разсейване на атмосферните примеси е честотата на случаите на "тихо" време, когато скоростта на вятъра е под 1 m/s. Районът се намира в област със средна – около 31% повторваемост на тихо време. Това не са много добри условия за разсейване на атмосферните замърсители. Само източните и югозападните ветрове са под 10 %, останалите са с почти еднакви проценти (над 10 %), като с най-голяма вероятност са ветровете от запад – в 18.7 % от случаите (Фигура № II.5.5.1-2). Най-силни са ветровете от запад (5.9 m/s), а най-слаби са от изток (2.9 m/s). Обобщени данни за честотата и скоростта на вятъра по посоки са представени в Таблица № II.5.5.1-7 и Таблица № II.5.5.1-8.

Таблица № II.5.5.1-7. Честота на ветровете по посоки (за ХМС-Шумен)

Посока	Месец												Средно годишно
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	
N	18.7	16.9	16.6	12.8	13.8	14.7	16.6	12.7	16.8	15.3	15.3	18.7	15.7
NE	10.3	11.5	12.9	11.1	11.1	9.9	10.3	12.1	13.3	15.3	12.9	10.4	11.8
E	4.0	6.4	9.7	10.0	9.6	9.2	8.1	11.0	9.8	8.6	8.5	5.9	8.4
SE	7.7	8.5	12.3	17.5	18.0	15.1	12.2	14.7	13.0	10.0	12.7	8.8	12.5
S	8.7	9.0	8.9	12.9	13.0	12.0	9.4	9.9	11.8	11.2	12.8	9.5	10.8
SW	7.9	8.4	7.5	8.0	7.7	9.4	9.0	7.3	8.0	9.8	7.7	8.4	8.3
W	23.5	23.8	18.7	15.8	15.8	18.8	19.7	18.8	14.3	16.7	16.9	21.3	18.7
NW	17.3	15.6	13.4	11.7	11.9	10.7	14.8	13.5	13.1	13.2	13.4	17.0	13.8
Тихо време	27.4	25.5	24.7	29.1	29.0	32.8	32.5	34.0	36.2	37.6	30.5	32.8	31.0

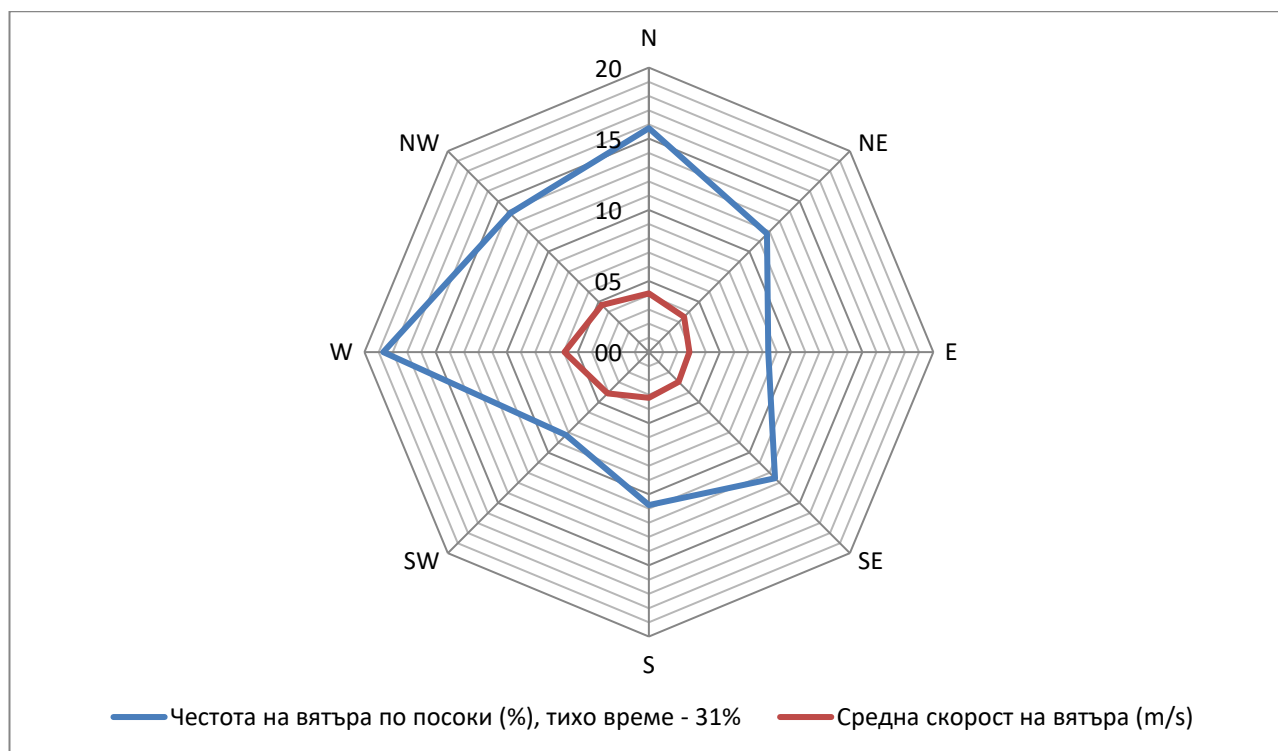
Таблица № II.5.5.1-8. Скорост на ветровете по посоки (за ХМС-Шумен)

Посока	Месец
--------	-------

	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Средно годишно
N	4.5	4.6	4.9	4.2	4.0	3.9	3.6	3.4	3.9	3.8	4.3	4.4	4.1
NE	3.7	3.8	4.4	3.7	3.5	3.3	3.2	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5	3.5
E	2.5	3.0	3.4	3.3	3.4	2.6	2.4	2.6	2.6	2.9	3.1	2.4	2.9
SE	2.6	3.2	3.4	3.5	3.7	2.6	2.4	2.5	2.6	3.0	3.0	2.9	3.0
S	3.2	4.1	3.8	3.7	3.1	2.5	2.7	2.6	2.5	3.2	3.2	4.0	3.2
SW	4.1	4.7	4.7	4.4	4.0	3.8	3.9	4.2	3.5	4.0	4.1	4.0	4.1
W	6.3	7.4	6.4	6.2	5.6	5.6	5.9	5.4	5.4	5.3	6.0	5.7	5.9
NW	4.7	5.9	4.9	4.9	4.3	5.0	4.4	4.2	4.7	4.2	4.6	4.2	4.7

На фигурата по-долу е показана в общ вид розата на ветровете за района.

Фигура № П.5.5.1-2. Роза на ветровете в района на площадката



5.5.1.6. Устойчивост на атмосферата

Устойчивостта на атмосферата е важен фактор за разсейването на замърсителите. Тя зависи от:

- механичната турбулентност - функция на скоростта на вятъра и грападостта на подстилащата повърхност;
- термичната турбулентност - предизвикана от конвекцията на нагретия от земната повърхност въздух;
- статичната стабилност - свързана с изменението на температурата на въздуха по височина.

Индикатор за устойчивостта на атмосферата е класът на устойчивост. Съгласно възприетата в Западна Европа и САЩ класификация на Паскуил-Гифорд класовете означават:

- А - силна неустойчивост
 В - умерена неустойчивост
 С - слаба неустойчивост
 D - неутрална устойчивост
 Е - слаба устойчивост
 F - умерена устойчивост.

Таблица № П.5.5.1-9. Класове на устойчивост в зависимост от скоростта на вятъра

Скорост на вятър [m/s]	Клас на устойчивост
1	А, В
2.5	В, С, Е
4	В, С, D, Е
5.5	С, D
7	D

Устойчивостта на атмосферата е фактор, който се използва при оценката на максималноеднократните концентрации в приземния атмосферен слой при използване на опцията „една посока на вятъра” от програмния продукт PLUME.

5.5.1.7. Анализ на влиянието на специфичните за района на гр. Шумен климатични и метеорологични фактори върху замърсяването на атмосферния въздух

Климатичните и метеорологичните фактори оказват значително влияние върху степента на замърсяване на въздушния басейн. Те пряко допринасят за по-доброто или по-лошо разсейване на емитираните от източниците вредни вещества.

Скоростта и посоката на вятъра, както и тихото време са основните фактори, оказващи влияние върху разпространението и разсейването на атмосферните замърсители и определено имат съществен принос за относително ниския потенциал на замърсяване на въздуха. Високите средни скорости на вятъра (над 3 m/s), обуславят ефективното разсейване на емитираните замърсители и предотвратяват появяването на инверсии, а отгук и задържане на вредни вещества във въздуха. Постоянната посока на местните ветрове, от своя страна, също допринасят за по-бързото разсейване на вредните вещества, попаднали във въздуха. В същото време, наличието на вятър допринася за повишаване запрашеността на въздуха през периодите на усиления селскостопански дейности (оране, сеене, прибиране на реколтата и др.), посредством унос на прах от разположените около територията на площадката земеделски площи. Тихото време е фактор, който забавя ефективното разсейване и натоварва атмосферата с по-големи концентрации на замърсителите. Наличието на висока влажност и големият брой на дни с мъгли оказват отрицателно влияние върху способността на въздушния басейн да се самопочисти. За района това е определящо през зимния период.

Основните климатични и метеорологични фактори, които създават благоприятни условия за натрупване на атмосферните замърсители и намаляват самопочистващата способност на атмосферата са следните:

- голяма честота на тихо време или със слаби ветрове (със скорост под 1 m/s);
- малък брой дни с вятър над 6 m/s;
- образуване на приземни температурни инверсии;
- ниска сума на дните с валежи над 1 l/m²;
- значителен брой на дните с мъгла;

- неблагоприятно сезонно разпределение на количеството на валежите през студеното и топлото полугодие (отношение на сумата на валежите през студеното полугодие към тази през топлото по-малко от 1,0) и др.

5.5.1.7.1. *Благоприятните фактори за разсейването на замърсителите в приземния слой за района на гр. Шумен са:*

- сравнително постоянната посока на ветровете от запад и северозапад и високата скорост на вятъра именно в тези посоки – около 5 m/s;
- сравнително малка честота на тихо време или със слаби ветрове (със скорост под 1 m/s);
- високо средногодишно количество на валежите за района;
- сравнително по-голямата сума на валежите през пролетно-летните месеци.

5.5.1.7.2. *Фактори, които намаляват самопречистващата способност на атмосферата за района на гр. Шумен са:*

- малък брой дни с вятър над 6 m/s;
- неблагоприятно сезонно разпределение на количеството на валежите през студеното и топлото полугодие.

От изложеното може да се направи обща оценка, че климатичните и метеорологични фактори за района на гр. Шумен са **сравнително благоприятни за разсейването на атмосферните замърсители и самопречистващата способност на атмосферата е голяма.**

5.5.2. *Качество на Атмосферния Въздух (КАВ)*

„Качество на атмосферния въздух” е състоянието на въздуха на открито в тропосферата, с изключение на въздуха на работните места, определено от състава и съотношението на естествените му съставки и добавените вещества от естествен или антропогенен произход, дефинирано в допълнителните разпоредби на Закона за чистотата на атмосферния въздух (обн. ДВ, бр. 45 от 28.05.1996г., ...изм. доп. ДВ, бр.81 от 15 Октомври 2019г.).

Съгласно „Доклад за състоянието на околната среда през 2018 година“ на РИОСВ, гр. Шумен, контролът на основните показатели, характеризиращи КАВ в региона се осъществява от пунктовете за мониторинг, разположени на територията на РИОСВ, а именно:

- Автоматично измервателна станция (АИС) гр. Шумен – градски фонов пункт. В нея се измерват следните показатели: озон, азотен диоксид, серен диоксид, ФПЧ₁₀ и метеорологични параметри.

През годината, в изпълнение на утвърден график за 2018 г. бяха организирани измервания за определяне качеството на атмосферния въздух по контролираните параметри в гр. Нови пазар и гр. Смядово от мобилна автоматична станция (МАС) на РЛ гр. Варна към ИАОС, гр. София. Продължителността на контрола е 51 денонощия и обхваща основните показатели, характеризиращи качеството на атмосферния въздух /O₃, CO, SO₂, NO, NO₂, ФПЧ₁₀/. През 2018 г. МАС е регистрирала превишения на СДН (50 mg/m³) на ФПЧ₁₀ в гр. Смядово – 6 броя. В гр. Нови пазар не са отчетени превишения на допустимите норми по контролираните показатели.

Най-близко разположен до производствената площадка на „ВИАС“ ЕООД е АИС в гр. Шумен.

В доклада на РИОСВ е описано, че в пункта се наблюдават 56 броя превишения на средноденонощната норма на ФПЧ_{10} от $50 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Средногодишната норма от $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$ не е превишена. Превишенията са главно през зимните месеци (отоплителния сезон), като основните причини за това са използваните горива в битовия сектор и неблагоприятните метеорологични условия през зимния сезон – мъгли, безветрие, температурни инверсии.

По замърсителите озон, серен и азотен диоксид не са установени превишения.

5.5.3. Нормативна уредба

Във връзка с ограничаване на антропогенното въздействие върху околната среда държавната администрация е издала различни нормативни актове, имащи за цел защитата на здравето на хората, животните и растенията, техните съобщества и местообитания, природните и културни ценности от вредни въздействия, както и да предотвратят настъпването на опасности и щети за обществото при изменение в качеството на атмосферния въздух. С тези законови и подзаконови нормативни актове се регламентират нормите на допустими емисии (НДЕ) и нивата (концентрациите) на замърсителите в атмосферния въздух.

НДЕ на вредни вещества определят допустимото количество вредни вещества, които могат да бъдат изпускани в атмосферния въздух от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии. Те са установени с оглед предотвратяване или ограничаване на възможните преки и/или косвени въздействия от емисиите върху околната среда, както и на свързаните с тях потенциални рискове за човешкото здраве.

Ниво (концентрация) на даден замърсител в атмосферния въздух или т.нар. пределно допустима концентрация (ПДК) е определената му стойност или отлагането му от атмосферния въздух върху открити площи за определен период от време. Норма за качество на атмосферния въздух е всяко ниво, установено с цел избягване, предотвратяване или ограничаване на вредни въздействия върху здравето на населението и/или околната среда, което следва да бъде постигнато в определен за целта срок, след което да не бъде превишавано.

5.5.3.1. Нормативна уредба регламентираща НДЕ

НДЕ за изпускащите устройства са определени съгласно:

- ✓ изискванията на Наредба № 1 от 27 юни 2005 г. на МОСВ, МИ, МЗ и МРРБ за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии (обн. ДВ, бр. 64 от 5.08.2005 г., **в сила от 6.08.2006 г.**);
- ✓ Наредба за ограничаване на емисиите на определени замърсители, изпускани в атмосферата от средни горивни инсталации (приета с ПМС № 150/24.07.2018 г., обн. ДВ, бр. 63/31.07.2018 г., изм. ДВ, бр. 47/14.06.2019 г.;
- ✓ и са съобразени с нормите, посочени в Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

5.5.3.2. Нормативна уредба, регламентираща нормите за нивата (концентрациите) на вредните вещества в приземния слой на атмосферата

За конкретния случай те са регламентирани в Наредба № 12 от 15 юли 2010 г. на МОСВ и МЗ за норми за серен диоксид, азотен диоксид, фини прахови частици, олово, бензен, въглероден оксид и озон в атмосферния въздух. (обн. ДВ, бр. 58 от 30.07.2010 г., в сила от 30.07.2010г.).

В таблиците по-долу са дадени конкретните стойности на нормите за нивата на замърсителите (ПДК) съгласно посочената наредба.

Таблица № П.5.5.3-1. Норми за нивата (концентрациите) на замърсители съгласно Наредба № 12/15.07.2010г.

Норма	Период на осредняване	Стойност	Дата към която нормата трябва да бъде спазена
Азотен диоксид и азотни оксиди (NOx)			
Средночасова норма за опазване на човешкото здраве	1 час	200 µg/m ³ NO ₂ (да не бѐд превишавана повече от 18 пъти в рамките на една КГ)	01.01.2010 г.
Средногодишна норма за опазване на човешкото здраве	една календарна година	40 µg/m ³ NO ₂	01.01.2010 г.
ДОП – Средночасова стойност за опазване на човешкото здраве	1 час	50 % от нормата (100 µg/m ³ да не бѐде превишавана повече от 18 пъти в рамките на една КГ)	01.01.2010 г.
ДОП – Средногодишна стойност за опазване на човешкото здраве	една календарна година	65 % от нормата (26 µg/m ³)	01.01.2010 г.
Норма за опазване на растителността (не се прилага в непосредствена близост до източниците)	една календарна година	30 µg/m ³ (NO+NO ₂)	-

За замърсител Органични вещества определени като общ въглерод няма определени норми за КАВ/ПДК.

5.5.4. Входни данни за математическото моделиране, резултати от моделирането и обобщени изводи

5.5.4.1. Характеристика на източниците на замърсяване и входни данни за PLUME

На територията на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен има разположени различни по вид източници на организирани емисии, като към някои от тях се предвиждат пречиствателни съоръжения. В таблица № П.5.2-1 по-долу са посочени източниците на емисии, конкретните замърсители и техните НДЕ, както и параметрите и характеристиките на ИУ.

Таблица № П.5.5.4.1-1. Параметри на организирани източници на емисии в атмосферния въздух на площадката на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен

Изпускателно устройство №	Източник на емисии	Условни координати	Височина	Диаметър	Дебит	Температура	NOx	ТОС*
			m	m	Nm ³ /h	°C	mg/Nm ³	
K _{пн1} съществуващо	Пещ за нагриване	X – 4062 Y – 4036	17	0,6	1600	520	500	-

	на профили							
К _{пз} 2.1 съществуващо	Пещ за закаляване	X – 3999 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{пз} 2.2 съществуващо	Пещ за закаляване	X – 4000 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{пз} 2.3 съществуващо	Пещ за закаляване	X – 4001 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{пз} 2.4 съществуващо	Пещ за закаляване	X – 4002 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500	-
К _{ис} 3.1 ново	Аспирация активни вани	X – 4075 Y – 3995	17	1,4	68 000	30	-	50
К _{ис} 3.2 ново	Аспирация активни вани	X – 4075 Y – 3986	17	1,4	68 000	30	-	50
К _{пк} 4 ново	Парен котел	X – 3970 Y – 3975	17	0,72	18 000	200	100	-

Забележки:

*ТОС – Органични вещества, определени като общ въглерод.

Определяне на НДЕ за ИУ:

- НДЕ за NO_x за ИУ №№ К_{пн}1, К_{пз}2.1, К_{пз}2.2, К_{пз}2.3, К_{пз}2.4 са съгласно чл. 39, ал. 1, т.1 на Наредба № 1 от 27 юни 2005 г. на МОСВ, МИ, МЗ и МРРБ за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии;
- НДЕ за NO_x за ИУ № К_{пк}4 са съгласно таблица 1, част 2 на Наредба за ограничаване на емисиите на определени замърсители, изпускани в атмосферата от средни горивни инсталации.
- НДЕ за ТОС за ИУ №№ К_{ис}3.1 и К_{ис}3.2 са съгласно чл. 15, ал. 1 на Наредба № 1/27.06.2005 г.

Всички посочени по-горе НДЕ попадат в интервалите на **индикативните** норми/емисии, посочени в Table 5.4 от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

Таблица № П.5.5.4.1-2. Параметри на ИУ и съответните максимални емисии на замърсителите, използвани като входни данни в PLUME

ИУ №	X(E)*	Y(N)*	h	d	T	V	V**	Емисия [g/s]	
	[m]	[m]	[m]	[m]	[°C]	[Nm ³ /s]	[m ³ /s]	NO _x	ТОС
К _{пн} 1 съществуващо	4062	4036	17	0,60	520	0,44	1,28	0,22	
К _{пз} 2.1 съществуващо	3999	4025	17	0,25	220	0,33	0,6	0,165	
К _{пз} 2.2 съществуващо	4000	4025	17	0,25	220	0,33	0,6	0,165	
К _{пз} 2.3 съществуващо	4001	4025	17	0,25	220	0,33	0,6	0,165	
К _{пз} 2.4 съществуващо	4002	4025	17	0,25	220	0,33	0,6	0,165	
К _{ис} 3.1 ново	4075	3995	17	1,40	30	18,89	21,0		0,95
К _{ис} 3.2 ново	4075	3986	17	1,40	30	18,89	21,0		0,95
К _{пк} 4 ново	3970	3975	17	0,72	200	5,00	8,7	0,50	

Забележка: W_g – скоростта на гравитационно отлагане за газообразните вещества е 0 m/s.

*Програмата PLUME работи с относителни координати, определени спрямо долния ляв ъгъл на областта на моделиране – в случая карта на изследваната област (8000m на 8000m), включваща разположението на площадката на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен.

**Тъй като в програмата PLUME, респ. в „Методика за изчисляване на височината на изпускащите устройства, разсейването и очакваните концентрации на замърсяващи вещества в приземния слой“, скоростта на газовете, изпускани от неподвижни източници еднозначно се определя от диаметъра и дебита им, е необходимо дебитът на източника да бъде преизчислен спрямо реалната температура на газовете по формулата:

$$v_s = V \frac{\pi d^2}{4}, \text{ където:}$$

v_s – скорост на изходящите газове, [m/s];

V – обемен дебит на изходящите газове при реални условия, [m^3/s];

d – диаметър на изпускащото устройство [m].

Ето защо, дебитът на изходящите газове се преизчислява по формулата:

$$V = V_0 * \frac{(T + 273)}{273}$$

където:

V_0 – обемен дебит на изходящите газове при нормални условия, [Nm^3/s];

T – температура на изходящите газове, [$^{\circ}C$].

Във връзка с горното и предвид това, че в програмата PLUME се въвежда реален дебит в m^3/s , то именно такъв дебит е използван в настоящото моделиране.

5.5.4.2. Изследвана област от въздушния басейн

В съответствие с резултатите от някои предварителни изчисления и предвид разположението на жилищните райони около площадката на дружеството, са избрани следните размери на изследваната област от въздушното пространство:

- дължина (изток-запад) – 8 000 m;
- ширина (север-юг) – 8 000 m.

5.5.4.3. Метеорологични условия на симулиране

Подробна характеристика на метеорологичните условия, както и тяхното влияние върху разпространението на замърсителите е дадено в точка II.5.5.1.

5.5.4.4. Математическо моделиране и симулиране на разпространението на замърсителите с програмен продукт PLUME

Моделиране на дисперсията на емисиите на вредни вещества от всички организирани точкови източници на площадката и оценка на влиянието върху КАВ е направено с версия на програмен продукт „PLUME“, разработена съгласно „Методика за изчисляване височината на изпускащите устройства, разсейването и очакваните концентрации на замърсяващи вещества в приземния слой“ от 25 февруари 1998 година и приета от Министерството на околната среда и водите, Министерството на регионалното развитие и благоустройството и Министерството на здравеопазването (публикувана в Бюлетин на „Строителство и архитектура“, бр.7/8 от 1998 г.).

Тази методика се използва при изчисляване на разпространението в атмосферата на вредни вещества, съдържащи се в изходящите отпадъчни газове от неподвижни източници (промишлени предприятия, топлоелектрически централи и др.), независимо от обема, температурата и състава на тези газове, както и от наличието на пречиствателни съоръжения за отпадъчни газове.

5.5.4.4.1. Критични стойности на разсейването – Максимално предходно замърсяване от съществуващи ИУ

Максималните еднократни приземни концентрации се пресмятат при работа на съоръженията на максимален възможен товар, при възможно най-неблагоприятните за разпространение метеорологични условия за период, през който съоръженията биха работили с максимално разрешени емисии от изпускащите устройства. Този подход по правило определя т.нар. сценарий „Максимално замърсяване” - използване на максимални емисионни фактори и/или НДЕ при една посока на вятъра и определените за конкретната ситуация най-неблагоприятни метеорологични условия за дисперсия за замърсителите. Тези условия и заедно с оценката на МЕПК при работа на максимален товар на предвидените мощности ще бъдат използвани за определяне на моментните приземни концентрации от сценарий „Максимално замърсяване” по нататък в текста.

Използваната програма прави пресмятания на МЕПК, опасната скорост на вятъра, разстоянието до мястото, където те биха се появили и класа на устойчивост на атмосферата по класификацията на Паскуил - Гифорд. Пресмятанията се извършват по програмата PLUME - опция “III. Максимално предходно замърсяване от съществуващи изпускащи устройства (ИУ)”. Като входни данни за модела са използвани представените в Таблица № II.5.5.4.1-2.

За „тип на подложна повърхност“ е избран извънградски район.

Областта, за която се пресмята замърсяването, е – 8 000 x 8 000 метра (40 стъпки по 200 m в посока запад-изток и 40 стъпки по 200 m в посока север-юг).

Резултатите от изчисленията на софтуерния продукт са представени на следващите фигури.

Фигура № П.5.5.4.4-1. Максимално предходно замърсяване с NOx

Предходно замърсяване на съществуващи ИУ

ВХОДНИ ПАРАМЕТРИ НА МОДЕЛА |
ПАРАМЕТРИ НА ИЗТОЧНИКА

Изходни параметри

Максимална концентрация [mg/m³]	0.07763
на разстояние [m] от последния източник	226.99
в посока [deg]	180
скорост на вятъра на 10 m [m/s]	1
клас на устойчивост	A

ИЗЧИСЛЕНИЕ

ИЗХОД

КРАЙ НА ИЗЧИСЛЕНИЕТО

ПРОГРАМАТА ПРИКЛЮЧИ УСПЕШНО !

Максималното замърсяване при тази конфигурация е = 0.07763 [mg/m³]
на разстояние = 226.99 [m] от последния източник .

Клас на устойчивост = A,

скорост на вятъра = 1 [m/s] ; посока на вятъра 180°.

Фигура № П.5.5.4.4-2. Максимално предходно замърсяване с ТОС

Предходно замърсяване на съществуващи ИУ

ВХОДНИ ПАРАМЕТРИ НА МОДЕЛА |
ПАРАМЕТРИ НА ИЗТОЧНИКА

Изходни параметри

Максимална концентрация [mg/m³]	0.0642
на разстояние [m] от последния източник	325.3
в посока [deg]	270
скорост на вятъра на 10 m [m/s]	4
клас на устойчивост	C

ИЗЧИСЛЕНИЕ

ИЗХОД

КРАЙ НА ИЗЧИСЛЕНИЕТО

ПРОГРАМАТА ПРИКЛЮЧИ УСПЕШНО !

Максималното замърсяване при тази конфигурация е = 0.0642 [mg/m³]
на разстояние = 325.3 [m] от последния източник .

Клас на устойчивост = C,

скорост на вятъра = 4 [m/s] ; посока на вятъра 270°.

Обобщение на получените резултатите са представени в Таблиците по-долу.

Таблица № П.5.5.4.4.1-1. Обобщени данни на резултатите от моделирането

Замърсител вид	МЕПК mg/m ³	X _{МЕПК} m	Посока deg	V _{оп} m/s	Клас на устойчивост
NO _x	0.07763	226.99	180	1	A
ТОС	0.06420	325.3	270	4	C

Таблица № П.5.5.4.4.1-2. Сравнение на резултатите от моделирането със съответните норми

Замърсител вид	Концентрации (mg/m ³)		Съответствие, % от нормите
	МЕПК, mg/m ³	Максимално еднократни или средночасови норми	
NO _x	0.07763	0.200*	39 %
ТОС	0.06420	Няма	-

*Съгласно Наредба 12/2010 г.

Отчетеното замърсяване на атмосферния въздух (максимални еднократни приземни концентрации (МЕПК)) при възможно най-неблагоприятните условия е **под допустимите норми**.

5.5.4.4.2. Критични стойности на разсейването по посока на населените места

Програмният продукт разполага с възможност за оценка на **максимално еднократните концентрации**, които биха се получили в приземния атмосферен слой в резултат на специфични метеорологични условия. За тази цел при зададени параметри на изпускащите устройства, както и на съответните емисии, се редува целия набор от метеорологични параметри (посока, скорост на вятъра и клас на устойчивост), като се определят тези, при които се получава най-висока стойност на изчислената приземна концентрация.

Моделът PLUME отчита ефектите на топлинно или механично издигане на струята (заложени в кода на продукта), вследствие на което се увеличава физическата височина на комина до т.н. ефективната височина, която зависи правопрпорционално от разликата между температурата на изхвърляните газове от изпускащото устройство и температурата на околния въздух. Следователно по-ниски ефективни височини ще се получат при по-високи температури на околния въздух (летни температури), а следователно и по-големи максимални стойности на замърсяването. При моделирането е използвана температура 30⁰C.

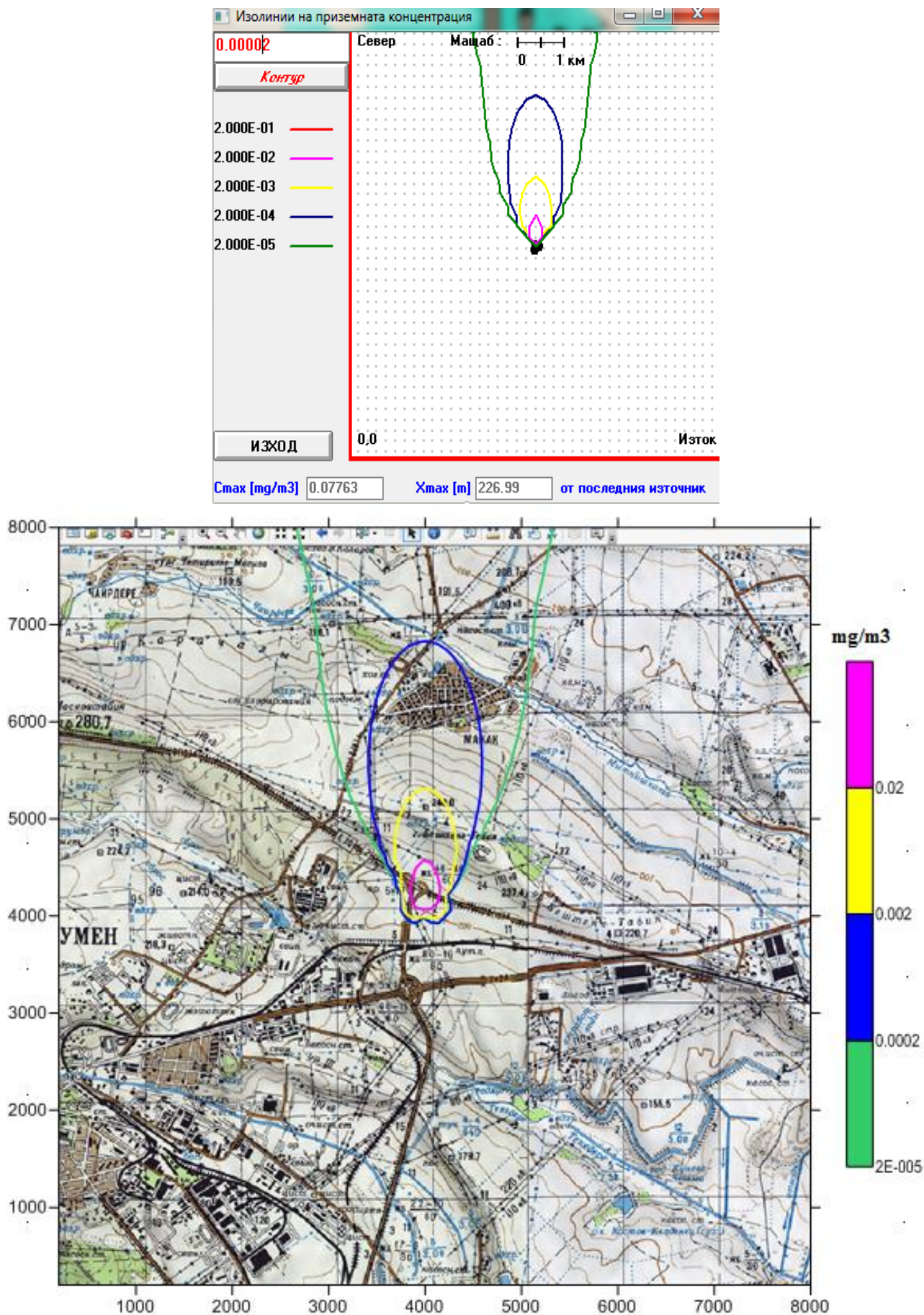
Максималните еднократни приземни концентрации по посока на най-близкото населено място (кв. Макак на гр. Шумен и гр. Шумен) са изчислени при работа на съоръженията на максимален възможен товар, при възможно най-неблагоприятните за разпространение метеорологични условия за период, през който съоръженията биха работили с максимално разрешени емисии от изпускащите устройства. Използваната програма прави пресмятания на МЕПК, опасната скорост на вятъра, разстоянието до мястото, където те биха се появили и класа на устойчивост на атмосферата по класификацията на Паскуил - Гифорд. Пресмятанията се извършват по програмата PLUME - **опция I**. „Очаквани концентрации на вредни вещества в приземния слой” при използване на **една посока на вятъра** и параметрите получени при изчисление на „Максимално замърсяване“.

Входни данни:

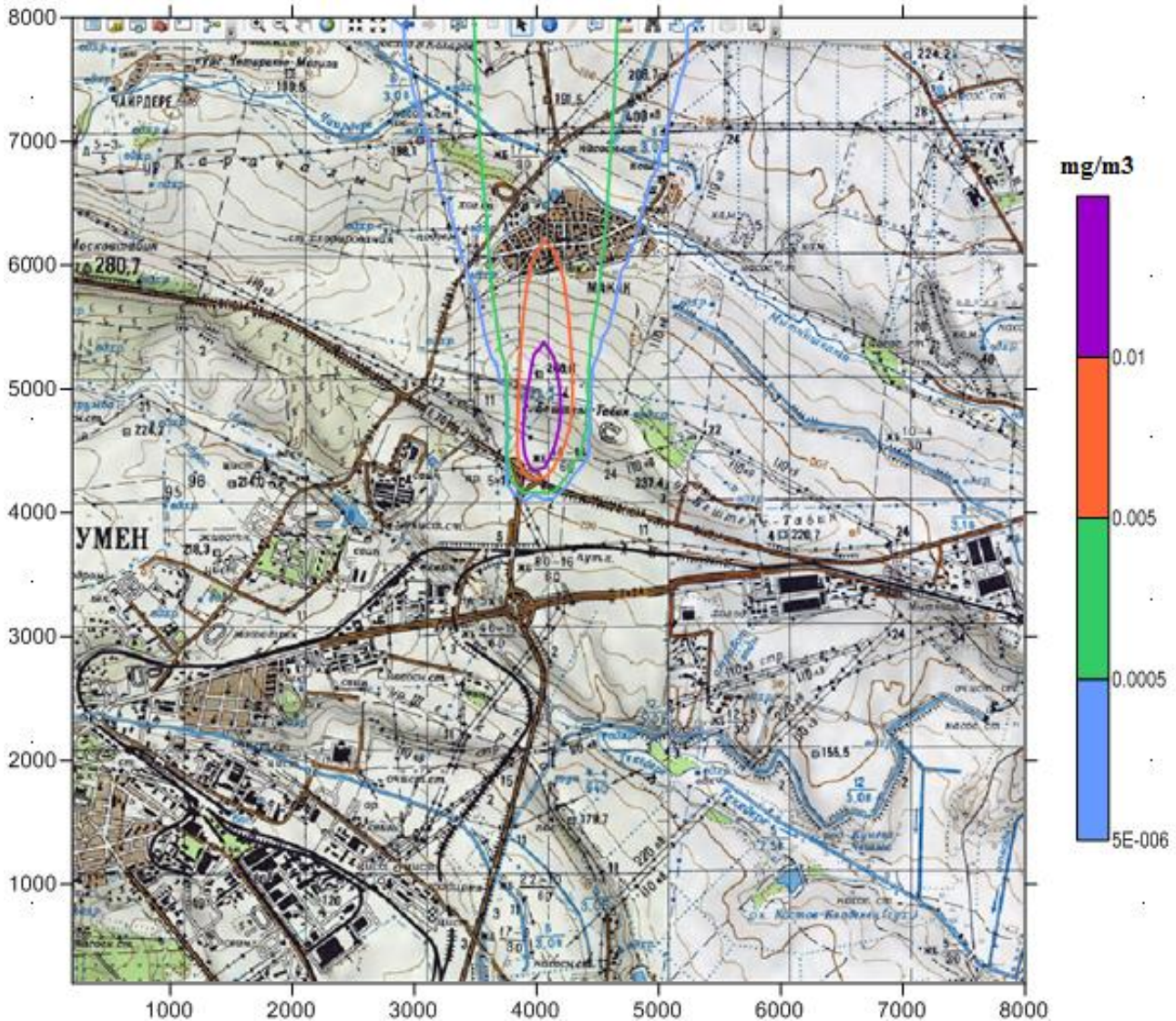
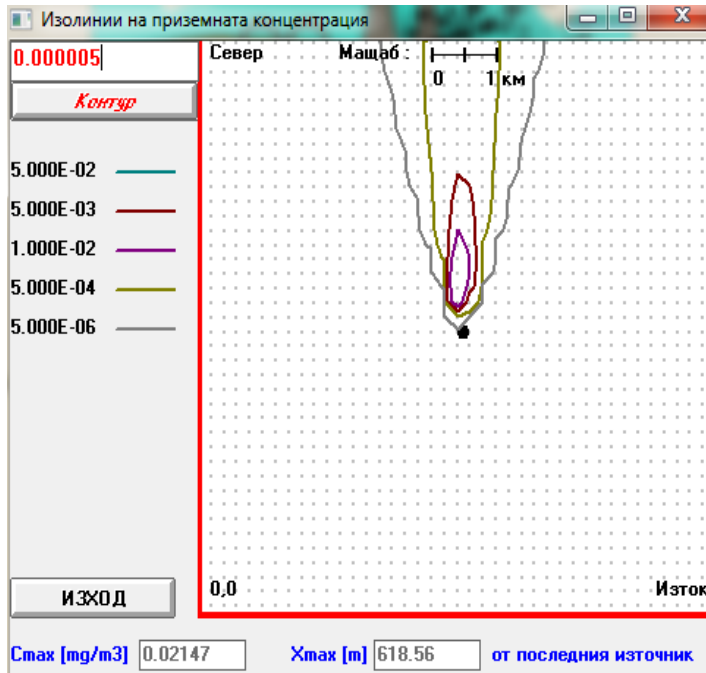
- *Входни параметри на модела* – областта, за която се пресмята замърсяването, е – 8 000 x 8 000 метра (40 стъпки по 200 m в посока запад-изток и 40 стъпки по 200 m в посока север-юг);
- *Тип подложна повърхност* – извънградски район;
- *Метеорология* – за целите на изследването са използвани метеорологичните условия посочени в т. 5.5.1 от настоящото заявление, като скоростта на вятъра и класа на устойчивост са определени през III-та опция на модела PLUME (виж фигурите към точка 5.5.4.4.1 по-горе). Посоката на вятъра е спрямо населените места – кв. Макак (180⁰) и гр. Шумен (60⁰).
- *Параметри на източника* – физическите параметри на източниците, координатите им и максималните емисиите са дадени в *Таблица № II.5.5.4.1-2*. Скоростта на гравитационно отлагане за газообразните вещества е 0 m/s.

За пълнота на изследването на следващите няколко фигури са показани максимално еднократните полета (изолинии) на замърсяване с азотни оксиди (NO_x) и Органичен вещества, определени като общ въглерод (ТОС), при съответните най-неблагоприятни метеорологични условия през деня, тъй като тогава се получават възможно най-големите стойности на концентрациите.

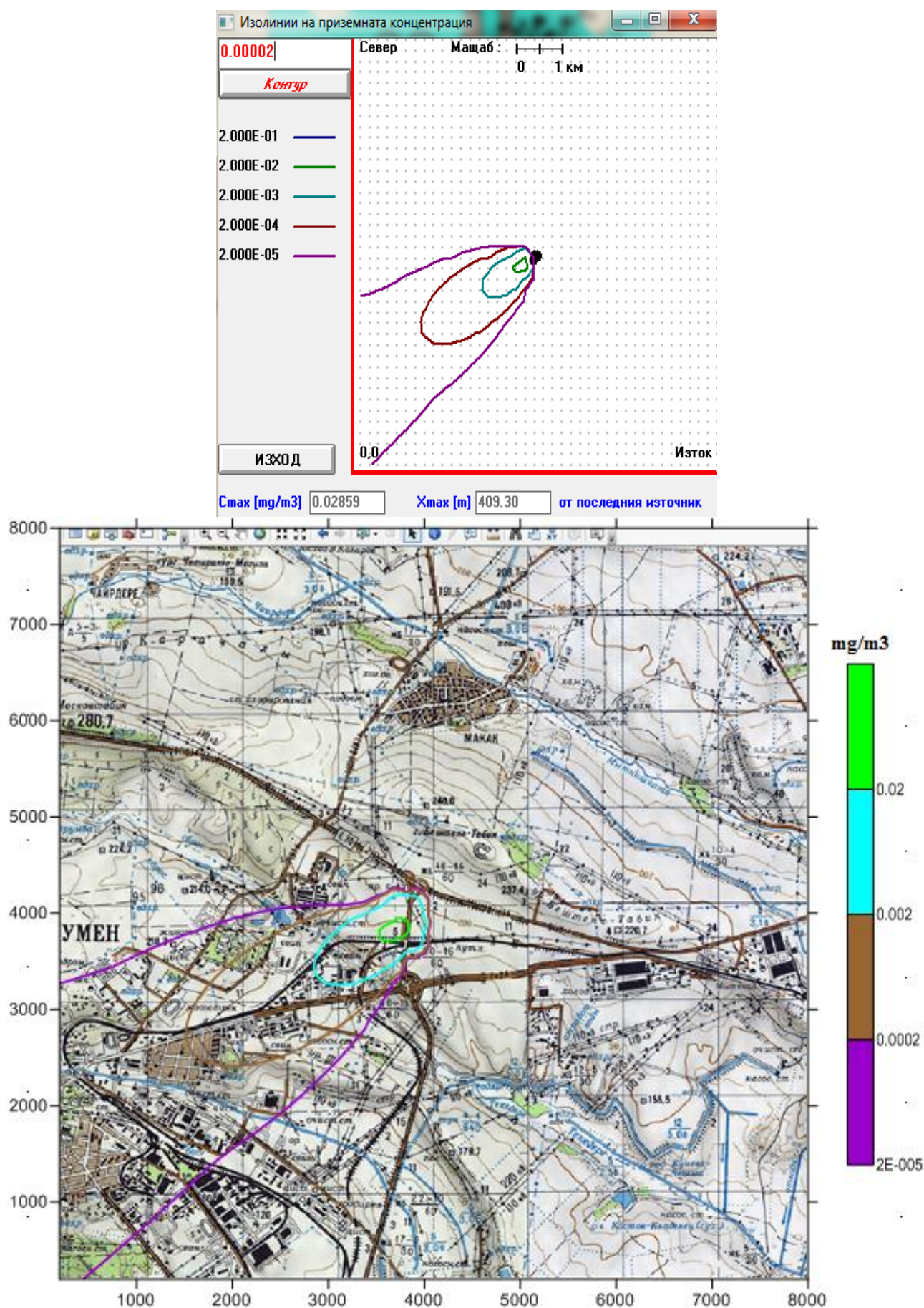
Фигура № П.5.5.4.2-1. Разпределение на приземните концентрации на NO_x в посока към кв. Макак



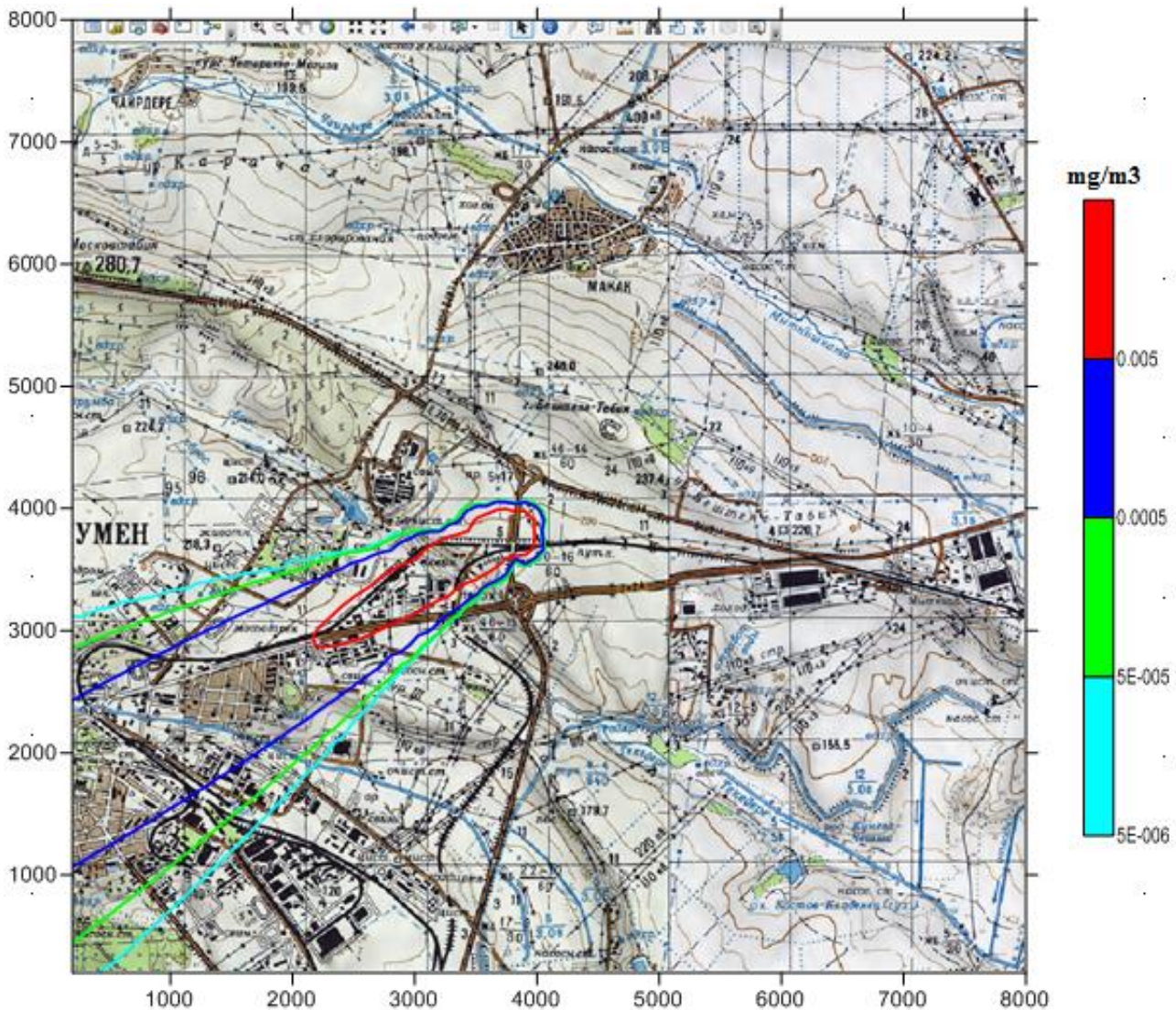
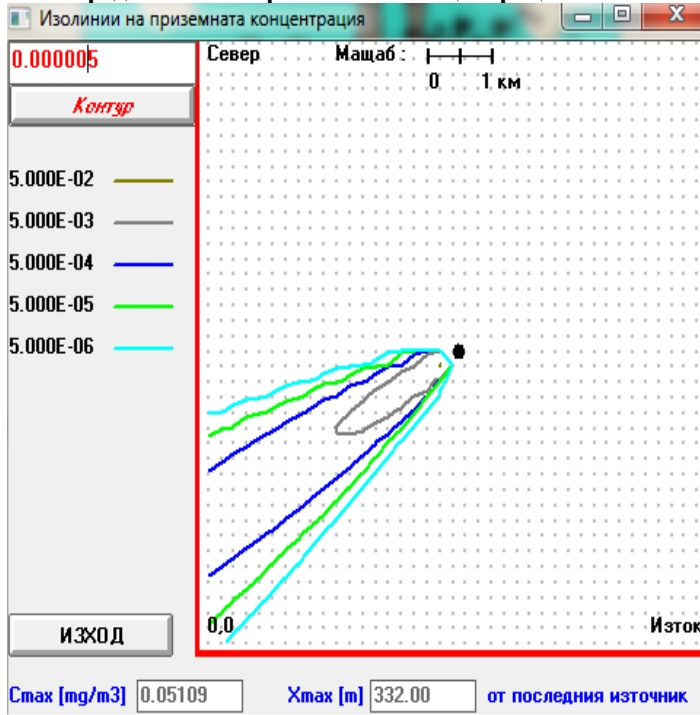
Фигура № П.5.5.4.4.2-2. Разпределение на приземните концентрации на ТОС в посока към кв. Макак



Фигура № П.5.5.4.2-3. Разпределение на приземните концентрации на NOx в посока към гр. Шумен



Фигура № П.5.5.4.2-4. Разпределение на приземните концентрации на ТОС в посока към гр. Шумен



Резултати:

Както се вижда от горните фигури, **максимално еднократните концентрации на замърсителите са по-ниски от нормативно определените ПДК и се получават извън населени места.** В Таблица № П.5.5.4.4.2-1. са представени обобщени резултати на изчислените максимални еднократни концентрации на вредни вещества в приземния слой на атмосферата, както и сравнението им с ПДК, определени в българското законодателство и посочени в *т. П.5.5.3.* по-горе.

Таблица № П.5.5.4.4.2-1. Изчислени стойности за максимално еднократните концентрации на замърсителите, емитирани от дейността на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен, в приземния слой на атмосферата и сравнението им с действащите норми за КАВ

Замърсител	Метеорологични условия	Разстояние от посл. източник [m]	Изчислена макс. концентрация Стойност	Мярка	Норма съгласно българското законодателство		Съответствие
					Стойност	Вид	
Изчислени стойности за максимално еднократните концентрации на замърсителите, при използване на входни данни (скорост на вятъра и клас на устойчивост), получени при третата опция на програмата PLUME „Максимално предходно замърсяване на съществуващи ИУ“ и посока на вятъра към кв. Макак							
NO _x	скорост – 1 m/s посока – 180 ⁰ клас на уст. – А	226.99	0.07763	mg/m ³	0.200	ср. часова	Да
ТОС	скорост – 4 m/s посока – 180 ⁰ клас на уст. – С	618.56	0.02147		Няма	Няма	Да
Изчислени стойности за максимално еднократните концентрации на замърсителите, при използване на входни данни (скорост на вятъра и клас на устойчивост), получени при третата опция на програмата PLUME „Максимално предходно замърсяване на съществуващи ИУ“ и посока на вятъра към гр. Шумен							
NO _x	скорост – 1 m/s посока – 60 ⁰ клас на уст. – А	409.30	0.02859	mg/m ³	0.200	ср. часова	Да
ТОС	скорост – 4 m/s посока – 60 ⁰ клас на уст. – С	332.00	0.05109		Няма	Няма	Да

Изводи:

На базата на направените модели на разпространението на емисиите на NO_x и ТОС, емитирани от неподвижните източници на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен в приземния атмосферен слой, както и на изчислените стойности за максимално еднократни концентрации могат да се направят следните изводи:

- По отношение на замърсяване с азотни оксиди – NO_x

От направените модели на разпространение на NO_x се вижда, че изчислените стойности на максимално еднократните (при най-неблагоприятни климатични условия) концентрации на NO_x в приземния слой на атмосферата са повече от **2,5 пъти под средночасовата норма и под средночасовият ДОП (100 µg/m³)**, определени за този замърсител, съгласно Наредба № 12 от 15.07.2010г.

- *По отношение на замърсяване с Органични вещества, определени като общ въглерод – ТОС*

От направените модели на разпространение на ТОС се вижда, че изчислените стойности на максимално еднократните (при най-неблагоприятни климатични условия) концентрации на ТОС в приземния слой на атмосферата се получават извън населени места. За този замършител няма определени норми за КАВ/ПДК.

5.5.4.4.3. Средногодишни концентрации на замърсители

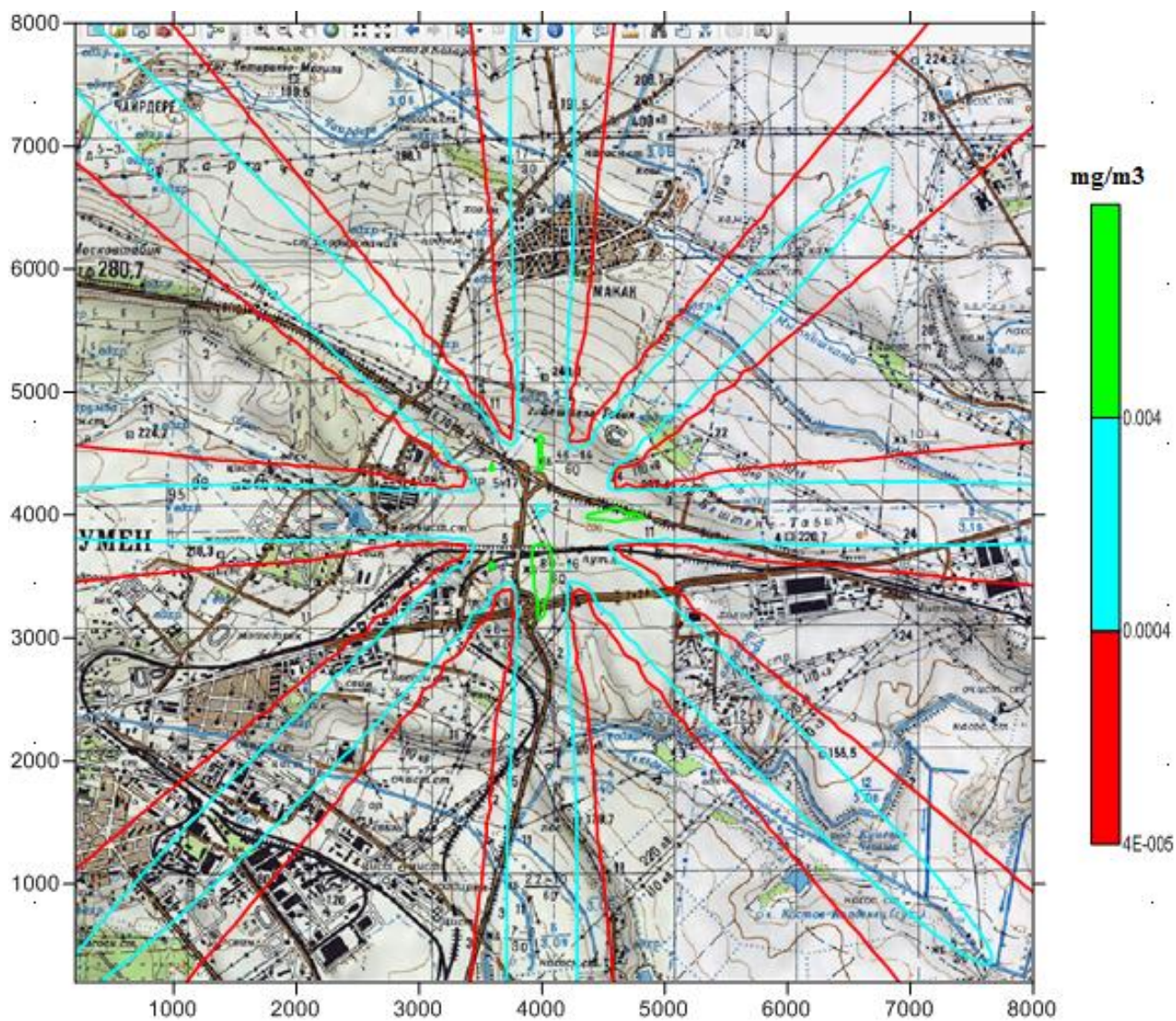
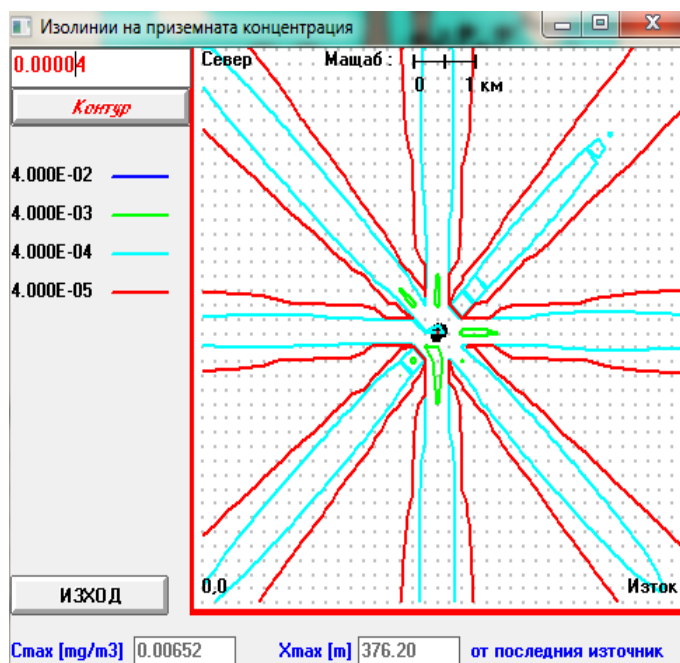
Чрез програмния продукт може да се направи оценка за средномесечното или средногодишното замърсяване. За тази цел при зададени параметри на изпускащите устройства, както и на съответните емисии, се редува целия набор от метеорологични параметри (посока, скорост и честота на вятъра), като се определят тези, при които се получава най-висока стойност на изчислената приземна концентрация.

Съгласно нормативната уредба няма определени средномесечни ПДК. Поради тази причина този клон на програмата се използва най-често за определяне на средногодишните концентрации на замърсителите в приземния атмосферен слой.

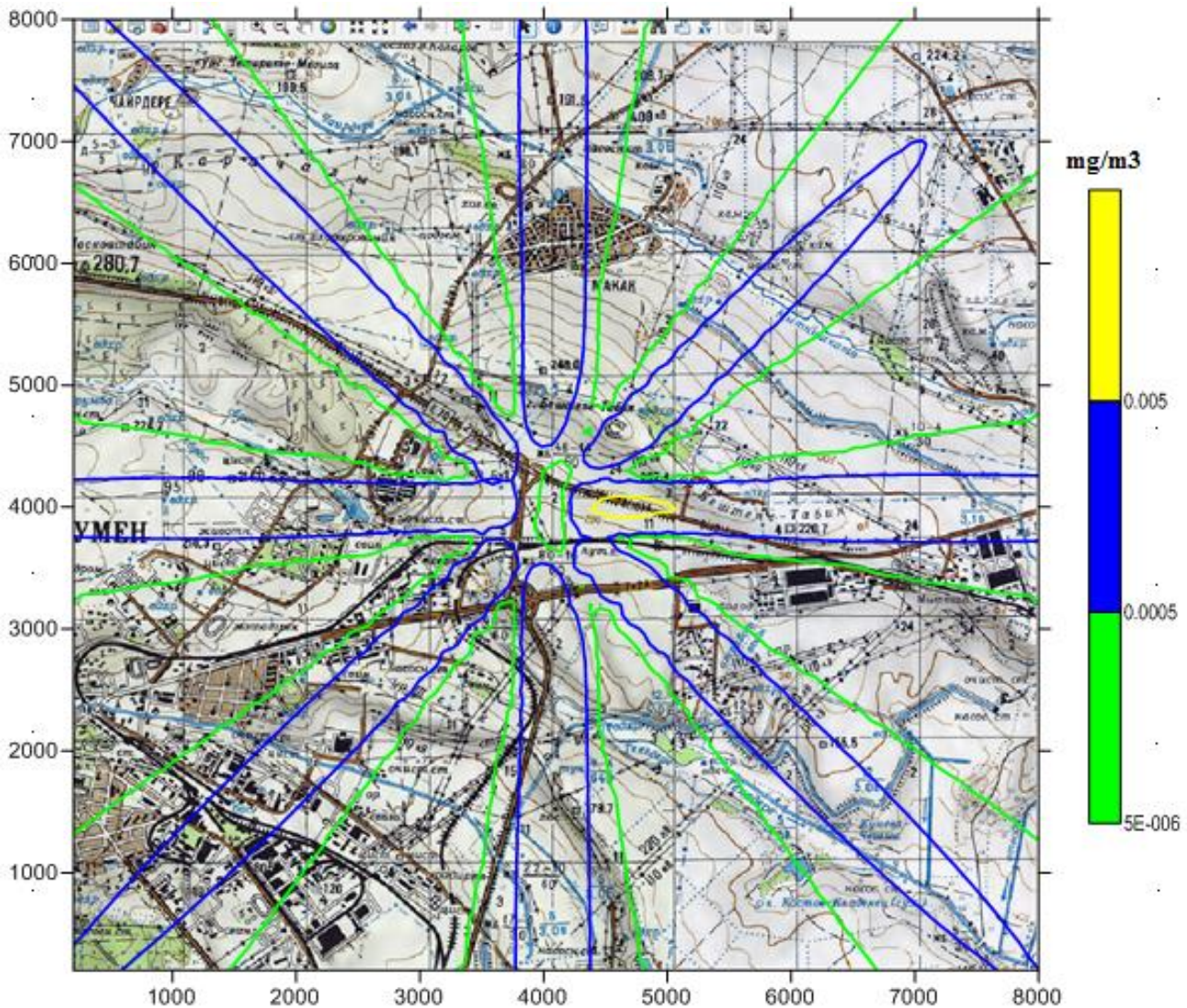
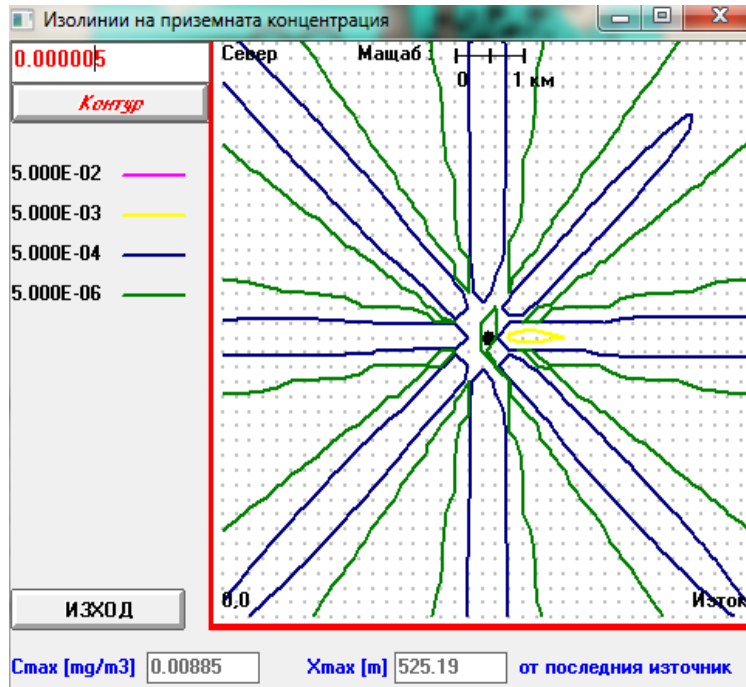
Входни данни:

- *Входни параметри на модела* – областта, за която се пресмята замърсяването, е – 8 000 x 8 000 метра (40 стъпки по 200 m в посока запад-изток и 40 стъпки по 200 m в посока север-юг);
- *Тип подложна повърхност* – извънградски район;
- *Метеорология* – за целите на изследването са използвани данните за средногодишна скорост и честота на вятъра по посоки, дадени в *Таблица № II.5.5.1-7* и *Таблица № II.5.5.1-8* и средногодишна температура на въздуха от 11°C.
- *Параметри на източника* – физическите параметри на източниците, координатите им и максималните емисиите са дадени в *Таблица № II.5.5.4.1-1* и *Таблица № II.5.5.4.1-2*. Скоростта на гравитационно отлагане за газообразните вещества е 0 m/s.

За пълнота на изследването на следващите няколко фигури са показани годишните приземни полета (изолинии) на замърсяване с азотни оксиди (NO_x) и Органични вещества, определени като общ въглерод (ТОС).

Фигура № П.5.5.4.3-1. Разпределение на приземните концентрации на NO_x при роза на вятъра

Фигура № П.5.5.4.4.3-2. Разпределение на приземните концентрации на ТОС при роза на вятъра



Резултати:

Както се вижда от горните фигури, **максималните средногодишни концентрации** на замърсителите са **многократно по-ниски от нормативно определените ПДК**. В Таблица № П.5.5.4.4.3-1. са представени обобщени резултати на изчислените максимални стойности на средногодишните концентрации на вредни вещества в приземния слой на атмосферата, както и сравнението им с ПДК, определени в българското законодателство и посочени в *т. П.5.5.3.* по-горе.

Таблица № П.5.5.4.4.3-1. Изчислени максимални стойности за средногодишните концентрации на замърсителите, емитирани от дейността на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен в приземния слой на атмосферата и сравнението им с действащите норми за КАВ

Замърсител	Изчислена макс. концентрация	Мярка	Норма съгласно българското законодателство			Съответствие
	Стойност		Стойност	Вид	Наредба	
NO _x	0.00652	mg/m ³	0.040	ср. годишна	Наредба № 12/ 15.07.2010г.	Да
ТОС	0.00885		няма	няма		Да

Изводи:

На базата на направените модели на разпространението на емисиите на NO_x и ТОС, емитирани от неподвижните източници на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен в приземния атмосферен слой, както и на изчислените стойности за максимални средногодишни концентрации могат да се направят следните изводи:

- **По отношение на замърсяване с азотни оксиди – NO_x**

От направения модел на разпространение на NO_x се вижда, че изчислената стойност на максималната средногодишна концентрация в приземния слой на атмосферата е **6 пъти под средногодишна норма и 4 пъти под средногодишния ДОП (26 µg/m³)**, определени за този замърсител съгласно Наредба № 12 от 15.07.2010г.

- **По отношение на замърсяване с Органични вещества, определени като общ въглерод – ТОС**

От направения модел на разпространение на ТОС се вижда, че изчислената стойност на максималната средногодишна концентрация в приземния слой на атмосферата е доста ниска (0,00885 mg/m³) и се получава извън населени места. За този замърсител няма определени норми за КАВ/ПДК.

Заклучение:

От направените моделирания с програмата PLUME за въздействието на инсталациите и съоръженията на „ВИАС“ ЕООД, гр. Шумен върху КАВ в района, може да се направи следния извод: обекта ще оказва влияние върху КАВ по отношение на разгледаните замърсители, но то ще бъде допустимо, тъй като максималните еднократни и средногодишни концентрации на замърсителите ще бъдат **многократно по-ниски** от нормативно определените ПДК.

Като *Приложение № II.5.5-1* към настоящото заявление (само на електронен носител) са представени DAT файлове, резултатите за максималното предходно замърсяване и изолиниите на приземните концентрации, получени чрез програмата PLUME.

5.6. Контрол и измервания.

Към момента на подаване на настоящото заявление липсва приложимо за основната дейност *Заключение за НДНТ*. Изискванията за мониторинг на емисиите на вредни вещества се основават на националната нормативна уредба.

След въвеждане в експлоатация на новите изпускащи устройства ще бъдат извършени измервания, съгласно изискванията на *Наредба № 6 от 26.03.1999 г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници*.

Предвижда се извършване на собствен периодичен мониторинг с честота веднъж на две години, което съответства на чл. 31, ал. 1, т. 2 от *Наредба № 6 от 26.03.1999 г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници*. Собствените периодични измервания (СПИ) ще бъдат възложени на акредитирани лица и лаборатории и средствата за измерване, използвани за провеждане на собствени измервания ще бъдат нормативно и метрологично осигурени. Точките за извършване на СПИ ще бъдат съгласувани с РИОСВ.

За всички изпускащи устройства, които ще се експлоатират на площадката, изискванията на Глава шеста от *Наредба № 6 от 26.03.1999г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници* и *Инструкция № 1 от 2003 г. за изискванията към процедурите за регистриране, обработка, съхранение, представяне и оценка на резултатите от собствените непрекъснати измервания на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници (ДВ бр.69/2003 год.) са неприложими.*

Схема на площадката с нанесени точковите източници на емисии в атмосферния въздух е представена в *Приложение № II.5.6-1*.

Пробовземните точки ще бъдат разположени на комините, т.е. след последния технологичен агрегат и/или пречиствателно съоръжение, с което ще се изпълнят изискванията на чл. 10 от *Наредба № 6 от 26.03.1999 г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници*. Точките за извършване на мониторинг ще бъдат съгласувани с РИОСВ.

Оценка за съответствие на мониторинга с изискванията на нормативната уредба по опазване на околната среда – Оценката е извършена спрямо *Наредба № 6 от 26.03.1999г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници*. В резултат от нея не се установи несъответствие, поради което не предвиждаме мерки за привеждане в съответствие.

Като приложение към заявлението е представена попълнена **Таблица 5.5.1.**, в която са посочени планирания мониторинг на емисиите, който ще се извършва, метода на изпитване, минималната честота на мониторинг.

Дружеството ще документира и съхранява на територията на площадката резултатите от собствения мониторинг. Операторът ще докладва като част от ГДОС информацията от собствения мониторинг, включително ще извършва оценка на резултатите.

6. ЕМИСИИ НА ВРЕДНИ И ОПАСНИ ВЕЩЕСТВА ВЪВ ВОДИТЕ.

От Инсталацията за елоксация ще се формират следните отпадъчни води:

- Отработени разтвори от активни вани – цялостна подмяна на разтвора ще се извършва при невъзможност за достигане на оптимални параметри чрез добавяне на концентрати и наличие на висока замърсеност на разтвора.
- Води от промивни вани – при замърсяване на водите над определена технологична граница.
- Отработени води от мокри скрубери.

Водите и разтворите ще се източват от ваните посредством оборудвана дренажна система и ще се заустват в площадкова производствена канализационна система.

Производствените отпадъчни води ще се пречистват в предвидена за изграждане ЛПСОВ при следните технологични процеси:

- Разделяне в отделни събирателни резервоари за кисели концентрати, алкални концентрати и кисели и алкални води – 3 бр. резервоари;
- Дозиране на алкални реагенти – 1 бр. резервоар за натриева основа и дозаторни помпи;
- Дозиране на кисели реагенти - 1 бр. резервоар за солна киселина и дозаторни помпи;
- Дозиране на флокулант – 1 бр. резервоар за работен разтвор и дозаторни помпи;
- Дозиране на варно мляко - 1 бр. резервоар за вар, съд за приготвяне на варно мляко и дозаторни помпи
- Подкисляване – 1 бр. смесител
- Неутрализация – 1 бр. смесител;
- Флокулация – 1 бр. смесител;
- Утаяване – 2 бр. ламелни утайтели;
- Уплътняване на утайката – 1 бр. утайтел;
- Обезводняване на утайки – 1 бр. камерна филтър преса;
- Пясъчен филтър – 1 бр.;
- Филтър с активен въглен – 1 бр.

Максималните количества отпадъчни води ще бъдат до 30 m³/h

Във формираните отпадъчни води не се предполага наличие на кадмий и живак. Алюминиевите сплави се отличават с качеството си да не „допускат“ тежки метали. Посочените приоритетни вещества не се съдържат в използваните сертифицирани сплави и/или в добавките към активните вани на инсталацията.

Качествените показатели на пречистените отпадъчни води ще отговарят на съответните норми за заустване в канализационните мрежи на населените места.

Пречистените производствени отпадъчни води ще се смесват с формираните битово-фекални отпадъчни води и дъждовни води и ще се заустват в съществуваща канализационна система на Индустриален парк – Шумен, от където ще се включват в селищната канализационна система на гр. Шумен.

Схема на канализационната мрежа на площадката и точките на заустване е представена в *Приложение № II.6.1-1.*

6.1. Производствени отпадъчни води.

6.1.1. Пречиствателни съоръжения за производствени отпадъчни води.

Производствените отпадъчни води ще се пречистват в предвидена за изграждане ЛПСОВ при следните технологични процеси:

- Разделяне в отделни събирателни резервоари за кисели концентрати, алкални концентрати и кисели и алкални води – 3 бр. резервоари;
- Дозиране на алкални реагенти – 1 бр. резервоар за натриева основа и дозаторни помпи;
- Дозиране на кисели реагенти - 1 бр. резервоар за солна киселина и дозаторни помпи;
- Дозиране на флокулант – 1 бр. резервоар за работен разтвор и дозаторни помпи;
- Дозиране на варно мляко - 1 бр. резервоар за вар, съд за приготвяне на варно мляко и дозаторни помпи
- Подкисляване – 1 бр. смесител
- Неутрализация – 1 бр. смесител;
- Флокулация – 1 бр. смесител;
- Утаяване – 2 бр. ламелни утайтели;
- Уплътняване на утайката – 1 бр. утайтел;
- Обезводняване на утайки – 1 бр. камерна филтър преса;
- Пясъчен филтър – 1 бр.;
- Филтър с активен въглен – 1 бр.

СЪХРАНЕНИЕ И ДОЗИРАНЕ НА АЛКАЛНИ КОНЦЕНТРАТИ

Тези концентрати идват от потока на процеса към съд за съхранение. От него те се дозират към съдът за подкиселяване (първи реакционен съд).

СЪХРАНЕНИЕ И ДОЗИРАНЕ НА КИСЕЛИ КОНЦЕНТРАТИ

Тези концентрати идват от потока на процеса към съд за съхранение. От него те се дозират към съдът за подкиселяване (първи реакционен съд)

ПОДКИСЛЯВАНЕ

В тази секция киселина се дозира с цел да се достигне стойност на рН 5.5-6.5 . Дозирането става контролирано чрез рН метър.

- Обем на съда : 6 m³
- Контактното време : 12 мин.

НЕУТРАЛИЗАЦИЯ

В тази секция неутрализиращият агент се дозира до достигане на Ph 7.5-8 чрез контрол с рН метър. Като неутрализиращ агент може да се използва NaOH и хидратна вар. Това позволява образуването на метални хидроксиди (най-вече алуминиев хидрооксид с последващо разделяне във формата на утайка според реакцията



- обем на съда: 8 m³
- контактно време : 15 мин.

В тази секция е възможно дозирането на специфични утаяващи агенти на тежки метали (Ni ако има).

ФЛОКУЛАЦИЯ

В тази секция се използва полиелектролит за уедряване на флокулите на утайката.

Забележка:

- Обем на съда: 3 m³
- Контактно време: 6 мин.

УТАЯВАНЕ

От съда за флокулация водата отива към декантер където протича разделяне на утайката от водата. Процесът протича в два декантера, които работят паралелно, те са от ламеларен тип. Такъв тип декантери имат предимство с по малко пространство се постига по висока повърхност на разделяне. Размерът им е съобразен с дебита на пречиствателната станция – 30 m³/h и скорост на утаяване 0.3 m/h, това означава еквивалентна повърхност за всеки равна на 99 m². Те са изработени от неръждавейка.

Пречистената вода минава през пясъчен филтър, утайката към секцията за сгъстяване и филтриране. Пясъчният филтър е с диаметър 2000 мм. Скорост на филтриране – 10 m/h.

СГЪСТЯВАНЕ И ФИЛТРИРАНЕ

Утайката се събира в сгъстител след което се дехидратира чрез филтърпреса. Сгъстителят има конично дъно, което позволява утаяването и екстракцията на утайката през помпата на филтърпресата. Чистата вода от утайтеля и филтрираната вода от филтър пресата отиват към съд за изпомпване на водата, а от там към съдът за флокулация.

ФИЛТРИРАНЕ ЧРЕЗ АКТИВЕН ВЪГЛЕН

Отстранява всички остатъци от органични компоненти преди водата да бъде зауствена.

- Диаметър на колоната: 2200 мм
- Контактно време: 8 мин.

КРАЕН рН КОНТРОЛ

След филтриране водата постъпва към съд за контролиране на Ph преди заустване. Поради необходимост се дозира киселинна

- Обем на съда: 2.5 m³
- Контактно време: 12 мин.

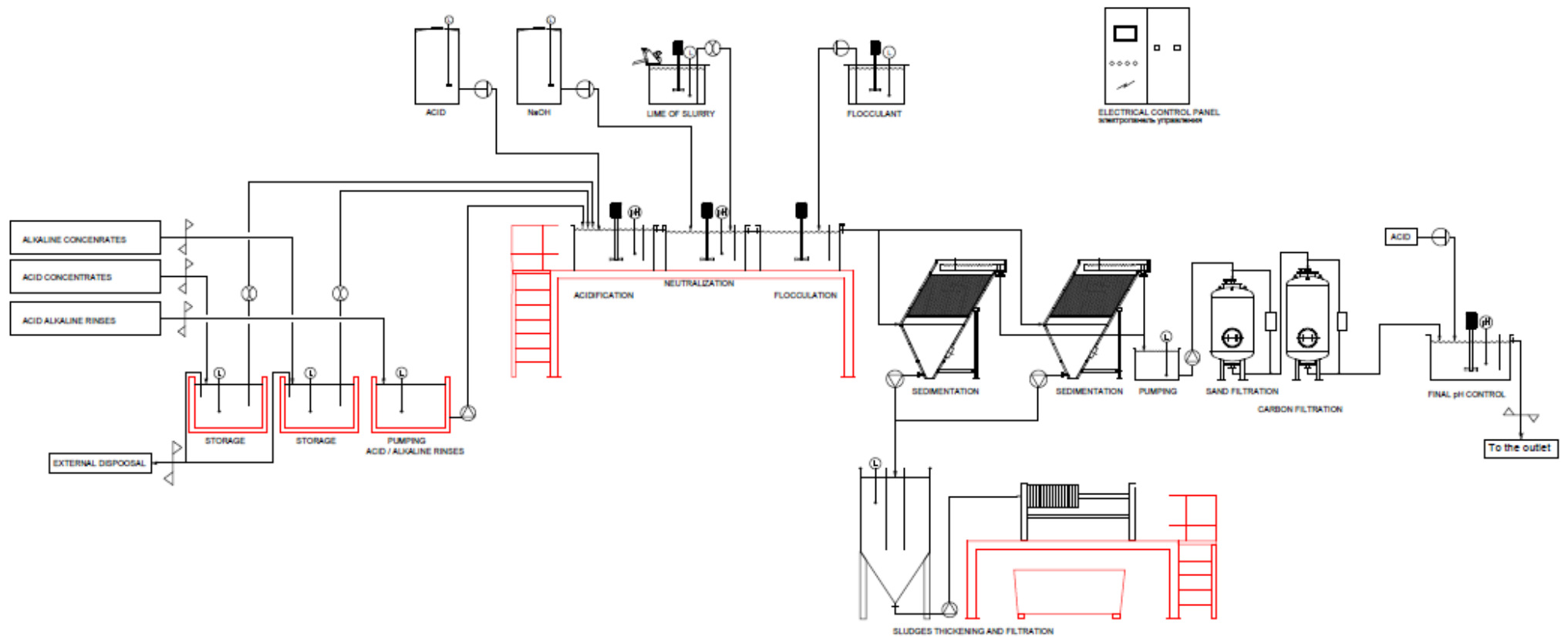
Максималните количества отпадъчни води ще бъдат до 30 m³/h

Във формираните отпадъчни води не се предполага наличие на кадмий и живак. Алюминиевите сплави се отличават с качеството си да не „допускат“ тежки метали. Посочените приоритетни вещества не се съдържат в използваните сертифицирани сплави и/или в добавките към активните вани на инсталацията.

Схема на канализационната мрежа на площадката и точките на заустване е представена в **Приложение № П.6.1-1**.

На следващата фигура е представена технологична схема на ЛПСОВ за производствени отпадъчни води.

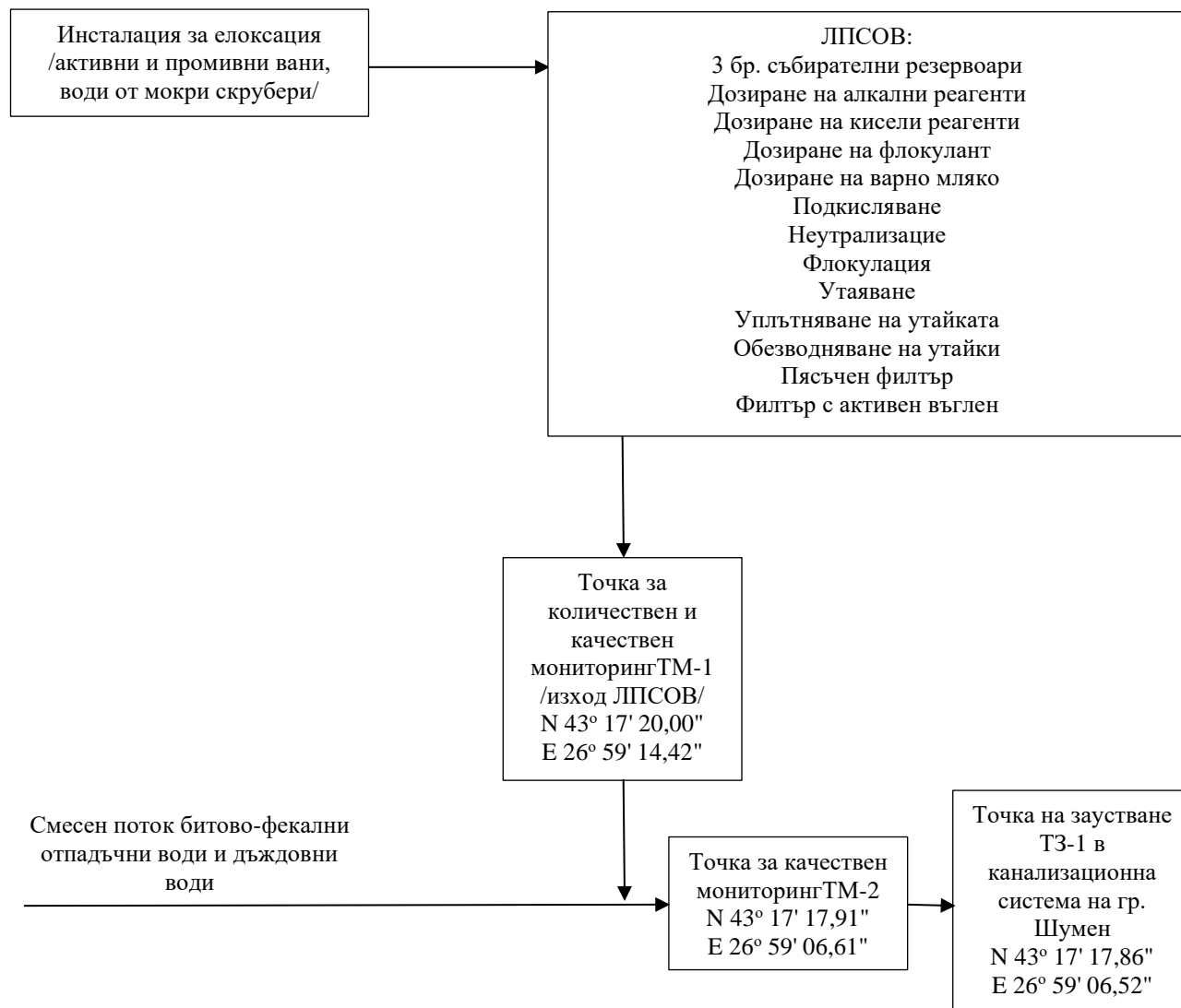
Фигура № П.6.1.1-1. Технологична схема на ЛПСОВ



След пречистване в ЛПСОВ отпадъчните води от този поток се заустват в смесена канализационна система, която се зауства в селищната система на гр. Шумен. В *Приложение № П.4.1-1* е представен договор № 1599/27.08.2020 г. с ВиК оператор за приемане на отпадъчни води от площадката.

На следващата блок-схема е представен поток производствени отпадъчни води.

Фигура № П.6.1.1-2. Блок-схема на поток производствени отпадъчни води



6.1.2. Емисии.

НДНТ е да се сведе до минимум потреблението на вода чрез:

- мониторинг на всички точки на използване на вода и материали в инсталацията, записване на информацията редовно, в зависимост от използването и необходимата информация за контрол. Информацията се използва за сравнителен анализ и система за управление на околната среда.
- възстановяване на вода от разтвори за изплакване чрез една от техниките, описани в раздели 4.4.5.1, 4.7.8, 4.7.12 и посочени в раздел 4.10 на референтния

документ, и повторна употреба в процес, подходящ за качеството на възстановената вода.

- избягване на необходимостта от изплакване между дейностите чрез използване на съвместими химикали в последователни дейности.

В Инсталацията за елоксация ще се извършва:

- мониторинг на всички точки на използване на вода и материали в инсталацията, записване на информацията редовно като част от Системата за управление на околна среда.
- за поддържане качеството на работните разтвори във ваните за анодиране се използва специализирана система. ECO / AL е съоръжение, което се монтира като съпътстващо към ваните за анодизиране, за да се оптимизира добивът им. Всъщност се признава, че при нормални условия на работа разтворите във ваните постепенно концентрират йони и други материали, с които са в контакт. Ако "праговите нива" са надвишени, могат да възникнат някои опасни ситуации и някои проблеми при управлението на банята. За анодна вана концентрацията на алуминий около 10 g/ е оптимална за функционирането; напротив, концентрация над 15 g/l може да застраши условията на работа и операторът трябва частично или изцяло да замени киселинните разтвори. С ECO / AL е възможно да се поддържа концентрацията на алуминий при желаните стойности, като редовно се изтегля част от киселинния разтвор от ваната, изчиства се от алуминиеви йони и се поставя отново в резервоара.
- Предвидените вани за промиване са обикновено каскадно разположени. По този начин първата вана се натоварва най-много и след насищане на разтвора тя може да бъде запълнена с вода от следващата вана от каскадата.

НДНТ при смяна на видове или източници на химически разтвори и преди използването им в производството да се тества влиянието им върху съществуващата канализационна системи и ЛПСОВ за пречистване на отпадъчни води. Ако тестът показва потенциален проблем следва или да се отмени ползването им или да се промени системата за пречистване на отпадъчните води. НДНТ е да се идентифицират, отделят и обработват потоци, за които е известно, че са проблемни, когато се комбинират с други потоци като например масла и мазнини, цианид, нитрит, хромати, комплексиращи агенти или кадмий.

ЛПСОВ към Инсталацията за елоксация е проектирана за конкретните товари при употребата на описаните технологични разтвори. Не се предполага възникването на ситуации с проблемно потоци отпадъчни води. **Инсталацията е в съответствие със заключенията за НДНТ по т. 5.1.8.2 Testing, identification and separation of problematic flows** от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

НДНТ е постигането на нива на отпадъчните води в съответствие с Table 5.2: Emission ranges to water associated with some BAT for some installations от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006. В следващата таблица е извършено съпоставяне на прогнозните стойности на замърсителите в отпадъчните води /след ЛПСОВ/ с определените нива при прилагане на НДНТ и МДК от договора за приемане на отпадъчните води в селищната канализационна мрежа на гр. Шумен.

Таблица № П.3.5.2-01. Съответствие на концентрации на замърсителите в отпадъчните води

№	Показател	Емисионни стойности	МДК*	Емисионни стойности НДНТ**	Съответствие
		mg/l	mg/l	mg/l	
1	Температура	<40°	40°	Не се нормира	да
2	Активна реакция	6,0 – 9,0	6,0 – 9,0	Не се нормира	да
3	Неразтворени вещества	<200	200	Не се нормира	да
4	БПК ₅	<200	200	Не се нормира	да
5	ХПК	<400	400	Не се нормира	да
6	Азот общ	<10	10	Не се нормира	да
7	Фосфор общ	<1	1	Не се нормира	да
8	Нефтопродукти	<0,5	0,5	Не се нормира	да
9	Арсен	< 0,2	0,2	Не се нормира	да
10	Олово	< 0,2	0,2	0,05 – 0,5	да
11	Хром общ	< 1,0	1,0	0,1 – 2,0	да
12	Живак	<0,03	0,03	Не се нормира	да
13	Желязо общо	< 5,0	5,0	Не се нормира	да
14	Никел	< 0,5	0,5	0,2 – 2,0	да
15	Цинк	< 2,0	10	0,2 – 2,0	да
16	Кадмий	<0,02	0,02	0,1 – 0,2	да
17	Мед	< 0,5	0,5	0,2 – 2,0	да
18	Феноли летливи	<0,1	0,1	Не се нормира	да
19	Цианиди общо	< 0,2	1,0	0,01 – 0,2	да
20	Екстрахируеми вещества	<5,0	5,0	Не се нормира	да
21	ПАВ	<3,0	3,0	Не се нормира	да
22	Сребро	-	-	0,1 – 0,5	да
23	Калай	< 2,0	-	0,2 – 2,0	да
24	Хром (VI)	< 0,2	-	0,1 – 0,2	да

*Съгласно Приложение № 2 от договор с „Водоснабдяване и канализация – Шумен“ ООД

**Съгласно Table 5.2: Emission ranges to water associated with some BAT for some installations от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006

Инсталацията е в пълно съответствие със заключенията за НДНТ по т. 5.1.8 от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006.

Показател „Сребро“ не е включен като показател т.к. инсталацията не използва подобни суровини и/или спомагателни материали съдържащи метала.

Параметрите на поток производствени отпадъчни води са:

- Q средно годишно 124 800 m³/yr;
- Q средно дневно 480 m³/24h;
- Q макс. час 30 m³/h

Към настоящия момент оператора не прилага инструкция за проверка и поддръжка на канализационната система.

6.1.3. Въздействие върху качеството на приемащите водни обекти.

Пречистените производствени отпадъчни води се заустват след смесване с дъждовните води от площадката. Същите ще се заустват в канализационната система на Индустриален парк – Шумен, а от там в селищната канализационна система на гр. Шумен. Избраната схема

на отвеждане не предполага въздействие върху приемащата канализационна система или воден обект.

6.1.4. Контрол и измерване.

Предвижда се мониторингът на производствените отпадъчни води да се извършва в изходната вана на ЛПСОВ – вана за контрол на рН. След нея ще бъде монтирано разходомерно устройство за измерване на пречистените количества производствени отпадъчни води.

Предложение за извършване на собствен мониторинг:

Точка за мониторинг: ТМ-1 – изходен резервоар на ЛПСОВ, географски координати N 43° 17' 20,00", E 26° 59' 14,42"

Тъй като предложената точка за мониторинг обхваща единствено производствените отпадъчни води от инсталацията, които са пречистени в ЛПСОВ, определените показатели за мониторинг са в съответствие с определените такива в референтния документ и част от показателите по Приложение № 2 от договора с ВиК.

Таблица № П.6.1.4-01. Мониторинг на производствени отпадъчни води

№	Показател	ИЕО mg/l	МДК* mg/l	Емисионни стойности НДНТ** mg/l	Честота
1	Активна реакция	6,0 – 9,0	6,0 – 9,0	Не се нормира	Веднъж годишно
2	ХПК	<400	400	Не се нормира	Веднъж годишно
3	Арсен	< 0,2	0,2	Не се нормира	Веднъж годишно
4	Олово	< 0,2	0,2	0,05 – 0,5	Веднъж годишно
5	Хром общ	< 1,0	1,0	0,1 – 2,0	Веднъж годишно
6	Живак	<0,03	0,03	Не се нормира	Веднъж годишно
7	Желязо общо	< 5,0	5,0	Не се нормира	Веднъж годишно
8	Никел	< 0,5	0,5	0,2 – 2,0	Веднъж годишно
9	Цинк	< 2,0	10	0,2 – 2,0	Веднъж годишно
10	Кадмий	<0,02	0,02	0,1 – 0,2	Веднъж годишно
11	Мед	< 0,5	0,5	0,2 – 2,0	Веднъж годишно
12	Феноли летливи	<0,1	0,1	Не се нормира	Веднъж годишно
13	Цианиди общо	< 0,2	1,0	0,01 – 0,2	Веднъж годишно
14	Калай	< 2,0	-	0,2 – 2,0	Веднъж годишно
15	Хром (VI)	< 0,2	-	0,1 – 0,2	Веднъж годишно

*Съгласно Приложение № 2 от договор с „Водоснабдяване и канализация – Шумен“ ООД

**Съгласно Table 5.2: Emission ranges to water associated with some BAT for some installations от Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006

6.2. Охлаждащи отпадъчни води.

6.2.1. Пречиствателни съоръжения за охлаждащи отпадъчни води.

На площадката на инсталацията не се формира поток охлаждащи отпадъчни води. Охлаждането на съоръжения се извършва по оборотен тип с водоохладителна кула.

За оразмерително водно количество се залага максималното водно количество с което се допълва системата по време на експлоатация, поради това , че при основното пълнене няма определено време за пълнене.

$$Q_{\text{макс.сек}} 0,40 \text{ l/s}$$

6.2.2. Емисии.

На площадката на инсталацията не се формира поток охлаждащи отпадъчни води. Охлаждането на съоръжения се извършва по оборотен тип с водоохладителна кула.

6.2.3. Въздействие върху качеството на приемащите водни обекти.

На площадката на инсталацията не се формира поток охлаждащи отпадъчни води. Охлаждането на съоръжения се извършва по оборотен тип с водоохладителна кула.

6.2.4. Контрол и измерване.

На площадката на инсталацията не се формира поток охлаждащи отпадъчни води. Охлаждането на съоръжения се извършва по оборотен тип с водоохладителна кула.

За оразмерително водно количество се залага максималното водно количество с което се допълва системата по време на експлоатация, поради това , че при основното пълнене няма определено време за пълнене.

$$Q_{\text{макс.сек}} = 0,40 \text{ l/s}$$

6.3. Битово-фекални отпадъчни води.

Отводните отклонения от санитарните арматури в сградата ще се изпълнят от PVC муфени тръби, които ще бъдат положени в подовия пълнеж или по стената и ще се заустят в новопроектиран вертикален канализационен клон.

Вертикалният канализационен клон ще се изпълни от PVC тръби и ще бъде изведен на 0,30т над покрива за вентилация където е възможно, а на местата където не е , ще се монтират противовакуумни клапи. На вертикалните канализационни клонове ще се монтират ревизионни отвори на 0,80т от кота готов под.

Предназначението на вентилацията на мрежата е да намали колебанието на налягането на въздуха във вертикалните канализационни клонове и отводни тръби, за да се предпазят от изсмукване хидравличните затвори и да се осигури вентилация на сградната инсталация, с което се гарантира, че няма да има неблагоприятни миризми в санитарните възли.

През основната вентилация, при по-големи отпадъчни водни количества, ще постъпва въздух от атмосферата, а при по-малки количества и когато няма движение на отпадъчна вода ще излизат канализационните газове.

Главната хоризонтална канализационна мрежа е предвидена от дебелостенни PVC тръби, положени в земята. Мястото и е съобразено изцяло с местоположението и видът на основите. Тя ще се изпълни от PVC-KG SN4 тръби с диаметър $\phi 110 \text{ mm}$. Тя ще се заусти в съществуваща канализация за дъждовните води от покрива при основите.

Схема на канализационната мрежа на площадката е показана в *Приложение № II.6.1-1*.

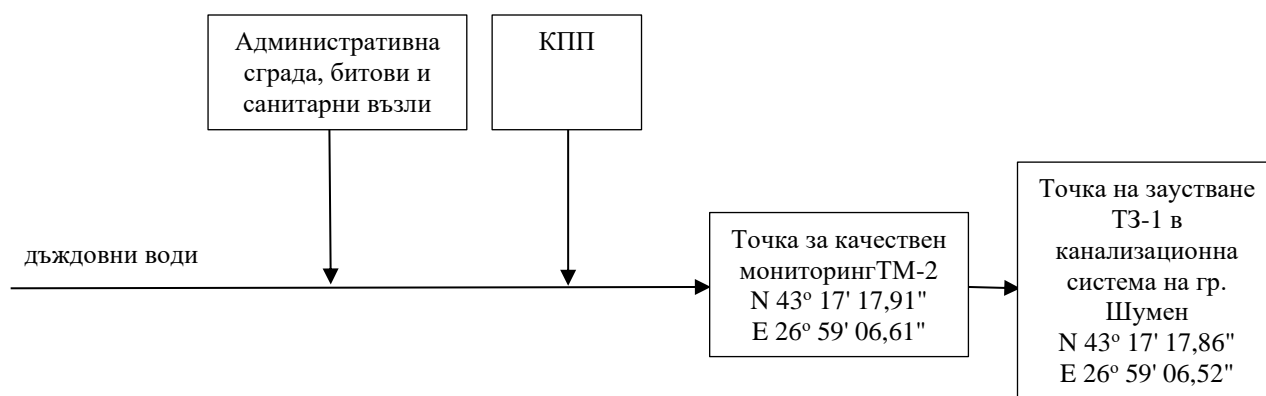
Към настоящия момент оператора не прилага инструкция за проверка и поддръжка на канализационната система.

6.3.1. Пречиствателни съоръжения за битово-фекални отпадъчни води.

На производствената площадка не се предвижда изграждане и експлоатация на пречиствателно съоръжение за битово-фекални отпадъчни води. Същите ще се заустват в канализационната система на Индустриален парк – Шумен, а от там в селищната канализационна система на гр. Шумен. В *Приложение № II.4.1-1* е представен договор № 1599/27.08.2020 г. с ВиК оператор за приемане на отпадъчни води от площадката.

В следващата фигура е представена блок-схема на формирането на поток битово-фекални отпадъчни води.

Фигура № II.6.3.1-1. Блок-схема на поток битово-фекални отпадъчни води



6.3.2. Емисии.

Средноденоношно водно количество:

Съгласно Чл. 16, ал. 1 от Наредба № РД-02-20-8 от 17 май 2013 г. за проектиране, изграждане и експлоатация на канализационни системи (*Обн., ДВ, бр. 49 от 2013 г.; изм. и доп., бр. 82 от 2014 г.*) средното деноношно количество на битовите отпадъчни води от урбанизираните територии (в т.ч. обектите за обществено обслужване) се определя въз основа на максималният брой жители за икономически обоснован експлоатационен срок. Средната денонощна отводнителна норма се приема 90 % от средноденоношното потребление на вода за питейно-битови нужди и за общественообслужващи сгради за съответния период.

На основание на нормативните изисквания среднодневното количество отпадъчни води се изчислява по следната формула:

$$Q_{\text{ср.дн}} = (Q_{\text{вод. Год}} \times 90\%) / 250$$

или

$$Q_{\text{ср.дн}} = (478 \times 90\%) / 260 = 430,2 / 260 = 1,655 \text{ m}^3/\text{d}$$

Максимално часово водно количество

Съгласно Чл. 16, ал. 2 от Наредба № РД-02-20-8 от 17 май 2013 г. за проектиране, изграждане и експлоатация на канализационни системи (*Обн., ДВ, бр. 49 от 2013 г.; изм. и доп., бр. 82 от 2014 г.*) максималното часово количество на битовите отпадъчни води от урбанизираните територии се определя, като средното денонощно количество на битовите отпадъчни води се умножи с максималния коефициент на обща неравномерност ($K_{o, макс}$), който се изчислява по формулата:

$$K_{o, макс} = 1 + \frac{2,5}{Q_{ср. ден}^{0,22}}, \quad (1)$$

където $Q_{ср. ден}$ е средното денонощно водно количество на битовите отпадъчни води от урбанизираната територия, l/s. Максималната стойност на $K_{o, макс}$ е 3,5.

По посочената формула е изчислен максимален коефициент на обща неравномерност ($K_{o, макс}$) за този поток, който е 3,966. При този случай се използва максималната стойност на коефициента – 3,5.

Изчисляваме максимално часовото количество отпадъчни води по формулата:

$$Q_{макс. ч.} = (1,655 / 16) \times 3,5 = 0,0625 \times 3,5 = \mathbf{0,219 \text{ m}^3/h}$$

Средно годишно водно количество

Средното годишно количество отпадъчни води изчисляваме като произведение от среднодневното и броя на дните в годината.

$$Q_{год.} = 1,655 \times 260 = \mathbf{430 \text{ m}^3/yr}$$

След извършени изчисления получаваме следните резултати за параметрите на поток битово-фекални отпадъчни води:

- **Q средно годишно 430 m³/yr;**
- **Q средно дневно 1,655 m³/24h;**
- **Q макс. час 0,219 m³/h**
- **Q макс. сек 4,59 l/s.**

Битово – фекалните отпадъчни води са със слабо органично замърсяване. В тези отпадъчни води не са налични вещества от Списък I и Списък II и Приложения 2 и 5 на Наредба № 6/09.11.2006 г. за емисионни норми за допустимото съдържание на вредни и опасни вещества в отпадъчните води, зауствани във водни обекти и Приложения №№ 1 и 2 на Наредба № 1/07.07.2000 г. за проучването ползването и опазването на подземните води.

Схема на канализационната мрежа на площадката и точките на заустване е представена в **Приложение № II.6.1-1.**

Характерни замърсители за поток битово-фекални отпадъчни води са:

- неразтворени вещества – 300-400 mg/dm³;
- ХПК – до 200 mg/dm³;
- БПК₅ – до 200 mg/dm³;
- азот (общ) – до 10 mg/dm³
- фосфор (общ) – до 1 mg/dm³
- анионоактивни детергенти – до 3 mg/dm³

Предвид характеристиките на разглеждания поток не се предполага наличие на други замърсители в него. Концентрациите им са определени по статистически данни за качествата на битово-фекалните отпадъчни води.

6.3.3. Въздействие върху качеството на приемащите водни обекти.

Битово-фекалните отпадъчни води се заустват след смесване с дъждовните води от площадката. Същите ще се заустват в канализационната система на Индустриален парк – Шумен, а от там в селищната канализационна система на гр. Шумен. Избраната схема на отвеждане не предполага въздействие върху приемащата канализационна система иили воден обект.

6.3.4. Контрол и измерване.

Не се предвижда измерване на формираните битово-фекални отпадъчни води. Същите ще се заустват в канализационната система на Индустриален парк – Шумен, а от там в селищната канализационна система на гр. Шумен.

Предложение за извършване на собствен мониторинг:

Точка за мониторинг: ТМ-2 – последна ревизионна шахта на площадката, географски координати N 43° 17' 17,91" E 26° 59' 06,61"

В тази точка показателите са определени съгласно Приложение № 2 от договора с ВиК.

Таблица № П.6.3.4-01. Мониторинг на смесен поток отпадъчни води

№	Показател	ИЕО mg/l	МДК* mg/l	Емисионни стойности НДНТ** mg/l	Честота
1	Температура	<40°	40°	Не се нормира	Веднъж годишно
2	Активна реакция	6,0 – 9,0	6,0 – 9,0	Не се нормира	Веднъж годишно
3	Неразтворени вещества	<200	200	Не се нормира	Веднъж годишно
4	БПК ₅	<200	200	Не се нормира	Веднъж годишно
5	ХПК	<400	400	Не се нормира	Веднъж годишно
6	Азот общ	<10	10	Не се нормира	Веднъж годишно
7	Фосфор общ	<1	1	Не се нормира	Веднъж годишно
8	Нефтопродукти	<0,5	0,5	Не се нормира	Веднъж годишно
9	Арсен	< 0,2	0,2	Не се нормира	Веднъж годишно
10	Олово	< 0,2	0,2	0,05 – 0,5	Веднъж годишно
11	Хром общ	< 1,0	1,0	0,1 – 2,0	Веднъж годишно
12	Живак	<0,03	0,03	Не се нормира	Веднъж годишно
13	Желязо общо	< 5,0	5,0	Не се нормира	Веднъж годишно
14	Никел	< 0,5	0,5	0,2 – 2,0	Веднъж годишно
15	Цинк	< 2,0	10	0,2 – 2,0	Веднъж годишно

16	Кадмий	<0,02	0,02	0,1 – 0,2	Веднъж годишно
17	Мед	< 0,5	0,5	0,2 – 2,0	Веднъж годишно
18	Феноли летливи	<0,1	0,1	Не се нормира	Веднъж годишно
19	Цианиди общо	< 0,2	1,0	0,01 – 0,2	Веднъж годишно
20	Екстрахируеми вещества	<5,0	5,0	Не се нормира	Веднъж годишно
21	ПАВ	<3,0	3,0	Не се нормира	Веднъж годишно

6.4. Дъждовни води.

6.4.1. Разделяне на потоците на дъждовните води.

Атмосферните води от покрива ще се отвеждат посредством вътрешни водосточни тръби от PVC тръби, заложи в готови, предварително-напрегнати колони за сградата. Те ще са с диаметри $\phi 110$ mm и $\phi 125$ mm. Заустването на водосточните тръби в хоризонталната канализационна мрежа, ще се осъществи под стоманобетонната настилка на кота $\pm 0,00$ т на кота - 0,40т.

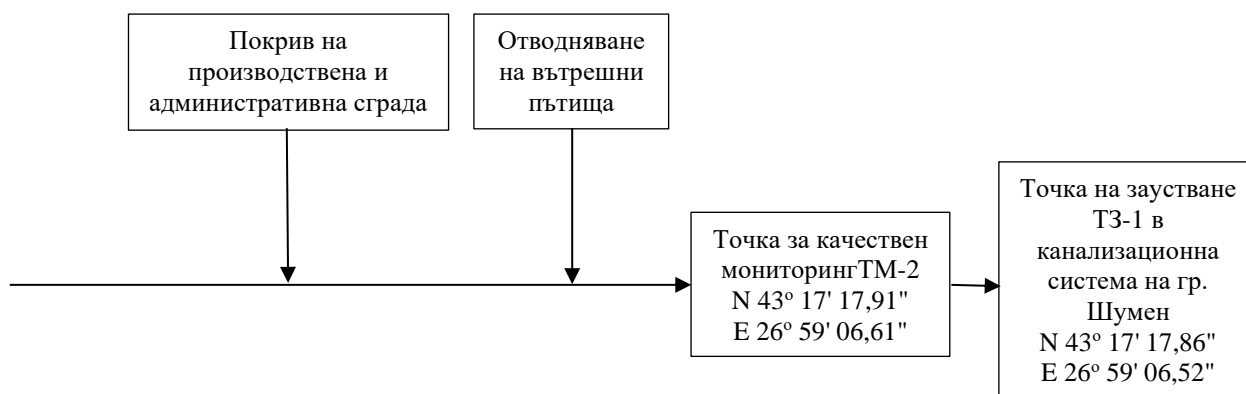
Към настоящия момент канализационната мрежа на площадката е в голяма степен изградена. Канализационната система на Индустриален парк – Шумен, зона С е от смесен тип (пречистени производствени отпадъчни води, битово-фекални отпадъчни води и дъждовни води). Съществуващия канал на зоната достига до канализационна помпена станция - 2 /КПС 2/. След КПС 2 отпадъчните води от Индустриален парк Шумен се заустват в градска канализационна система при канализационна помпена станция за отпадъчни води разположена в източния край на бул. „Симеон Велики“. От там отпадъчните води се препомпват до ПСОВ-Шумен.

На основание на изложеното към настоящия момент е невъзможно и нецелесъобразно дъждовните води от площадката да се управляват отделно от отпадъчните води.

Схема на канализационната мрежа на площадката е показана в *Приложение № II.6.1-1*.

В следващата фигура е представена блок-схема на формирането на поток дъждовни води.

Фигура № II.6.3.1-1. Блок-схема на поток дъждовни води



Към настоящия момент оператора не прилага инструкция за проверка и поддръжка на канализационната система.

6.4.2. Пречиствателни съоръжения за дъждовни и дренажни води.

На площадката не са предвидени за изграждане и експлоатация пречиствателни съоръжения за дъждовни води. Същите са условно чисти.

6.4.3. Емисии.

Дъждовните води са условно чисти – предполага се минимално замърсяване със неразтворени вещества предвид отмиване на натрупан атмосферен прах. В тези отпадъчни води не са налични вещества от Списък I и Списък II и Приложения 2 и 5 на Наредба № 6/09.11.2006 г. за емисионни норми за допустимото съдържание на вредни и опасни вещества в отпадъчните води, зауствани във водни обекти.

6.4.3.1. Максимално секундно оразмерително водно количество

Максималните дъждовни отпадъчни количества за покрива и площадките, са изчислени на база следната формула и се представят в табличен вид:

$$Q_d = F \times \Psi \times q \text{ [l/s]}$$

Където:

Q_d е оразмерителното дъждовно водно количество;

F - отводняваната площ [ha];

Ψ - отточният коефициент; съгласно DIN 1986 - 100 за водонепропускливи повърхности с наклон < 3%. Приемам $\Phi = 1,0$;

q - оразмерителната петминутна интензивност на дъжда при период на еднократно претоварване P [l/s.ha];

$P = 5$ години;

- **Дъждовно водно количество генерирано от покрива на сградата:**

Отводняваната площ възлиза на 0,93487 ha. Отточен коефициент – 1. За района на гр. Шумен е използвано оразмерително количество дъжд от 402 l/ha.

$$Q_d = 0,93487 \times 1 \times 402 = 375,818 \text{ l/s}$$

- **Дъждовно водно количество генерирано от площадките:**

Отводняваната площ възлиза на 1,5899 ha. Отточен коефициент – 1. За района на гр. Шумен е използвано оразмерително количество дъжд от 402 l/ha.

$$Q_d = 1,5899 \times 1 \times 402 = 639,140 \text{ l/s}$$

Дъждовните водни количества от площадката ще се улавят посредством линейни отводнителни решетки АСО Monoblock RD200 0.00 и 20.0 и точкови дъждооттоци АСО

Combipoint 300x500mm. Вида, и бройката на оттоците е съобразена спрямо дъждовното водно количество и проводимостта на самите оттоци подадена от производителя.

6.4.3.2. Средногодишно водно количество

Количествата на дъждовните води, които ще се отвеждат в повърхностния воден обект са изчислени на база отводнителната площ на имота.

Съгласно Приложение № 2 към чл. 6, ал. 2, чл. 18 и чл. 156, т. 3 на Наредба № РД-02-20-8 от 17 май 2013 г. за проектиране, изграждане и експлоатация на канализационни системи (Обн., ДВ, бр. 49 от 2013 г.; изм. и доп., бр. 82 от 2014 г.) оразмерителното количество на дъждовните отпадъчни води (Q_d) се определя по формулата:

$$Q_d = q \psi_{cp} F \quad (1),$$

където:

q е годишното количество дъжд, mm;

ψ_{cp} – средният отточен коефициент за канализираната територия;

F – площта на канализираната територия, ha.

Информация за годишни и максимално денонощни валежи е получена от Климатичен справочник „Интензивни дъждове в НР България“, Издателство БАН, София 1988 г.

Валежите в района са една от най-важните климатични характеристики в разглеждания случай. Разпределението на валежите, както в многогодишния разрез, така и вътре в отделните години е свързано с атмосферните циркулации, а на места се влияе чувствително от орохидрографските особености. Различия характер на валежите оказва съществено влияние върху образуването на повърхностния отток и подземните води. Така например при интензивен дъжд водата не успява да проникне в почвата и в речната мрежа постъпва буен приток, докато при дъжд с по-малка интензивност и продължително времетраене се създават по-благоприятни условия за попълване на запаса от подземни води. В Таблица 1.1. са дадени средномесечните и средногодишните валежни суми за гр. Шумен.

Таблица № П.6.4.3.2-1. Данни за количествата на валежите в района на гр. Шумен по месеци и годишно

Показател	Месец												Общо годишно
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	
Средно количество на валежи	39	38	36	53	65	78	57	45	32	44	53	57	598

За станция Шумен са определени следните стойности:

- Годишно количество на валежите – 598 mm;
- Максимално денонощни валежи – 115,4 mm/24h

За разглежданата зона са използвани две стойности на средния отточен коефициент за канализираната територия определени съгласно Таблица 2 на Приложение № 2:

- Плътни покрития – асфалтови, фугирани паважи, тротоари и заплочени терени - 0,85 - 0,90. Избран е коефициент 0,9;
- Тревни площи, паркове и градини, включително алеите и пътеките в тях - 0,10 – 0,20. Избран е коефициент 0,2.

- **Дъждовно водно количество генерирано от покрива на сградата:**

Отводняваната площ възлиза на 0,93487 ha. Отточен коефициент – 1. За района на гр. Шумен е използвано оразмерително количество дъжд от 582 l/m².

$$Q_{\text{год}} = 9348.7 \times 0.9 \times 582 = 4\,896,849 \text{ m}^3/\text{yr}$$

- **Дъждовно водно количество генерирано от площадките:**

Отводняваната площ възлиза на 1,5899 ha. Отточен коефициент – 1. За района на гр. Шумен е използвано оразмерително количество дъжд от 582 l/m².

$$Q_{\text{год}} = 15\,899 \times 0.9 \times 582 = 8\,327,896 \text{ m}^3/\text{yr}$$

След извършени изчисления получаваме следните резултати за параметрите на дъждовния поток от разглежданата зона:

- **Q средно годишно** 13 224,745 m³/yr;
- **Q средно дневно** 36,232 m³/24h;
- **Q макс. сек** 1 014,958 l/s.

6.4.4. Въздействие върху качеството на приемащите водни обекти.

Дъждовните води от покрива на сградата и облицованите площадки около нея са условно чисти. Същите ще се заустват в канализационната система на Индустриален парк – Шумен, а от там в селищната канализационна система на гр. Шумен. В **Приложение № II.4.1-1** е представен договор № 1599/27.08.2020 г. с ВиК оператор за приемане на отпадъчни води от площадката.

6.4.5. Контрол и измерване.

Не се предвижда измерване на формираните дъждовни води. Същите ще се заустват в канализационната система на Индустриален парк – Шумен, а от там в селищната канализационна система на гр. Шумен.

Предложение за извършване на собствен мониторинг:

Точка за мониторинг: ТМ-2 – последна ревизионна шахта на площадката, географски координати N 43° 17' 17,91" E 26° 59' 06,61"

В тази точка показателите са определени съгласно Приложение № 2 от договора с ВиК.

Таблица № П.6.4.5-01. Мониторинг на смесен поток отпадъчни води

№	Показател	ИЕО mg/l	МДК* mg/l	Емисионни стойности НДНТ** mg/l	Честота
1	Температура	<40°	40°	Не се нормира	Веднъж годишно
2	Активна реакция	6,0 – 9,0	6,0 – 9,0	Не се нормира	Веднъж годишно
3	Неразтворени вещества	<200	200	Не се нормира	Веднъж годишно
4	БПК ₅	<200	200	Не се нормира	Веднъж годишно
5	ХПК	<400	400	Не се нормира	Веднъж годишно
6	Азот общ	<10	10	Не се нормира	Веднъж годишно
7	Фосфор общ	<1	1	Не се нормира	Веднъж годишно
8	Нефтопродукти	<0,5	0,5	Не се нормира	Веднъж годишно
9	Арсен	< 0,2	0,2	Не се нормира	Веднъж годишно
10	Олово	< 0,2	0,2	0,05 – 0,5	Веднъж годишно
11	Хром общ	< 1,0	1,0	0,1 – 2,0	Веднъж годишно
12	Живак	<0,03	0,03	Не се нормира	Веднъж годишно
13	Желязо общо	< 5,0	5,0	Не се нормира	Веднъж годишно
14	Никел	< 0,5	0,5	0,2 – 2,0	Веднъж годишно
15	Цинк	< 2,0	10	0,2 – 2,0	Веднъж годишно
16	Кадмий	<0,02	0,02	0,1 – 0,2	Веднъж годишно
17	Мед	< 0,5	0,5	0,2 – 2,0	Веднъж годишно
18	Феноли летливи	<0,1	0,1	Не се нормира	Веднъж годишно
19	Цианиди общо	< 0,2	1,0	0,01 – 0,2	Веднъж годишно
20	Екстрахируеми вещества	<5,0	5,0	Не се нормира	Веднъж годишно
21	ПАВ	<3,0	3,0	Не се нормира	Веднъж годишно

7. УПРАВЛЕНИЕ НА ОТПАДЪЦИТЕ.

Инвестиционното предложение на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, предвижда реализиране на нова дейност – монтиране на нова производствени линии в изграждащ се завод за производство на алуминиеви профили собственост на инвеститора - Инсталация за елоксация, която ще обработва произведените алуминиеви профили. Линията за елоксация е напълно автоматизирана и проектирана да извършва предварителна обработка на алуминиевите детайли с последващо анодиране, процес за изсветляване, оцветяване и запечатване. Протичането на процесите се контролира стриктно от софтуер разработен специално за конкретните технологични нужди.

7.1. Образуване и третиране на образуваните отпадъци.

Изготвени са работни листи за класификация на заявените отпадъци, които са представени за утвърждаване в РИОСВ-Шумен. Към заявлението е представено копие от придружително писмо с входящ номер, както и екземпляри от разработените работни листи /Приложение № П.7.1-1/.

7.1.1. Образуване на отпадъци по време на експлоатацията на инсталацията за елоксация.

От експлоатацията на линията за елоксация ще се образуват опасни отпадъци.

7.1.1.1. Опасни отпадъци

1. Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа на вана за електрохимично оцветяване/

Образуват се при филтриране на работния разтвор във ваната за електрохимичното оцветяване. Като източник са определени работните разтвори на ваните за електрохимичното оцветяване, които се филтрират .

Състав на отпадъците – утайки, съдържащи алуминиеви соли.

Източници: филтър помпа

Периоди на образуване: периодично по време на работа на съоръженията

Количество:

Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества	
kg/m ² продукт	0,0011
t/t продукт	0,0002
t/y	1,0

Код съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.)*.

11 01 09* - Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества**2. Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа към вана за горещо запечатване/**

Образуват се при филтриране на работния разтвор във ваната за горещо запечатване. Като източник се определя работния разтвор на ваната за горещо запечатване, които се филтрират .

Състав на отпадъците – утайки, съдържащи алуминиеви соли.

Източници: филтър помпа

Периоди на образуване: периодично по време на работа на съоръженията

Количество:

Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества	
kg/m ² продукт	0,0011
t/t продукт	0,0002
t/y	1,0

Код съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.)*.

11 01 09* - Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества**3. Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества /утайки от ЛПСОВ/**

Образуват се от локално пречиствателно съоръжение (ЛПСОВ) за производствените отпадъчни води. Основен източник на производствени отпадъчни води са отработени разтвори от активни вани, води от ваните за промиване след ваните за обезмасляване, ецване, анодиране, изсветляване и оцветяване. Като допълнителен източник са определени работните разтвори на ваните за почистване на технологичен инструмент /изваряване на матрици/ и отработените води от мокрите скрубери. Пречиствателния процес включва коригиране на рН, неутрализация, утаяване и филтриране на получената утайка.

Състав на отпадъците – утайки, съдържащи алуминиеви соли.

Източници: локално пречиствателно съоръжение (ЛПСОВ) за производствените отпадъчни води.

Периоди на образуване: периодично по време на работа на съоръженията

Количество:

Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества	
kg/m ² продукт	0,167
t/t продукт	0,033
t/y	150

Код съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.)*.

11 01 09* - Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества**4. Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества /филтърни платна/.**

Образуват се при подмяната на филтърните платна на филтър-пресата в локално пречиствателно съоръжение (ЛПСОВ). В процеса на пречистване на отпадъчните води от процесите на елоксация, образуваните утайки се подлагат на третиране с филтър-преса. Пресоващите плочи са покрити с филтърно платно. Същото се изхвърлява и накъсва, което налага неговата периодична подмяна. Негодните за употреба филтърни платна се явяват като отпадък.

Състав на отпадъка – твърдо състояние, текстилни материали, замърсени с опасни вещества.

Източници: филтър-преса в ЛПСОВ

Периоди на образуване: периодично

Количество:

Абсорбенти, филтърни материали, кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества	
kg/ m ² продукт	0,00055
t/t продукт	0,00011
t/y	0,5

15 02 02* – Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества.

Очакваните количества производствени отпадъци - опасни, получени от реализация на инсталацията за елоксация, са дадени в таблици № 7.1.1-1.

Таблица № 7.1.1 -1 Опасни отпадъци, образувани от инсталация за елоксация

Отпадък	Код	Годишна норма за ефективност [kg/ m ² продукт]	Количество [t/y]	Предварително съхраняване	Оползотворяване, преработване и рециклиране	Обезвреждане
Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа на вана за електрохимично оцветяване /	11 01 09*	0,0011	1,0	да	да	Да
Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа към вана за горещо запечатване/	11 01 09*	0,0011	1,0	да	да	да
Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от ЛПСОВ/	11 01 09*	0,167	150,0	да	да	да
Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества /филтърни платна/	15 02 02*	0,00055	0,5	да	да	да

7.1.2. Образуване на отпадъци от цялата площадка .

На територията на площадката за производство на алуминиеви профили на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, ще се образуват производствени опасни и неопасни отпадъци, а от пребиваването на персонала в рамките на работното време – битови отпадъци.

7.1.2.1. Опасни отпадъци, образувани от цялата площадка.

1. Негодни за употреба хидравлични масла

Негодните за употреба хидравлични масла ще се генерират при технологична или аварийна/непредвидена подмяна на маслата от съоръженията на площадката.

Свойства по Приложение № 2, към чл. 6, ал. 2, т. 1 на Наредба № 2 от 23.07.2014 г. за класификация на отпадъците (*Издадена от министъра на околната среда и водите и министъра на здравеопазването, Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.*).

Състав на отпадъците – нефтопродукти, високомолекулни въглеводороди.

Източници: при ремонтни дейности и подмяна на оборудване на площадката

Периоди на образуване: периодично по време на експлоатацията

Количество:

Други хидравлични масла	
t/y	1,0

Код съгласно класификацията на отпадъците, Наредба № 2 от 23.07.2014 г. за класификация на отпадъците (*Издадена от министъра на околната среда и водите и министъра на здравеопазването, Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.*).

13 01 13* Други хидравлични масла**2. Други моторни и смазочни и масла за зъбни предавки**

Други моторни и смазочни масла и масла за зъбни предавки, от двигатели и редуктори ще се генерират при технологична или аварийна/непредвидена подмяна на маслата от съоръженията на площадката.

Свойства по Приложение № 2, към чл. 6, ал. 2, т. 1 на Наредба № 2 от 23.07.2014 г. за класификация на отпадъците (*Издадена от министъра на околната среда и водите и министъра на здравеопазването, Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.*).

Състав на отпадъците – нефтопродукти, високомолекулни въглеводороди.

Източници: при ремонтни дейности и подмяна на оборудване на площадката

Периоди на образуване: периодично по време на експлоатацията

Количество:

Други моторни и смазочни и масла за зъбни предавки	
t/y	0,5

Код съгласно класификацията на отпадъците, Наредба № 2 от 23.07.2014 г. за класификация на отпадъците (*Издадена от министъра на околната среда и водите и министъра на здравеопазването, Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.*).

13 02 08* Други моторни и смазочни масла и масла за зъбни предавки на минерална основа

3. Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества

След изчерпване на количествата на химични смеси и реагенти, използвани предимно в технологичните процеси и за пречиствателните съоръжения, се образува отпадък от използваните опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества.

Състав на отпадъка – твърдо състояние, предимно пластмасови опаковки
Източници: опаковки от изразходвани консумативи

Периоди на образуване: периодично

Количество:

Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества	
t/y	5,0

Код съгласно класификацията на отпадъците, Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (*Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.*).

15 01 10* – Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества

4. Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества.

Образуван се при замърсяване на работни облекла, лични предпазни средства, кърпи за изтриване и абсорбенти при ремонтни и/или аварийни дейности.

Състав на отпадъка – твърдо състояние, предимно текстилни материали, замърсени с опасни вещества.

Източници: инсталации и съоръжения на площадката

Периоди на образуване: периодично

Количество:

Абсорбенти, филтърни материали, кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества	
t/y	0,1

15 02 02* – Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества

5. Оловни акумулаторни батерии

Образува се при подмяна на акумулаторните батерии на вътрешно-транспортната техника - мотокари и машини.

Състав на отпадъка – оловни платки, електролит

Източници: негодни за употреба акумулаторни батерии

Периоди на образуване: периодично

Количество:

Оловни акумулаторни батерии	
t/y	0,05

Код съгласно класификацията на отпадъците, Наредба № 2 от 23.07.2014 г. за класификация на отпадъците (*Издадена от министъра на околната среда и водите и министъра на здравеопазването, Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.*).

16 06 01* - Оловни акумулаторни батерии

6. Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак

Образува се при подмяна на негодни за по-нататъшна употреба осветителни тела на площадката.

Състав на отпадъка – твърдо състояние, с опасни свойства НР6, НР7, НР11

Източници: от осветителни тела на инсталации и съоръжения на площадката

Периоди на образуване: периодично, при подмяна

Количество:

Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак	
t/y	0,01

Код съгласно класификацията на отпадъците, Наредба № 2 от 23.07.2014 г. за класификация на отпадъците (*Издадена от министъра на околната среда и водите и министъра на здравеопазването, Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.*).

20 01 21* – Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак

7.1.2.1. Неопасни отпадъци, образувани от цялата площадка.

1. Стърготини, стружки и изрезки от черни метали

Образуват се при ремонт на детайли по машините и съоръженията на територията на обекта. Образованите стружки и изрезки от черни метали, ще се съхраняват в подходящи съдове на територията на обекта, като в последствие ще се предават на лица притежаващи разрешително по чл. 37 от ЗУО.

Състав на отпадъците : ниско въглеродна стомана

Източници: от механична обработка на профилите

Периоди на образуване: по време на работа на линията за изтегляне на стоманена тел.

Количество:

Стърготини, стружки и изрезки от черни метали	
t/y	0,2

Код съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.)*.

12 01 01 – Стърготини, стружки и изрезки от черни метали**2. Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали**

Образуват се при механичната обработка на алуминиевите профили и ремонт на детайли по машините и съоръженията на територията на обекта. Образованите стружки и изрезки от цветни метали, ще се съхраняват в подходящи съдове на територията на обекта, като в последствие ще се предават на лица притежаващи разрешително по чл. 37 от ЗУО.

Състав на отпадъците : цветни метали, алуминий

Източници: от механична обработка

Периоди на образуване: по време на работа на линията за изтегляне на стоманена тел.

Количество:

Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали	
t/y	10

Код съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.)*.

12 01 03 – Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали**3. Отпадъчни материали от струйно почистване на повърхности / бластиране, различни от упоменатите в 12 01 16**

Отпадъкът се образува при струйното почистване на металната повърхност на алуминиевите профили. Представлява смес от бластиращ материал и алуминиев прах от почистването.

Състав на отпадъка : смес от бластиращ материал и алуминиев прах

Източници: от струйното почистване на профилите

Периоди на образуване: периодично

Количество:

Отпадъчни материали от струйно почистване на повърхности / бластиране, различни от упоменатите в 12 01 16	
t/y	3,0

Код съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.)*.

12 01 17 – Отпадъчни материали от струйно почистване на повърхности / бластиране, различни от упоменатите в 12 01 16

4. Отработени шлифовъчни тела и материали, различни от упоменатите в 12 01 20

Отпадъкът се образува при струйното почистване на металната повърхност на алуминиевите профили. Представлява негодни за употреба шлифовъчни тела

Състав на отпадъка : метален прах

Източници: от струйното почистване на профилите

Периоди на образуване: периодично

Количество:

Отработени шлифовъчни тела и материали, различни от упоменатите в 12 01 20	
t/y	5,0

Код съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.)*.

12 01 21 - Отработени шлифовъчни тела и материали, различни от упоменатите в 12 01 20

5. Хартиени и картонени опаковки

Отпадъчна хартия и картон ще се генерират при доставка на консумативи, технологично оборудване, възли и детайли, опаковани в картонени опаковки. Отпадъкът ще се съхранява на определената площадка до предаване на лица, притежаващи разрешение за оползотворяване.

Състав на отпадъците – целулоза

Източници: негодни за употреба опаковки от технологично оборудване.

Периоди на образуване: по време на експлоатация

Количество:

Хартиени и картонени опаковки	
t/y	0,5

Код съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.).*

15 01 01 – Хартиени и картонени опаковки

6. Пластмасови опаковки

Отпадъци от пластмасови опаковки и фолио ще се генерират при доставка на консумативи, технологично оборудване, възли и детайли, опаковани в пластмасови опаковки. Отпадъкът ще се съхранява на определената площадка до предаване на лица, притежаващи разрешение за оползотворяване.

Състав на отпадъците – полимери

Източници: технологично оборудване.

Периоди на образуване: по време на експлоатация

Количество:

Пластмасови опаковки	
t/y	1,0

Код съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.).*

15 01 02 – пластмасови опаковки

7. Отработен активен въглен

Отпадъкът се образува при смяната на наситен активен въглен, който е негоден за употреба като пречистващ агент

Състав на отпадъка : въглерод

Източници: пречиствателни съоръжения

Периоди на образуване: периодично

Количество:

Отработен активен въглен	
t/y	1,0

Код съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.)*.

19 09 04 - Отработен активен въглен

8. Наситени или отработени йонообменни смоли

Отпадъкът се образува при смяната на наситени йонообменни смоли, които вече са негодни за употреба във водоподготовката на технологичните води, необходими при процесите на елоксация на алуминиевите профили.

Състав на отпадъка :

Източници: от водоподготовка на технологичните води

Периоди на образуване: периодично

Количество:

Отработен активен въглен	
t/y	1,0

Код съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.)*.

19 09 05 - Наситени или отработени йонообменни смоли

7.1.3. Битови отпадъци, образувани от цялата площадка.

1. Смесени битови отпадъци

Отпадъци, които се образуват от административната и комунално-битова дейност на площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр.Шумен в Индустриален парк – Шумен.

Състав на отпадъка - твърд отпадък, неопасен

Източници: от административна и комунално-битова дейност

Периоди на образуване: ежедневно

Количество:

Смесени битови отпадъци	
t/y	36

Код съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (Обн. ДВ. бр.66 от 8 Август 2014г., изм. и доп. ДВ. бр.32 от 21 Април 2017г., изм. ДВ. бр.46 от 1 Юни 2018г.)*.

20 03 01 - Смесени битови отпадъци

Таблицата на образуваните неопасни, опасни и битови отпадъци от дейността на цялата площадка са следните:

Таблица № 7.1.2 Отпадъци, образувани от цялата площадка за производство на алуминиеви профили

Отпадък	Код	Количество [t/y]	Предварително съхранение	Оползотворяване, преработване и рециклиране	Обезвреждане
Стърготини, стружки и изрезки от черни метали	12 01 01	0,1	да	да	не
Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали	12 01 03	10,0	да	да	не
Отпадъчни материали от струйно почистване на повърхности / бластиране, различни от упоменатите в 12 01 16	12 01 17	3,0	да	да	да
Отработени шлифовъчни тела и материали, различни от упоменатите в 12 01 20	12 01 21	5,0	да	да	да
Други хидравлични масла	13 01 13*	1,0	да	да	да
Други моторни и смазочни масла и масла за зъбни предавки на минерална основа	13 02 08*	0,5	да	да	да
Хартиени и картонени опаковки	15 01 01	0,5	да	да	не
Пластмасови опаковки	15 01 02	1,0	да	да	не
Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества	15 01 10*	5,0	да	да	да
Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни	15 02 02*	0,1	да	да	да
Оловни акумулаторни батерии	16 06 01*	0,05	да	да	да

Отработен активен въглен	19 09 04	1,0	да	да	да
Наситени или отработени йонообменни смоли	19 09 05	1,0	да	да	да
Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак	20 01 21*	0,01	да	да	да
Смесени битови отпадъци	20 03 01	36	да	да	да

7.2. Приемане и третиране на приетите отпадъци.

На площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен няма да се извършва дейност по приемане и третиране на отпадъци.

7.3. Предварително съхраняване на отпадъци.

На площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен ще се извършва дейност по предварително съхраняване на образуваните отпадъци от дейността за производство на алуминиеви профили.

7.3.1. Площадки за предварително съхранение на опасни производствени отпадъци - № 1

Площадката за предварително съхранение е за следните отпадъци :

- Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа на вана за електрохимично оцветяване/ - код 11 01 09* ;
- Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа към вана за горещо запечатване/ - код 11 01 09* ;
- Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от ЛПСОВ/ - код 11 01 09* ;
- Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества /филтърни платна / - код 15 02 02*.

Площадката за предварително съхранение на опасни производствени отпадъци е закрыта бетонирана, разположена непосредствено до ЛПСОВ за производствени отпадъчни води

- Капацитет на площадката – 50 m²;
- Разстояние до най-близката сграда – непосредствено до ЛПСОВ за производствени отпадъчни води ;
- Начин на достъп до площадката – ограничен;
- Наличие и състояние на противопожарната система на площадката – Отговаря на Наредба № 2/1994 г., ПСТН.

Площадката за предварително съхранение на производствени отпадъци отговаря на изискванията на Приложение 2, към член 12 на Наредба за изискванията за третиране и транспортиране на производствени и опасни отпадъци, приета с ПМС № 53/19.03.1999 год. (Обнародвана в ДВ бр. 29/1999 год.).

Мястото за събиране на производствени отпадъци е посочено на Генерален план на площадка (*Приложение № II.7.3-1*) под № 1.

7.3.2. Площадки за предварително съхранение на производствени отпадъци - № 2

Площадката за предварително съхранение е за следните отпадъци :

- Стърготини, стружки и изрезки от черни метали - код 12 01 01;
- Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали - код 12 01 03;
- Отпадъчни материали от струйно почистване на повърхности / бластиране, различни от упоменатите в 12 01 16 – код 12 01 17;
- Отработени шлифовъчни тела и материали, различни от упоменатите в 12 01 20 – код 12 01 21;
- Други хидравлични масла - код 13 01 13*;
- Други моторни и смазочни масла и масла за зъбни предавки - код 13 02 08*
- Хартиени и картонени опаковки - код 15 01 01;
- Пластмасови опаковки - код 15 01 02;
- Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества - код 15 01 10*;
- Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества - код 15 02 02*;
- Оловни акумулаторни батерии - код 16 06 01*;
- Отработен активен въглен - код 19 09 04 ;
- Наситени или отработени йонообменни смоли – код 19 09 05;
- Живачни и люминесцентни лампи- код 20 01 21*.

Покрита бетонирана площадка за предварително съхранение на производствени отпадъци и е разположена в югоизточната част на площадката. Ще се състои от две секции - една за опасни отпадъци и втора за неопасни отпадъци, по начин, който не позволява смесване и разпиляване.

- Капацитет на площадката – 150 m²;
- Разстояние до най-близката сграда – 10 m от ЛПСОВ ;
- Начин на достъп до площадката – ограничен;
- Наличие на абсорбенти – сыра на прах, пясък;
- Наличие и състояние на противопожарната система на площадката – Отговаря на Наредба № 2/1994 г., ПСТН.

Площадката за предварително съхранение на производствени отпадъци отговаря на изискванията на Приложение 2, към член 12 на Наредба за изискванията за третиране и транспортиране на производствени и опасни отпадъци, приета с ПМС № 53/19.03.1999 год. (Обнародвана в ДВ бр. 29/1999 год.).

Мястото за събиране на производствени отпадъци е посочено на Генерален план на площадка (**Приложение № II.7.3-1**) под № 2.

Управлението на образуваните смесени битови отпадъци от площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, с код 20 03 0,1 е предоставено на фирмата изпълнител на организираното събиране и транспортиране на битовите отпадъци на територията на община Шумен.

7.4. Инсталации, съоръжения и технологии за третиране на отпадъци.**7.4.1. Оползотворяване, в т. ч. рециклиране на отпадъци.**

На площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, няма да се извършват дейности по оползотворяване в т. ч. рециклиране на отпадъци.

От образуваните отпадъци на площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, за оползотворяване, в т.ч. за рециклиране, на лица, притежаващи: Разрешение по Чл. 35, регистрационен документ по Чл. 35, ал. 3 от ЗУО или КР, се предават следните отпадъци с код, наименование и максималните годишни количества, съгласно таблица № 7.4.1.

Таблица № 7.4.1. Отпадъци, предавани на външни фирми за оползотворяване в т.ч. за рециклиране

Отпадък	Код	Количество [t/y]	Оползотворяване, преработване и рециклиране
Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа на вана за електрохимично оцветяване /	11 01 09*	1,0	да
Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа към вана за горещо запечатване/	11 01 09*	1,0	да
Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от ЛПСОВ/	11 01 09*	150,0	да
Стърготини, стружки и изрезки от черни метали	12 01 01	0,1	да
Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали	12 01 03	10,0	да
Отпадъчни материали от струйно почистване на повърхности / бластиране, различни от упоменатите в 12 01 16	12 01 17	3,0	да
Отработени шлифовъчни тела и материали, различни от упоменатите в 12 01 20	12 01 21	5,0	да
Други хидравлични масла	13 01 13*	1,0	да
Други моторни и смазочни масла и масла за зъбни предавки на минерална основа	13 02 08*	0,5	да
Хартиени и картонени опаковки	15 01 01	0,5	да
Пластмасови опаковки	15 01 02	1,0	да
Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества	15 01 10*	5,0	да
Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества /филтърни платна/	15 02 02*	0,5	да
Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни	15 02 02*	0,1	да
Оловни акумулаторни батерии	16 06 01*	0,05	да
Отработен активен въглен	19 09 04	1,0	да
Наситени или отработени йонообменни смоли	19 09 05	1,0	да
Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак	20 01 21*	0,01	да
Смесени битови отпадъци	20 03 01	36	да

7.4.2. Обезвреждане на отпадъци.

На площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, няма да се извършват дейности по обезвреждане на отпадъци.

От образуваните отпадъци на площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, за обезвреждане, на лица, притежаващи: Разрешение по Чл. 35, регистрационен документ по Чл. 35, ал. 3 от ЗУО или КР, се предават следните отпадъци с код, наименование и максималните годишни количества, съгласно таблица № 7.4.2.

Таблица № 7.4.2. Отпадъци, предавани на външни фирми за обезвреждане

Отпадък	Код	Количество [t/y]	Обезвреждане
Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа на вана за електрохимично оцветяване /	11 01 09*	1,0	да
Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от филтърна помпа към вана за горещо запечатване/	11 01 09*	1,0	да
Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества / утайки от ЛПСОВ/	11 01 09*	150,0	да
Отпадъчни материали от струйно почистване на повърхности / бластиране, различни от упоменатите в 12 01 16	12 01 17	3,0	да
Отработени шлифовъчни тела и материали, различни от упоменатите в 12 01 20	12 01 21	5,0	да
Други хидравлични масла	13 01 13*	1,0	да
Други моторни и смазочни масла и масла за зъбни предавки на минерална основа	13 02 08*	0,5	да
Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества	15 01 10*	5,0	да
Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества /филтърни платна/	15 02 02*	0,5	да
Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни	15 02 02*	0,1	да
Оловни акумулаторни батерии	16 06 01*	0,05	да
Отработен активен въглен	19 09 04	1,0	да
Наситени или отработени йонообменни смоли	19 09 05	1,0	да
Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак	20 01 21*	0,01	да
Смесени битови отпадъци	20 03 01	36	да

7.5. Документиране и докладване на дейностите по управление на отпадъците.

За образуваните отпадъци на територията на площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“ се представят в РИОСВ Шумен работни листи за утвърждаване на кодовете, съгласно класификацията на отпадъците, *Наредба № 2 за класификация на отпадъците от 23.07.2014 год., МОСВ и МЗ (изм. и доп. ДВ бр.32/ 2017 г.)*.

На площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, се осъществява мониторинг по видове и количества генерирани от производствената дейност отпадъци (неопасни и опасни) ежемесечно и годишно за общото количество отпадъци и в съответствие с Наредба № 1 от 04.06.2014 г. *за реда и образците, по които се предоставя информация за дейностите по отпадъците, както и реда за водене на публични регистри*. На площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, се водят отчетни книги и се попълват идентификационни карти и годишни отчети в съответствие с Наредба № 1 от 04.06.2014 г. *за реда и образците, по които се предоставя информация за дейностите по отпадъците, както и реда за водене на публични регистри*. При транспортиране на опасни отпадъци се попълват идентификационни карти, съгласно Наредба № 1. В случай на транспортиране на отпадък извън територията на Р. България се прилагат изискванията на Регламент (ЕО) № 1013/2006 и чл.95, ал.1 от ЗУО. Ежегодно се попълват и предават годишни отчети в ИАОС.

При предаване на отпадъците за последващо третиране извън площадката на „ВИАС“ ЕООД в гр. Шумен в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“, се извършва тегловно измерване. Данните се документират и отразяват в отчетните книги и съпровождащите отпадъците документи, според вида им – идентификационни документи, сертификати, декларации и др.

Информацията се съхранява на площадката от оператора и се предоставя на контролния орган при поискване.

8. ШУМ.

Шумът е един от основните фактори с неблагоприятно въздействие върху населението. Не случайно законодателството в областта на защита от шума в околната среда урежда проблемите, свързани с разработването на мерки за избягване, предотвратяване и намаляване на вредното въздействие на шума, целящи чрез тяхното осъществяване защита на човешкото здраве и околната среда, както и осигуряване на качество на живот на населението.

8.1. Шумоизолация или капсуловане на източниците на шум.

Основните източници на шум на промишлената площадка на „ВИАС“ ЕООД - площадка гр. Шумен са:

- Машини за крайчване;
- Машина за рязане,
- Линия за механично почистване.
- Мостови кранове.

От оператора са предприети мерки за ограничаване на шумовото въздействие на площадката върху околната среда, по-значимите от които са:

- Изолиране на източниците с високо съдържание на шум – електродвигатели и др.;
- Инсталиране на съвременни съоръжения с шумови характеристики, в рамките на разрешените нива;
- Въвеждане на система за проверки и контрол на изправността на съоръженията.

До настоящия момент оператора не е имал задължение да извършва мониторинг на нивата на шум излъчван в околната среда – инсталацията се изгражда към настоящия момент. По тази причина не може да се направи оценка за съответствието на общата звукова мощност на производствената площадка по „Методика за определяне на общата звукова мощност, излъчвана в околната среда от промишлено предприятие и определяне на нивото на шума в мястото на въздействие”, утвърдена със Заповед № РД-613/08.08.2012г г. на Министъра на околната среда и водите със съответните норми. Очакваните еквивалентни нива на шум по границите на производствената площадка няма да превишават хигиенната норма за производствено - складова територия 70 dBA, регламентирана в Наредба № 6 от 26.06.2006 г. за показателите за шум в околната среда, отчитащи степента на дискомфорт през различните части на денонощието, граничните стойности на показателите за шум в околната среда, методите за оценка на стойностите на показателите за шум и на вредните ефекти от шума върху здравето на населението (обн. ДВ бр. 58/18.07.2006 г.);

Мерките, които ръководството на „ВИАС“ ЕООД предприема за защита на работниците от вредното въздействие на шума, са комплексни – организационни, индивидуални (ЛПС) и колективни.

Организационните мерки включват наблюдение и измерване на нивото на шум на работните места. Към индивидуалните мерки се отнасят употребата на ЛПС – каски, шумозаглушители (антифони), тапи за уши и др. при необходимост. Колективните средства за защита включват направа на шумозащитни преградни стени, направа на шумоизолиращи кабинки и др. Всички производствени дейности в птицекомбината се извършват в сгради и това редуцира до известна степен нивата на шума разпространявани в околната среда. Източници на шум извън сградите са транспортните средства и вентилационните системи (стенните вентилатори). През нощта шумовите емисии са силно редуцирани.

8.2. Емисии.

Основните източници на шум на промишлената площадка на „ВИАС“ ЕООД - площадка гр. Шумен са:

- Машини за крайчване;
- Машина за рязане,
- Линия за механично почистване.
- Мостови кранове.

От оператора са предприети мерки за ограничаване на шумовото въздействие на площадката върху околната среда, по-значимите от които са:

- Изолиране на източниците с високо съдържание на шум – електродвигатели, вентилатори;
- Инсталиране на съвременни съоръжения с шумови характеристики, в рамките на разрешените нива;
- Въвеждане на система за проверки и контрол на изправността на съоръженията.

До настоящия момент оператора не е имал задължение да извършва мониторинг на нивата на шум излъчван в околната среда – инсталацията се изгражда към настоящия момент. По тази причина не може да се направи оценка за съответствието на общата звукова мощност на производствената площадка по „Методика за определяне на общата звукова мощност,

излъчвана в околната среда от промишлено предприятие и определяне на нивото на шума в мястото на въздействие”, утвърдена със Заповед № РД-613/08.08.2012г г. на Министъра на околната среда и водите със съответните норми. Очакваните еквивалентни нива на шум по границите на производствената площадка няма да превишават хигиенната норма за производствено - складова територия 70 dBA, регламентирана в Наредба № 6 от 26.06.2006 г. за показателите за шум в околната среда, отчитащи степента на дискомфорт през различните части на денонощието, граничните стойности на показателите за шум в околната среда, методите за оценка на стойностите на показателите за шум и на вредните ефекти от шума върху здравето на населението (обн. ДВ бр. 58/18.07.2006 г.);

Мерките, които ръководството на „ВИАС“ ЕООД предприема за защита на работниците от вредното въздействие на шума, са комплексни – организационни, индивидуални (ЛПС) и колективни.

Организационните мерки включват наблюдение и измерване на нивото на шум на работните места. Към индивидуалните мерки се отнасят употребата на ЛПС – каски, шумозаглушители (антифони), тапи за уши и др. при необходимост. Колективните средства за защита включват направа на шумозащитни преградни стени, направа на шумоизолиращи кабинки и др. Всички производствени дейности в птицекомбината се извършват в сгради и това редуцира до известна степен нивата на шума разпространявани в околната среда. Източници на шум извън сградите са транспортните средства и вентилационните системи (стенните вентилатори). През нощта шумовите емисии са силно редуцирани.

Производствената площадка е разположена извън населената жилищна зона на гр. Шумен и е заобиколен изцяло от производствени терени и земеделски земи. Площадката на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен е разположена извън регулацията на гр. Шумен. Най-близките до обекта жилищни зони са разположени на:

- 1 800 m в посока север от производствената площадка – жилищна зона на гр. Шумен, кв. „Макак“;
- 2 500 m в посока югозапад от производствената площадка – жилищна зона на гр. Шумен, кв. „Тракия“;

Поради наличния пресечен релеф и разстоянието, дейността на птицефермата не е източник на шум за тези жилищни територии. В мястото на въздействие - най-близко разположените спрямо промишления източник урбанизирани територии, се очакват шумови нива в рамките на пределно допустимите нива съгласно Наредба №6/26.06.2006 г. за показателите за шум в околната среда, отчитащи степента на дискомфорт през различните части на денонощието, граничните стойности на показателите за шум в околната среда, методите за оценка на стойностите на показателите за шум и на вредните ефекти от шума върху здравето на населението:

- дневно ниво – 55 dB(A);
- вечерно ниво – 50 dB(A);
- нощно ниво – 45 dB(A).

Шумовото натоварване на площадката се очаква да бъде в рамките на пределно допустимите нива за производствени складови територии и зони (Наредба №6/26.06.2006г. за показателите за шум в околната среда, отчитащи степента на дискомфорт през различните

части на денонощието, граничните стойности на показателите за шум в околната среда, методите за оценка на стойностите на показателите за шум и на вредните ефекти от шума върху здравето на населението):

по границата на производствената площадка:

- еквивалентно дневно ниво – 70 dB (A);
- еквивалентно вечерно ниво – 70 dB (A);
- еквивалентно нощно ниво – 70 dB (A).

в мястото на въздействие (най-близката граница на жилищна зона):

- еквивалентно дневно ниво – 55 dB (A);
- еквивалентно вечерно ниво – 50 dB (A);
- еквивалентно нощно ниво – 45 dB (A).

8.3. Контрол и измерване.

Съгласно приложение № 2 на Таблица № 2 към чл. 5 на Наредба № 6 от 26 юни 2006 г. за показателите за шум в околната среда, отчитащи степента на дискомфорт през различните части на денонощието, граничните стойности на показателите за шум в околната среда, методите за оценка на стойностите на показателите за шум и на вредните ефекти от шума върху здравето на населението граничните стойности на показателите на шума са както следва по границата на производствената площадка:

- еквивалентно дневно ниво – 70 dB (A);
- еквивалентно вечерно ниво – 70 dB (A);
- еквивалентно нощно ниво – 70 dB (A).

в мястото на въздействие (най-близката граница на жилищна зона):

- еквивалентно дневно ниво – 55 dB (A);
- еквивалентно вечерно ниво – 50 dB (A);
- еквивалентно нощно ниво – 45 dB (A).

Във връзка с изискванията на Чл. 27, т. 2 на Наредба № 54 от 13.12.2010 г. за дейността на националната система за мониторинг на шума в околната среда и за изискванията за провеждане на собствен мониторинг и предоставяне на информация от промишлените източници на шум в околната среда и процедурата по издаване на комплексно разрешително след въвеждане на обекта в експлоатация ще бъдат проведени измервания на нивата на шум по границата на площадката и в мястото на въздействие.

8.4. Докладване на нивата на шум.

След издаване и влизане в сила на комплексно разрешително, във връзка с експлоатация на инсталация попадаща в Приложение № 4 на ЗООС ще бъдат спазвани изискванията на член 16 т.2 на Закона за защита от шума в околната среда (обн. ДВ бр 74/2005 година, посл. изм. и доп.) за оценка на общата звукова мощност на производствената му площадка по “Методика за определяне на общата звукова мощност, излъчвана в околната среда от промишлено предприятие и определяне нивото на шума в мястото на въздействие” утвърдена със Заповед

№ РД – 613/08.08.2012 година. Резултатите от оценката на съответствието на установените нива на шум по границата на производствената площадка ще се документират и ще бъдат докладвани при изготвяне на ежегодните доклади по околна среда и докладвани на РИОСВ град Шумен в срок до един месец от провеждане на изпитването на основание чл. 30 от Наредба № 54 от 13.12.2010 г. за дейността на националната система за мониторинг на шума в околната среда и за изискванията за провеждане на собствен мониторинг и предоставяне на информация от промишлените източници на шум в околната среда Издадена от министъра на здравеопазването и министъра на околната среда и водите, обн., ДВ, бр. 3 от 11.01.2011 г., в сила от 12.02.2011 г.

9. ОПАЗВАНЕ НА ПОЧВИТЕ И ПОДЗЕМНИТЕ ВОДИ. ИНФОРМАЦИЯ В ОБХВАТА, ИЗИСКВАН ОТ ЧЛ. 122, АЛ. 2, Т. 11 И 12 ОТ ЗООС.

В следващите страници е извършена детайлна характеристика и оценка на възможностите за замърсяване на почвите и подземните води на територията на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен.

В съответствие с разпоредбите на чл. 122, ал. 2, т. 12 от ЗООС (изм. ДВ, бр. 82 от 26.10.2012г.) към заявлението за издаване на комплексно разрешително се прилага Доклад за базово състояние разработен в съответствие с Насоките на Европейската комисия относно докладите за базовото състояние, съгласно чл. 22, параграф 2 от Директива 2010/75/ЕС относно емисиите от промишлеността, в случай че са налични веществата по т. 11. /“11. употребяваните, произвежданите или изпусканите опасни химични вещества, замърсители на почвите и подземните води; резултати от системна оценка на риска от замърсяване на почви и/или подземни води, в случай че се предлага различна честота на мониторинга от определената в чл. 123, ал. 1, т. 7“/.

С настоящото заявление операторът не предлага честота на мониторинг по-голяма от определената в чл. 123, ал. 1, т. 7. Честотата на мониторинг се запазва в определената с издаденото разрешително за водовземане. Технологиите на инсталациите не предполага замърсяване на незащитени почви и подземни води с отпадъци или дезинфектанти, които се съхраняват временно, или замърсители в отпадъчни води.

На площадката не се предвижда съхранение, производство или употреба на опасни химични вещества в големи количества.

Настоящото заявление за издаване на комплексно разрешително се подава **във връзка с експлоатацията на нова инсталация в рамките на съществуващ завод**. В този случай базово състояние на незасегнати от дейността почви и подземни води не може да бъде определено.

В рамките на площадката не са разкрити естествени почви. Озеленяването е обособено в рамките на изкуствени градини и паркинги.

Изложените факти доказват липсата от необходимост от изготвяне на Доклад за базово състояние към настоящото заявление.

9.1. Опазване на подземните води.

На производствената площадка на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен не се извършва пряко и/или непряко

отвеждане, инжектиране и реинжектиране на отпадъчни води и други вещества в подземните води.

9.1.1. Наличие на площадката на дейности и вещества, имащи отношение към изискванията за проучване, ползване и опазване на подземните води, в т.ч.:

9.1.1.1. Пряко и непряко отвеждане, инжектиране и реинжектиране в подземните води;

На производствената площадка на „ВИАС“ ЕООД - завод за производство на алуминиеви профили, Индустриален парк - Шумен не се извършва пряко и/или непряко отвеждане, инжектиране и реинжектиране на отпадъчни води и други вещества в подземните води.

Във връзка с проектно строителство е извършено инженерно-геоложко проучване в УПИ V, кв.16, намиращо се в „Индустриален парк - Шумен“, подзона С. Инженерно-геоложкото проучване е извършено от инж. Михаил Касчиев, притежаващ удостоверение рег.№ 04298 за пълна проектантска правоспособност от КИИП. Извършен е оглед на обекта и бяха изпълнени 8 броя сондажни разработки с обща дълбочина 47.00 м. Взети са 6 броя земни проби от пласта, в който ще се фунда. Използвани са данни от авторски инженерно-геоложки проучвания в близост (лит.5; 6; 7 и др).

9.1.1.2. Дейности, които могат да доведат до непряко отвеждане.

9.1.2. Характеристика на подземните води по данни от:

9.1.2.1. Извършено хидрогеоложко проучване включително сравнение със стандартите за качество и/или праговите стойности за подземните води;

Във връзка с изграждането на завода е извършено инженерногеоложко проучване на площадката, в следствие на което са установени следните параметри:

Геолого-литоложки строеж

В геоложко отношение районът на обекта е изграден от седиментите на Долна креда и Кватернер.

Долна креда се представя от подразделенията на валанж и хотрив- барем.

– Долна креда - валанж K_1^v

Представя се от разновидни варовици: оолитни варовици; варовици глинесто пясъчливи; доломитизирани варовици и доломити.

Разкрития на валанжски варовици най-близко се наблюдават по левия бряг на р. Мътнишка, между кв. Макак и кв. Мътница, отстоящи на около 2.00 - 3.50 км североизточно от обекта.

– Долна креда - хотрив, барем – K_1^{h1b}

Представя се главно от мергели.

Мергелите са сиво синкави, като в най-горната си част са изветрели. Мощността на изветрителната зона е в порядъка до 5.00 м.

Съвсем нарядко мергелите са прослоени с дребнозърнести варовити пясъчници.

– Кватернер - Q

Представя се от алувиални, делувиално-елувиални и льосовидни отложения:

– Алувий - аQ_p

Изгражда терасите на протичащите в района реки. Представя се от глини пясъчливи; глинест пясък и маломощни чакъли, с глинесто- пясъчлив запълнител.

– Делувий - елувий - d,elQ_p

Изгражда покритието по склонове и част от високите части на района. Представя се от глина прахово-пясъчлива и варовита, мергелна глина.

Мощността на покритието варира от 1.00 до 8.00 м.

– Льосови отложения – еQ_p

Установяват се на отделни петна.

Представят се от льосовидни прахово-пясъчливи глини, с мощност от 1.00 до 4.00 м.

В границите на имота се установяват следните литоложки разновидности:

- Почвен слой - /пл.1/ Окс. Представя се от глина черна с мощност от 0.80 до 1.00 м.
- Глина пясъчлива - /пл.2/ е,а,dQ_p. Описана е в геоложките колонки, като глина прахово-пясъчлива, кафяво-жълтеникава. В горната част на пласта се наблюдават варовити ядки и наледи, а в най-долната част - неравномерно съдържание на дребнокъсови чакъли. При всички сондажи, с изключение на РС4, е установена мощността на пласта, която е от 3.90 до 4.20 м при РС № 5; 6; 3 и от 2.00 до 4.60 - 5.10 м при РС № 7; 8 и 1. Навсякъде пластът заляга върху:
- Мергел изветрял - /пл.3/ K₁^{h,b}. Мергелът е неравномерно изветрял, гълъбово сив, на места с ръждиви оцветявания. Мощността на пласта не е преминала, но за района е в порядъка на 3.00 - 5.00 м. В дълбочина следват свежи, водоплътни, сиво-сини мергели (gK]h,b) с мощност 110.00 - 140.00 м.

Тектоника

В тектонско отношение районът на обекта попада в Мизийската платформа. Отнася се към Южномизийската периплатформена област, в зоната на съчленяване с южния борд на Северобългарското сводово издигане.

Пластовете на подложката са хоризонтални, с наклон 1.00 - 4.00°.

Хидрогеоложка характеристика

В хидрогеолошко отношение районът се характеризира с наличие на подземни води, както следва: карстово-пукнатинни води; порово- пукнатинни води и порови води.

- Карстово-пукнатинни води - формиращи са във валанжските отложения, напорни, с пиезомерични водни нива на 112.50 - 146.00 м от повърхността. Водите са познати още, като малм-валанжски водоносен хоризонт.
- Пороово-пукнатинни води - формиращи са в изветрителната зона на мергелите, в близост до водоупора от свежи мергели. Проявата на тези слаби води зависи от конфигурацията на водоупора. Водите могат да имат и временен характер, тъй като зависят изключително от падналите валежи.
- Пороови води - формиращи са в алувиалните отложения на протичащите в района реки. Подземните води оформят грунтов поток, който е в хидравлична връзка с протичащите в реките води. Подхранването им е от падналите валежи и изливащите се подземно пороово-пукнатинни води на долната креда.

За периода на проучване на конкретната площадка, със заложените разработки, не бе установено ниво на подземна вода.

При масови изкопи в изветрителната зона на мергелите /пл.3/ е възможна проява на слаба пороово-пукнатинна вода.

Същата може да бъде със сезонно проявление.

При фундаменти, залягащи в глина пясъчлива /пл.2/, не се очаква влияние на подземни води.

Физико - геоложки явления и процеси. сеизмичност

Районът се характеризира с изветрително-денудационни процеси.

При разкриване на повърхността, мергелите са склонни към бързо изветряване.

Сезонни заблътвания се наблюдават на ограничени участъци, там където водоплътните мергели са в близост до повърхността.

Карстови явления, главно в дълбочина, се установяват във валанжските варовици.

В сеизмично отношение районът е с интензивност на земетръсите УІГма степен и коефициент на сеизмичност $K_s = 0.10$.

Физико-геоложки явления и процеси. сеизмичност

Физико-геоложки явления и процеси не се установяват.

При разкриване, мергелите бързо изветряват, а след намокряне в открит изкоп се разлагат.

Съгласно Наредба № РД-02-20-2 / 27.01.2012 г. за проектиране на сгради и съоръжения в земетръсни райони, районът на обекта е с интензивност на земетръсите УІГма степен.

Стойността на сеизмичния коефициент към Картата за райониране на Р. България е $K_s = 0.10$.

Съгласно: Българското национално приложение БДС EN 1998-1 2005/NA 2012, стойностите на референтно максимално ускорение agR са, както следва:

- за период на повтаряемост 1000 г. - $agR = 0.10g - 0.13g$ (средна стойност 0.11g);
- за период на повтаряемост 475 г. - $agR = 0.13g - 0.18g$ (средна стойност 0.15g).

Обектът попада в сеизмичен район с еластични спектри на реагиране Вид 1 и Вид 3 (сеизмично огнище Вранча).

9.1.2.2. Извършен мониторинг на подземните води на площадката.

На територията на площадката не е извършван мониторинг на подземни води.

На площадката е извършено инженерно-геоложко проучване във връзка с изграждането на завод за производство на алуминиеви профили. За периода на проучване на конкретната площадка, със заложените разработки, не бе установено ниво на подземна вода.

При масови изкопи в изветрителната зона на мергелите /пл.3/ е възможна проява на слаба порово-пукнатинна вода.

Същата може да бъде със сезонно проявление.

При фундаменти, залягащи в глина песъчлива /пл.2/, не се очаква влияние на подземни води.

9.1.3. План за собствен мониторинг на подземните води.

Поради липсата на разкрити подземни води и естествени почви на площадката операторът не планува извършването на собствен мониторинг на подземни води и почви.

Операторът не предвижда извършване на собствен мониторинг на почви т.к. 80 % от площадката е облицована с трайни настилки а 20 % предвидени за озеленяване са изпълнени от решетъчни плочи и нямат връзка с естествени почви на площадката.

10. ПРЕХОДНИ РЕЖИМИ НА РАБОТА НА ИНСТАЛАЦИИТЕ, ЗА КОИТО СЕ ПОДАВА ЗАЯВЛЕНИЕ (ПУСКАНЕ, СПИРАНЕ, ВНЕЗАПНИ СПИРАНИЯ И ДР.).

Съществуват два случая на отклонения от нормалните технологични режими на работа на съоръженията, съгласно изискванията на технологичния регламент:

- Преходни режими – това са режими, чиято поява е от технологично естество и не могат да бъдат избегнати. Това са режимите при спиране и пускане на отделни технологични съоръжения.
- Анормални режими – появяват се при аварийни ситуации или сериозни отклонения на технологичните параметри от нормалните стойности.

10.1. Преходни режими

В преходен режим на работа на инсталацията за елоксация могат да бъдат самите вани – процес по достигане на оптимални параметри на разтворите и промивните води /концентрация на разтвори, работна температура и др./. При нарушаване на работния режим на линиите не се очакват вредни въздействия. Текущата техническа профилактика подлежи на контрол от оператора и се ограничава във времето – това е предпоставка за бързо ликвидиране на преходния режим.

10.2. Анормални режими

Анормални са случаи на технологичните режими, когато:

- Спиране на електрозахранването по различни причини;
- Аварийно спиране на аспирационно съоръжение;
- Аварии във водоподаването;

Мерките, предприемани от оператора за предотвратяване/контрол и ограничаване аномални или преходни състояния на инсталацията се обобщават до въведен постоянен мониторинг на технологичното оборудване.

11. АВАРИЙНО ПЛАНИРАНЕ.

На територията на „ВИАС“ ЕООД не се използват или съхраняват опасни вещества или препарати, равни или надвишаващи количествата по Приложение 3, Глава VII на ЗООС.

Инсталацията не е класифицирана и не попада в обхвата на понятието „предприятие с нисък рисков потенциал” и респективно не подлежи на разрешително по чл. 104 от ЗООС.

В дружеството не се съхраняват опасни вещества, равни или надвишаващи количествата по Приложение 1 на Наредба № 2 за защита от аварии при дейности с опасни химични вещества от 12.09.1990 год. (ДВ бр. 100/1990 г.).

Към настоящия момент оператора не разполага с разработен вътрешен аварийен план. За изключителните случаи на стихийни бедствия и крупни промишлени аварии ще бъде разработен Вътрешен аварийен план в „ВИАС“ ЕООД, който е утвърден от Управителя. В него ще залегнат следните основни положения:

- Въпросите, касаещи защитата на служителите съобразно спецификата на извършваната дейност на „ВИАС“ ЕООД, характеристиката на сградния фонд, наличието на опасни вещества и потенциално рискови фактори при БАК;
- Разработването на плана е съобразено с прогнозата за възможните бедствия и аварии и анализа на последиците от тях;
- Изградените сили и средства (Аварийно – спасителна команда) за действие в района на бедствие или авария да отговарят на реалната наличност на фирмата към момента;
- Определя точно отговорностите и задълженията на ръководителите, участващи в провеждане на спасителните работи;

В плана ще са описани необходимите действия, които се предполага да бъдат предприети при възникване на вероятни критични ситуации.

При производствената дейност на „ВИАС“ ЕООД не съществуват технологични предпоставки за значителни залпови емисии на замърсители по пътя на въздуха, водата и почвата.

12. ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ДОСТОВЕРНОСТ НА ДАННИТЕ.

Декларация за достоверност по образец е представена като приложение към настоящото заявление.