

Приложение № 5 към чл. 4, ал. 1 от Наредбата за ОВОС
(Ново - ДВ, бр. 12 от 12.02.2016 г., изм. и доп. - ДВ, бр. 3 от 05.01.2018 г.
изм. - ДВ, бр. 31 от 2019 г., в сила от 12.04.2019 г., доп. ДВ бр.67 от 2019г., в сила от 28.08.2019г.)

ДО
ДИРЕКТОРА НА
РИОСВ-ШУМЕН



УВЕДОМЛЕНИЕ

за инвестиционно предложение

от „ВИАС“ ЕООД, област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А, ЕИК 127029365, тел: + 359 (0)54 830 836, факс: + 359 (0)54 830 837, e-mail: office@vivaplast.net

(име, адрес и телефон за контакт)

област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А

(седалище)

Пълен пощенски адрес: област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А

Телефон, факс и ел. поща (e-mail): тел: + 359 (0)54 830 836, факс: + 359 (0)54 830 837, e-mail: office@vivaplast.net

Управител или изпълнителен директор на фирмата възложител: Веско Василев – Управител, тел: + 359 (0)54 830 836, факс: + 359 (0)54 830 837, e-mail: office@vivaplast.net

Лице за контакти: Веско Василев – Управител, тел: + 359 (0)54 830 836, факс: + 359 (0)54 830 837, e-mail: office@vivaplast.net

УВАЖАЕМИ Г-Н ДИРЕКТОР,

Уведомяваме Ви, че „ВИАС“ ЕООД

има следното инвестиционно предложение: „Монтиране на нови съоръжения в рамките на съществуващ цех за алуминиеви профили в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“ в поземлен имот с идентификатор 83510.693.51 по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен“

Характеристика на инвестиционното предложение:

1. Резюме на предложението

Инвестиционното предложение предвижда реализиране на нова дейност – монтиране на нова производствени линии в изграждащ се завод за производство на алуминиеви профили собственост на инвеститора. Инвестиционното предложение не попада в обхвата на Приложение № 1 или Приложение № 2 към ЗООС.

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 /Приложение № 3.1.1/.

В рамките на имота е изграден и въведен в експлоатация „ЦЕХ ЗА АЛУМИНИЕВИ ПРОФИЛИ“ и разположена в него Инсталация за елоксация, за която е издадено комплексно разрешително № 593-Н0/2021 г. издадено с Решение № 593-Н0-И0-А0/2021 г. Инвестиционното предложение е свързано с монтаж на нови съоръжения, които нямат връзка с инсталацията, а обслужват останалите производствени линии, които са разположени в рамките на завода (линия за производство на алуминиеви профили).

Инвестиционното предложение предвижда монтиране на:

- Линия за прахово боядисване на алуминиеви профили;
- Пещ за азотиране на матрици;
- Изпускащо устройство към филтър за събиране на стружки от рязане на профили
- Обединяване на изпускащи устройства към пещ за закаляване.

Във връзка с реализирането на инвестиционното предложение са необходими следните етапи:

- Одобряване на инвестиционното предложение;
- Провеждане на процедура по уведомяване на ИАОС и актуализиране на комплексно разрешително (при необходимост);
- Монтаж на новите съоръжения;
- Експлоатация на новите съоръжения.

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

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

2.1. Линия за прахово боядисване

Линията за прахово боядисване ще бъде със следната производителност:

Профили за боядисване	Алуминиеви профили	
	Повърхност (средно)	1,5 м ² /профил
Размери на профилите	Тегло (средно)	4,5 кг. / профил
	Тегло (максимално)	75 кг. / профил
	Дължина (максимална)	7,0 м
	Дължина (мин.)	2,5 м.
	Сечение (средно)	50x50 мм ²
	Сечение (макс.)	150x400 мм ²

Скорост на веригата (средно)	2,0 м./мин (Регулируемо от 0 до 4 м./ мин.)	
Разстояние между окачени профили (средно)	133 мм.	
Данни за производителност	Повърхност	8.700 m ² на смяна (8-часова смяна)
	Брой профили	900 профили/час

Техническите параметри на линията са:

Електрическа мощност	136 kW	
Мрежа	380 V 3 F+N 50 Hz 24 V	
Топлинна мощност – тунел	220.000 Ккал. / ч.; 0,300 MW	
Термална мощност на пещите	600.000 Ккал. / ч.; 2x0.350 MW	
Гориво	Газ	
Газови спецификация	От мрежа	
	Налягане (мин. –макс.)	80 – 250 Мбар
	Pci (нетна топлинна стойност)	8.500 ккал/м ³
Вода от мрежа	Проводимост	< 300 µS/cm
	Налягане	> 3 bar
Деминерализирана вода от D.I. unit	Проводимост	< 30 µS/cm
	Налягане	> 3 bar
	Твърдост	20÷30 °F
	Соленост	Na+K: 30÷40 ppm / Cl+SO ₄ : 30÷40 ppm
Компресиран въздух от мрежа	Налягане (мин.-макс.)	6 – 10 бара
	Макс. съдържание на пари	1,3 g/Nm ³
	Макс. съдържание на масло	0,1 ppm

Всички профили, на които ще бъде нанасяно покритие се окачват на горен конвейер през цялото време на цикъла, от началото до края.

По дължината на тунела замърсените профили са предмет на различни фази на почистване с водна струя на топли разтвори и такива със стайна температура. Предварителната обработка се извършва с течност, която се съдържа в резервоари, разположени отдолу благодарение на центробежни помпи. Профилите биват измивани чрез система от дюзи и каскади. Тази система гарантира цялостно обезмасляване на профилите. Работните разтвори за каскадното измиване се приготвят и се изпомпват от открити резервоари с общ обем 16 куб.м. (2 x 7,2 куб.м и 1 x 1,6 куб.м.). Топлинната мощност на тунела за каскадно измиване е 220 000 ссаI или 0,256 MW. Топлината се доставя от водогреев котел с мощност 0,766 MW.

След измиването, профилите преминават в пещ с циркулиращ топъл въздух от където излизат напълно сухи. Пещта за сушене, проектирана от наши специалисти поддържа постоянна температура и едно и също ниво на вентилация. Топлината, произвеждана от генератор за горене бива непрекъснато рециклирана и равномерно разпространявана в цялата камера. Пещта разполага с циркулация на въздух под налягане и е оборудвана с вграден генератор. Конструкцията е изцяло изработена от първокласна поцинкована стомана със секция от желязна армировка. Въздухът се издърпва от вентилаторите, монтирани по цялата пещ, така че той преминава през топлообменника и благодарение на специалните отвори преминава в долната част на пещта. Димният кръг е изцяло разделен от топлообменният въздух. Топлинната мощност на пещта за сушене е 0,300 MW.

След изсушаването им, повърхностите са напълно готови за полагане на боя. Праховото покритие се прилага върху профили посредством електростатични пистолети. Дизайнът на новата кабина помага за лесно поправяне в случай на предозиране на напръсканата боя.

Праховото покритие трябва да премине процес на полимеризация при температура от около 200°C. Профилите биват подложени на полимеризация в пещта за необходимото време. Пещта е изградена така, че да се избегне освобождаване на топлина. Пещта е тип с

принудителна циркулация на топъл въздух и вграден генератор. Основно се състои от две камери. Първата работи като място за топлообмен, а втората като зона за преминаване и съхранение на парчетата, които ще бъдат подложени на третиране. Конструкцията е изработена изцяло от висококачествени листа поцинкована ламарина, с секции с желязна армировка. Въздухът, който се издърпва от горе, посредством серия от вентилатор, разположени по цялата дължина на пещта, влиза през топлообменника и се разпространява в долната част на пещта посредством специални отвори. Веригата за дим е изцяло отделена от обмяната на топлия въздух, следователно в средата няма наличие на продукти от горене. Топлинната мощност на всяка от двете горивни зони на пещта е 0,350 MW.

В края на фазата на полимеризация профилите остават в конвейера за охлаждане, до момента в който освобождаването им бъде възможно.

Към линията ще бъде монтирано съоръжение за производство на дейонизирана вода, която ще се използва при промиването на профилите.

2.2. Пещ за азотиране на матрици

Това е нова спомагателно съоръжение. Световната практика е производителите на пресовани продукти да разполагат с установки за азотиране на територията на производствения цех. Технологично една и съща матрица се подлага периодично на повърхностна термообработка (азотиране), с цел удължаване живота на пресовия инструмент и поддържане качеството на повърхността на пресованите продукти.

По своята същност процесът азотиране е термичен метод за третиране на технологичен инструмент – матрици. Процесът се осъществява в газова среда съдържаща амоняк и азот, при не високи температури $550 \div 600^{\circ}\text{C}$ в течение на $30 \div 50$ часа, без следващо закаляване и необходимост от допълнително механична обработка. Няма наличие на фазови превръщания, т.е. наличие на деформации или промяна на размери. В пещта за азотиране, предмет на инвестиционното предложение, се зареждат до 20 броя матрици, подават се газове азот и амоняк (от бутилки под налягане с максимално тегло 100 kg) и се задава подходящ технологичен режим (температура и време). По време на процеса в пещта амонякът се разлага до азот и водород. Остатъчните газове постъпват в термичен окислител, където в резултат на горивен процес през изпускащо устройство в атмосферата се отвеждат незначителни количества азотни оксиди.

Този процес завършва с дифузионно насищане с азот на повърхностния слой (от 100 до 300 микрона) на детайли от инструментална стомана в газова среда. В резултат на тази повърхностна термообработка се повишава твърдостта, износо устойчивостта, корозионната и топлинна устойчивост на работните части на инструмента.

След реализацията на инвестиционното предложение, се очаква да се увеличи производителността на матриците (времето за използването им) и да се подобри качеството на повърхността на пресованите изделия.

В пещта за азотиране се подават газове азот и амоняк (съхранявани в бутилки под налягане) и се задава подходящ технологичен режим (температура и време). Образуваните газове постъпват в термичния окислител, където при висока температура, се извършва допълнително пречистване на изходящите газове.

Нагряването на пещта и на термичния окислител – от горелка с природен газ.

Техническите данни за съоръжението, са посочени в таблицата.

Таблица № 1.2-1. Технически параметри на пещта за азотиране.

№ по ред	Наименование на показателите	Стойност
1	Пещ за азотиране	
1.1.	Габаритни размери, mm	1 380 x 1 380 x 2 480
1.2.	Работни размери, mm	Ø 800 x 1 600
1.3.	Максимален еднократен товар, kg	800
1.4.	Максимална електрическа мощност, kW	36
1.5.	Максимален разход на NH ₃ , m ³ /h	1.8
1.6.	Максимален разход на N ₂ , m ³ /h	1.8
1.7.	Налягане на втеченните газове NH ₃ и N ₂ , bar	2.5
1.8.	Максимална работна температура, °C	600

2.3. Изпускащо устройство към филтър за събиране на стружки от рязане на пръти

Предвижда се монтаж на следното изпускащо устройство към съществуващ филтър за събиране на стружки от рязане на пръти

Таблица № 2.3-1. ИУ към пещ за закаляване след реализиране на промените

Изпускащо устройство №	Източник на емисии	Условни координати	Височина	Диаметър	Дебит	Температура	Прах
			m	m	Nm ³ /h	°C	mg/Nm ³
Крп.5	Рязане на пръти	X – 4067 Y – 4031	12	0,500	12000	30	20

2.4. Обединяване на изпускащи устройства към пещ за закаляване.

Предвижда се обединяване на изпускащите устройства от пещта. В следващите таблици са посочени параметрите на изпускащите устройства преди и след промените.

Таблица № 2.4-1. ИУ към пещ за закаляване преди реализиране на промените

Изпускащо устройство №	Източник на емисии	Условни координати	Височина	Диаметър	Дебит	Температура	NOx
			m	m	Nm ³ /h	°C	mg/Nm ³
Кп.2.1	Пещ за закаляване	X – 3999 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500
Кп.2.2	Пещ за закаляване	X – 4000 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500
Кп.2.3	Пещ за закаляване	X – 4001 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500
Кп.2.4	Пещ за закаляване	X – 4002 Y – 4025	17	0,25	1200	220	500

Таблица № 2.4-2. ИУ към пещ за закаляване след реализиране на промените

Изпускащо устройство №	Източник на емисии	Условни координати	Височина	Диаметър	Дебит	Температура	NOx
			m	m	Nm ³ /h	°C	mg/Nm ³
Кп.2.1	Пещ за закаляване	X – 3999 Y – 4025	17	0,25	4800	220	500

Инвестиционното предложение не предвижда необходимост от изграждане на нова техническа инфраструктура. Производствената площадка е с изградена външна техническа инфраструктура.

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

Инвестиционното предложение 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 19094 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. и „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“, за което е издадено Решение за преценяване на необходимостта от ОВОС № ШУ-13-ПР/2020 г.

В рамките на имота е изграден и въведен в експлоатация „ЦЕХ ЗА АЛУМИНИЕВИ ПРОФИЛИ“ и разположена в него Инсталация за елоксация, за която е издадено комплексно разрешително № 593-Н0/2021 г. издадено с Решение № 593-Н0-И0-А0/2021 г. Инвестиционното предложение е свързано с монтаж на нови съоръжения, които нямат връзка с инсталацията, а обслужват останалите производствени линии, които са разположени в рамките на завода (линия за производство на алуминиеви профили).

Във връзка с експлоатация на новите съоръжения е необходимо разрешаването им с условията на комплексно разрешително.

4. Местоположение:

Инвестиционното предложение ще се реализира в рамките на Индустриален парк – Шумен, Зона „С“ в поземлен имот с идентификатор 83510.693.51 по КК на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен.

Географски координати на условен център на имота – N 43°17'22.37", E 26°59'11.99"

В близост до имота не са разположени защитени територии и територии за опазване обектите на културното наследство. Не се очаква трансгранично въздействие.

В близост инвестиционното предложение не са разположени елементи на Националната екологична мрежа (НЕМ), обекти, подлежащи на здравна защита, и територии за опазване на обектите на културното наследство.

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

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

По време на монтажните дейности на новите производствени линии не се предвижда ползване на природни ресурси.

Предвидената дейност ще използва следните природни ресурси:

- Вода – максимално до 4 m³/h или 4 000 m³/yr
- Природен газ – 20 Nm³/h или 40 000 Nm³/yr

Същите ще се доставят от съответните експлоатационни и търговски дружества. Площадката е снабдена с вода, електроенергия и природен газ.

Не се предвижда добив на природни ресурси в необработен вид в рамките на площадката.

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

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

От предвидената дейност не се очаква емитиране на приоритетни и/или опасни, при които се осъществява или е възможен контакт с води.

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

Параметрите на новите точкови източни и изпускащи устройства към тях са представени в следващата таблица.

ИУ №	Източник на емисии	Пречиствателно съоръжение	Условни координати	Височина m	Диаметър m	Дебит Nm ³ /h	Температура °C	Прах mg/Nm ³	NOx mg/Nm ³
Пещ за закаляване на профили									
Км2.1	Пещ за закаляване	не	X – 3999 Y – 4025	17	0,25	4 800	220	-	500
Участък за рязане на пръти									
Крт5	Рязане на пръти	Касетъчен филтър	X – 4067 Y – 4031	12	0,500	12 000	30	20	-
Пещ за азотиране									
Клб6.1	Пещ за азотиране	не	X – 4075 Y – 4021	4	0,300	1 500	600	-	200
Клб6.2	Термичен окислител към пещ за азотиране	Термичен окислител	X – 4068 Y – 4011	4	0,250	1 500	1 500	-	200
Линия за прахово боядисване									
Клп7.1	Водогреев котел към линия за прахово боядисване с мощност 0,766 MW	не	X – 3932 Y – 4005	17	0,250	8 000	200	-	100
Клп7.2	Аспирация към тунел за измиване на профили	не	X – 3927 Y – 3995	17	0,250	8 000	30	-	-
Клп7.3	Аспирация към тунел за измиване на профили	не	X – 3927 Y – 3985	17	0,250	8 000	30	-	-
Клп7.4	Горивна камера към сушилния за профили с мощност 0,300 MW	не	X – 3932 Y – 3970	17	0,300	8 000	200	-	-
Клп7.5	Аспирация към сушилния за профили	не	X – 3932 Y – 3980	17	0,300	8 000	120	-	-
Клп7.6	Аспирация към вход на камера за прахово боядисване	Касетъчен филтър	X – 3930 Y – 3985	17	0,500	8 000	30	20	-
Клп7.7	Аспирация към изход на камера за прахово боядисване	Касетъчен филтър	X – 3930 Y – 3995	17	0,500	8 000	30	20	-
Клп7.8	Аспирация към вход на пещ за изпичане на профили	не	X – 3935 Y – 4000	17	0,350	8 000	30	-	-
Клп7.9	Горивна камера 1 към пещ за изпичане на боядисани профили с мощност 0,350 MW	не	X – 3930 Y – 4000	17	0,350	8 000	200	-	200
Клп7.10	Горивна камера 2 към пещ за изпичане на боядисани профили с мощност 0,350 MW	не	X – 3930 Y – 4010	17	0,350	8 000	200	-	200
Клп7.11	Аспирация към изход на пещ за изпичане на профили	не	X – 3935 Y – 4010	17	0,350	8 000	150	-	-

Не се предполага експлоатацията на други нови точкови източници на емисии в атмосферния въздух.

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

Монтирането на новите съоръжения не е свързано с образуване на отпадъци.

След реализирането на инвестиционното предложение и експлоатация на новите съоръжения се очаква генерирането на следните видове отпадъци:

Отпадък	Код	Количество [t/y]	Временно съхраняване	Оползотворяване, преработване и рециклиране	Обезвреждане
стърготини, стружки и изрезки от цветни метали	12 01 03	2	Да	Да - външни фирми	Не
отработен активен въглен	19 09 04	0,1	Да	Да - външни фирми	Да - външни фирми
наситени или отработени йоннообменни смоли	19 09 05	0,1	Да	Да - външни фирми	Да - външни фирми

Количествата образувани отпадъци са по-малки от разрешените такива с условията на издаденото комплексно разрешително.

Отделения прах от касетъчните филтри на входа и изхода на камерата за прахово боядисване се явява прахова боя, която се използва отново в процеса. Отпадък не се формира.

Всички образувани отпадъци ще се съхраняват на отредени площадки за предварително съхранение на отпадъци съгласно нормативните изисквания. Отпадъците ще се предават за оползотворяване/обезвреждане на външни лица притежаващи разрешение по Чл. 35, ал. 1 от ЗУО. Ще се генерират и незначителни количества битови отпадъци, които ще се събират в контейнер за битови отпадъци и ще се събират от избраната от Община Шумен сметосъбираща фирма.

9. Отпадъчни води:

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

Отпадъчните води от линията за прахово боядисване ще се подават към изградената ЛПСОВ за производствени отпадъчни води.

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.

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

Основните опасни вещества използвани при работа на линията за прахово боядисване са:

– Сярна киселина;

- Натриева основа.

Освен тях към работните разтвори във ваните се добавят и:

- Alficoat 748/3
- Alfideox 101
- Alfisid 14
- Metalstrip 1310
- Metalstrip 1460
- Metalstrip Aktivator 1660
- Metalstrip Cover Layer 5100

Всяко от тези вещества/смеси се доставя в IBC контейнери, които се свързват директно към дозаторните помпи на линията за прахово боядисване. В редки случаи в обособеното складово помещение се съхраняват в резерв по още 1 бр. IBC контейнери от посочените вещества/смеси.

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. Не се предвижда монтаж на стационарни резервоари за съхранение на опасни химични вещества и смеси към линията за прахово боядисване.

В останалите съоръжения, предмет на настоящото инвестиционно предложение не се предвижда употреба и/или съхранение на опасни химични вещества и смеси.

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.

Като приложение към доклада за класификация са приложени информационни листи за безопасност на използваните опасни химични вещества и смеси.

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

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

II. Друга информация (не е задължително за попълване)

Моля да бъде допуснато извършването само на ОВОС (в случаите по чл. 91, ал. 2 ЗООС, когато за инвестиционно предложение, включено в приложение № 1 или в приложение № 2 към ЗООС, се изисква и изготвянето на самостоятелен план или програма по чл. 85, ал. 1 и 2 ЗООС) поради следните основания (мотиви):

Неприложимо. Реализирането на инвестиционното предложение не е свързано с одобряване на план/програма.

Прилагам:

1. Документи, доказващи обявяване на инвестиционното предложение на интернет страницата на възложителя, ако има такава, и чрез средствата за масово осведомяване или по друг подходящ начин съгласно изискванията на чл. 95, ал. 1 от ЗООС.

2. Документи, удостоверяващи по реда на специален закон, нормативен или административен акт права за инициране или кандидатстване за одобряване на инвестиционно предложение.

3. Други документи по преценка на уведомятеля:

3.1. Допълнителна информация/документация, поясняваща инвестиционното предложение:

3.1.1. Нотариален акт.

3.2. Картен материал, схема, снимков материал, актуална скица на имота и др. в подходящ мащаб – скица на имота.

4. Електронен носител – 1 бр.

5. ☒ Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде издадено в електронна форма и изпратено на посочения адрес на електронна поща.

6. ☒ Желая да получавам електронна кореспонденция във връзка с предоставяната услуга на посочения от мен адрес на електронна поща.

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

Дата: 13.06.2022 г.

Уведомятел:.....

Веско Василев

Управител на „ВИАС“ ЕООД