



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Министерство на околната среда и водите

Регионална инспекция по околната среда и водите - Пловдив

ПРОЕКТ

РЕШЕНИЕ № 2 -II /2024 год. по оценка на въздействието върху околната среда

На основание чл.99, ал.2, чл. 99а, ал.3 от *Закона за опазване на околната среда* (ЗООС) и чл.19, ал.1 от *Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда* и във връзка с чл.31, ал.4 от *Закона за биологичното разнообразие*, чл.39, ал.3 и ал.4 от *Наредба за условията и реда за извършване на оценка на съвместимостта на планове, програми, проекти и инвестиционни предложения с предмета и целите на опазване на защитените зони* (Наредба за ОС)

ОДОБРЯВАМ

Осъществяването на инвестиционно предложение (ИП): „**Завод за производство на алуминиеви слитъци**“, в имот 088079 (нов идентификатор 70010.88.79), землище с. Стряма, община Раковски, област Пловдив

Възложител: „ЛЕНАСО“ ЕООД, ЕИК 205166768, гр. Пловдив, ул. „инж. Стефан Христов Гешов“ №8, ет.6, ап.28.

Кратко описание на инвестиционното предложение:

Целта на инвестиционното предложение е изграждане на леярен цех за топене и леене на алуминий и производство на алуминиеви слитъци в сграда, предназначена за лющене на ориз, в имот 088079 (нов идентификатор 70010.88.79), землище с. Стряма, община Раковски, област Пловдив.

Максималния капацитет на инсталацията за топене и леене на алуминий възлиза на 40,8 t/денонощие, като за суровина за неговото производство е планирана употреба на неопасни алуминиеви и алуминийсъдържащи отпадъци,

Основните технологични процеси, които ще се извършват на процесната площадка, могат да бъдат обобщени по следния начин:

- Доставка и съхранение на суровини (алуминий и алуминийсъдържащи отпадъци), спомагателни материали и горива;

- Предварително третиране на отпадъците;

- Топене и леене на детайли от алуминий;

- Опаковка, съхранение и спедиция на готова продукция;

Инвестиционното предложение включва реорганизация на застроената производствена площ и обособяване на следните участъци на площадката:

- Закрита площадка за съхранение на суровини (алуминий и алуминийсъдържащи отпадъци) и готова продукция;

- Закрити участъци за предварително третиране, включващ разполагане на Барабанни сита за обогатена алуминиева шлака от пещи (3 броя), Магнитен сепаратор, Преса за пресоване на метали, Преси за пресоване на шлака (3 броя), Преса за стружки, Ножица за рязане на скрап и Машина за оголване и нарязване на кабели;

- Производствен участък, включващ 1 ротационна пещ с капацитет 30 t/24h и 3 тиглови пещи с общ капацитет 10,8 t/24h или общо 40,8 t/24h за топилната инсталация, използващи енергоносител природен газ;

- Съоръжение за оборотни охлаждащи води с охладителна кула;

- Две аспирационни технологични линии за засмукване и отвеждане на технологични и димни газове за пречистване, с прилежащи пречиствателни съоръжения за намаляване

емисиите във въздуха в конфигурация – 2 броя батерии с ръкавни филтри, 2 броя абсорбери с активен въглен, 2 броя смукателни центробежни вентилатори и един комин;

- 3 броя ръкавни филтри за обезпрашаване на вентилационни газове – по един към всеки един от трите барабанни сита за обогатена алуминиева шлака, всяко свързано към самостоятелно изпускащо устройство (комин);

- Площадка за временно съхраняване на производствени отпадъци от дейността,

- Участък за разполагане на 2 броя мобилни батерии за компресиран природен газ (енергоносител за печите) с максимален капацитет 3,62 т;

- Автомобилна везна;

- Офис помещение и помещения за битово устройване на персонала (стая за почивка, умивалници, баня и тоалетни).

Инсталацията за стапяне и леене на алуминий, с цел производство на алуминиеви слитъци се състои от:

- Една ротационна наклонящата се газова пещ за топене с директно нагриване, използваща енергоносител природен газ;

- Система за пречистване на стопилката от алуминий и отвеждане на шлака;

- Конвейер за леене на метал с 200 броя матрици, комплектована с топлообменник за охлаждане на матриците с оборотни охлаждащи води;

- Три тиглови пещи за топене, с директно нагриване на потата, използващи енергоносител природен газ;

- Три преси за пресоване на гореща шлака от пещи, за допълнително извличане на стопен алуминий;

- Три броя открити леярски форми за леене на втечен алуминий от тигловите пещи;

- Две смукателни аспирации тип „чадър“, разположени непосредствено над ротационната пещ и конвейера за леене на метал с 200 броя матрици, респ. над тигловите пещи, пресите за шлака и откритите леярски форми. Всяка една от двете аспирационни системи е комплектована с пречиствателни съоръжения за намаляване емисиите във въздуха в конфигурация – 2 броя батерии с ръкавни филтри, 2 броя абсорбери с активен въглен, 2 броя смукателни центробежни вентилатори и един комин;

Горивото ще се доставя и съхранява на площадката в компресирано състояние в 2 броя мобилни батерии за компресиран природен газ, състоящи се от каскадно свързани газови бутилки. Капацитетът на мобилните батерии за компресиран природен газ възлиза на 3,62 т.

Топилния процес ще се води в пещи с директно нагриване – една ротационна и три тиглови с графитни поти. Производството има прекъснат характер и включва спомагателни операции по зареждане на печите с алуминиеви и алуминийсъдържащи отпадъци (суровина), добавяне на флюси (калцинирана сода и калиев хлорид), стапяне (топене), леене на стопилката в леярски матрици и леярски форми, охлаждане на формованите отливки, извеждане на шлаката от печите.

Така произведените детайли се складираат и транспортират до клиенти.

Спомагателните операции обхващат предварително третиране на алуминий и алуминийсъдържащи отпадъци, чрез нарязване, пресяване, пресоване, магнитна сепарация, сепариране, с оглед последващата им преработка.

Максималния производствен капацитет на топилната инсталация възлиза на 1,7 т/ч или 40,8 т/24ч.

Инсталацията за производство на вторичен алуминий, чрез прилагане на операции по третиране - топене и леене на алуминий съдържащи отпадъци, с максимален капацитет 40,8 т/24ч готова продукция (алуминиеви слитъци), ще се състои от:

- една ротационна наклоняща се пещ с газово нагриване;

- три тиглови пещи с газово нагриване;

За производството на вторичен алуминий е предвидена употреба на следните видове неопасни отпадъци:

- Шлака от пещи (отпадък с код 10 10 03), т.н. обогатена шлака;

- Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали (отпадък с код 12 01 03)

- Метални опаковки (отпадък с код 15 01 04)

- Цветни метали (отпадък с код 16 01 18)

- Алуминий (отпадък с код 17 04 02)

- Кабели, различни от упоменатите в 17 04 10 (отпадък с код 17 04 11)

- Отпадъци от цветни метали (отпадък с код 19 10 02)

- Цветни метали (отпадък с код 19 12 03)
- Метали (отпадък с код 20 01 40)

Суровините за преработка се доставят в балирано състояние, в подходящи транспортни опаковки за многократна употреба на доставчиците или в насипно състояние. Всички, приемани от други юридически и физически лица

Транспортните средства след определяне на теглото на товара (чрез измерване на везна), се позиционират в непосредствена близост до Площадка № 1, предназначена за предварително съхраняване на приеманите за третиране отпадъци. Площадката се състои от 9 броя клетки за съхраняване на отпадъци, както следва:

Клетка	Код и наименование на отпадъка	Максимален капацитет на съоръжението, t
1	Шлака от пещи (отпадък с код 10 10 03)	1142
2	Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали (отпадък с код 12 01 03),	635
3	Метални опаковки (отпадък с код 15 01 04)	635
4	Цветни метали (отпадък с код 16 01 18)	635
5	Алуминий (отпадък с код 17 04 02)	635
6	Кабели, различни от упоменатите в 17 04 10 (отпадък с код 17 04 11)	816
7	Отпадъци от цветни метали (отпадък с код 19 10 02)	635
8	Цветни метали (отпадък с код 19 12 03)	635
9	Метали (отпадък с код 20 01 40)	635

Обемът на отделните клетки е планиран така, че да осигури 14 дневен запас от суровини при максимален производствен капацитет.

Разтоварването на суровините се извършва по механизирани способ с газокари. Клетките са преградени помежду си със стени, с оглед недопускане смесване на отпадъците, подлежащи на третиране.

Площадката е физически отделена от останалите съоръжения, с изградена трайна бетонова настилка и странична изолация от трите страни чрез стоманобетонни прегради. Отделните клетки на площадката са закрити, без възможност за проникване на дъждовни води, без връзка с канализацията, като е осигурено разделно съхранение.

Поставени са ясни надписи за вида и кода на съхраняваните отпадъци, и е посочен максималният капацитет на всяка клетка.

От площадка № 1 суровините (отпадъците), чрез вътрешно-заводски транспорт (газокари) се транспортират до участъци за предварително третиране на отпадъците.

Спомагателните вещества, необходими за приготвяне на флюси (натриев карбонат и калиев хлорид) се доставят в торби с тегло 25 kg, разтоварват се и се съхраняват в обособен склад за спомагателни материали.

Горивото за индустриални МПС (газокари) – пропан-бутан се доставя от търговци на горива. Съхранението на пропан-бутан се извършва в стандартни газови бутилки на обособено място до производствената сграда. Капацитетът на съоръженията за съхранение на пропан-бутан възлиза на 0,1 t.

Приетите на площадката отпадъци, предварително съхранени в обособените клетки на Площадка № 1, с помощта на индустриални МПС (газокари) се транспортират до участъците за предварително третиране на отпадъците, с оглед тяхната подготовка за третиране.

Приетите на площадката отпадъци, предварително съхранени в обособените клетки на Площадка №1, с помощта на газокари се транспортират до участъците за предварително третиране на отпадъците, с оглед тяхната подготовка за третиране.

Дейностите по предварително третиране и последващо третиране на приеманите за преработка отпадъци са:

Код и наименование на отпадъка	Описание на произход и състав на отпадъка	Максимални денонощни количества (t/24h)	Максимални годишни количества (t/y)	Информация за планирана преработка (предварително третиране и третиране)
Шлака от пещи (отпадък с код 10 10 03)	<p>Обогатена шлака от леярни за цветни метали (алуминий), формирана в процеса на стапяне на рафинирани алуминиеви балванки.</p> <p>Получава се при окисление на алуминиевата стопилка в пещта с кислорода от въздуха. Съдържа продукт на окислението на алуминия - алуминиеви оксиди и адсорбиран върху тези продукти алуминий (метал).</p> <p>Приема се от физически и юридически лица.</p>	81,60	29376,00	<p>Извършване на дейности по предварително съхраняване (R13) в клетка № 1 от Площадка № 1;</p> <p>Извършване на дейности по предварително третиране (R12) на обогатената шлака - магнитна сепарация и пресяване в 3 броя барабанни сита;</p> <p>Обеднената шлака, получена при процеса на топене в тигловете пещи се подлага на пресоване в 3 броя преси за шлака за допълнително извличане на стопен алуминий;</p> <p>Извършване на дейност по третиране - рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения (R4) в ротационна пещ и в 3 броя тиглови пещи на инсталацията.</p>
Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали (отпадък с код 12 01 03), t	<p>Стърготини, стружки и изрезки, образувани при повърхностна обработка на алуминиеви детайли (струговане, фрезование или нарязване до определена дължина).</p> <p>Приема се от физически и юридически лица.</p>	45,33	16320,00	<p>Извършване на дейности по предварително съхраняване (R13) в клетка № 2 от Площадка № 1;</p> <p>Извършване на дейности по предварително третиране (R12) - магнитна сепарация, нарязване в ножица за рязане на</p>

					скрап (при необходимост от намаляване на размера) и балиране в преса за стужки или в преса за метали (според размера); Извършване на дейност по третиране - рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения (R4) в ротационна и в 3 броя тиглови пещи на инсталацията.
Метални опаковки (отпадък с код 15 01 04)	Метални опаковки, образувани след консумация на храни и напитки (кенове, кегове, фолио, тарелки, капачки и др.) Приема се от физически и юридически лица.	45,33	16320,00	Извършване на дейности по предварително съхраняване (R13) в клетка № 3 от Площадка № 1; Извършване на дейности по предварително третиране (R12) - магнитна сепарация и балиране в механична преса; Извършване на дейност по третиране - рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения (R4) в ротационна и в 3 броя тиглови пещи на инсталацията.	
Цветни метали (отпадък с код 16 01 18)	Алуминиеви компоненти (части), получени в резултат на разкомплектоване на ИУМПС. Приема се от физически и юридически лица.	45,33	16320,00	Извършване на дейности по предварително съхраняване (R13) в клетка № 4 от Площадка № 1; Извършване на дейности по предварително третиране (R12) - сепариране в магнитен сепаратор, нарязване в ножица за скрап и балиране	

				в преса за метали; Извършване на дейност по третиране - рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения (R4) в ротационна и в 3 броя тиглови пещи на инсталацията.
Алуминий (отпадък с код 17 04 02)	Алуминиеви изрезки, получени в резултат на дейности по строителство и събаряне на сгради, в т.ч. и алуминиева дограма. Приема се от физически и юридически лица.	45,33	16320,00	Извършване на дейности по предварително съхраняване (R13) в клетка № 5 от Площадка № 1; Извършване на дейности по предварително третиране (R12) - нарязване в ножица за рязане на скрап и балиране в преса за метали или в преса за стружки; Извършване на дейност по третиране - рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения (R4) в ротационна и в 3 броя тиглови пещи на инсталацията.
Кабели, различни от упоменатите в 17 04 10 (отпадък с код 17 04 11)	Електрически кабели (с алуминиеви проводници), получени в резултат на дейности по строителство и събаряне на сгради и монтаж/демонтаж на ел.инсталации. Приема се от физически и юридически лица.	58,29	20982,86	Извършване на дейности по предварително съхраняване (R13) в клетка № 6 от Площадка № 1; Извършване на дейности по предварително третиране (R12) - сепариране и нарязване в машина за оголване и нарязване на кабели и последващо балиране в механична преса (преса за стружки);

					Извършване на дейност по третиране - рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения (R4) в ротационна и в 3 броя тиглови пещи на инсталацията.
Отпадъци от цветни метали (отпадък с код 19 10 02)		Отпадъчен алуминий, получен като самостоятелна фракция, в резултат на предварително третиране - раздробяване или смилане на отпадъци, съдържащи алуминий. Приема се от физически и юридически лица.	45,33	16320,00	Извършване на дейности по предварително съхраняване (R13) в клетка № 7 от Площадка № 1; Извършване на дейности по предварително третиране (R12) - магнитна сепарация и балиране в механична преса (преса за стружки) или в преса за метали; Извършване на дейност по третиране - рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения (R4) в ротационна и в 3 броя тиглови пещи на инсталацията.
Цветни метали (отпадък с код 19 12 03)		Отпадъчен алуминий, получен като самостоятелна фракция, в резултат на механично третиране на отпадъци (сортиране или трошене), съдържащи алуминий. Приема се от физически и юридически лица. Образува се на площадката, в резултат на предварително третиране на отпадък с код 17 04 11 - при отделяне на	45,33	16320,00	Извършване на дейности по предварително съхраняване (R13) в клетка № 8 от Площадка № 1; Извършване на дейности по предварително третиране (R12) - магнитна сепарация и балиране в механична преса за стружки или в преса за метали; Извършване на дейност по третиране - рециклиране/възстановяване на метали и метални

	металната фракция от PVC обвивката на кабелите.			съединения (R4) в ротационна и в тиглови пещи на инсталацията.
Метали (отпадък с код 20 01 40)	Разделно събрани алуминиеви отпадъци от бита или от административни дейности, както и от площадките за сепариране на ТБО. Приема се от физически и юридически лица.	45,33	16320,00	Извършване на дейности по предварително съхраняване (R13) в клетка № 9 от Площадка № 1; Извършване на дейности по предварително третиране (R12) нарязване в ножица за рязане на скрап, магнитна сепарация и балиране в преса за метали или в преса за стружки; Извършване на дейност по третиране - рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения (R4) в ротационна и в 3 броя тиглови пещи на инсталацията.

В участъците за предварително третиране на отпадъци се извършват следните технологични процеси:

- **Барабанни сита за шлака (3 броя)** - В тези съоръжения се подава приетата за преработка шлака от пещи (код 10 01 03), както и получената шлака от пещи (код 10 10 03) при процеса на топене и леене в инсталацията. Получената шлака от пещи (код 10 10 03) при процеса на топене и леене в инсталацията (т.е. шлаката, формирана на площадката в резултат на оползотворяването на третирани отпадъци) се подлага на тази операция, само в случаите, че съдържа задоволително количество остатъчен алуминий. В случай, че наличния в шлака алуминий е ниско, формираната шлака (при собствени процеси на площадката) не се подлага на тази операция.

Шлакът от пещи с код 10 10 03, приеман на площадката, както и шлаката от пещи с код 10 10 03, получена при топене и леене на алуминий в инсталацията включва в състава си: алуминий, окислена шлака (диалуминиев триоксид) и флюси. Отпадъкът е формиран от други обекти, произвеждащи вторичен алуминий или леярни за алуминий.

В барабанните сита се извършва пресяване на шлаковите потоци, с оглед отделяне на окислената шлака (диалуминиев триоксид) и съпътстващите флюси. Така се извършва допълнително обогатяване на отпадъка, по отношение на съдържанието на алуминий. Отделените окислена шлака и флюси се извеждат от барабанните сита като отпадък с код 19 12 12. Обогадената алуминиева шлака с код 10 10 03 се подава за третиране в ротационната или в тигловите пещи. При тази операция се запазва физико-химичния и морфологичния състав на отпадъка, като се изменя единствено съотношението на отделните съставляващи фракции в отпадъка. По тези съображения, операцията се разглежда като предварително третиране.

Всяко барабанно сито е снабдено с пречиствателно съоръжение – ръкавен филтър за улавяне на увлечения прах и вентилатор за засмукване с (дебит 6 000 Nm³/h, 1250 об./min.). Извеждането на пречистените вентилационни газове след ръкавния филтър ще е през едно изпускателно устройство за всеки емитер, с височина 12м.

- **Магнитен сепаратор** - В това съоръжение постъпват за предварително третиране приетите отпадъци с кодове: код 10 10 03, код 12 01 03, код 15 01 04, код 16 01 18, код 20 01 40, код 19 10 02 и код 19 12 03. В съоръжението се извършва отделяне на нежелани примеси, главно от черни метали в преработваните отпадъци. Отделените примеси от черни метали с код 19 12 02 се подава за съхраняване и по-нататъшно предаване за рециклиране на оторизирани лица. На магнитна сепарация, описаните отпадъци се подлагат само и единствено в случаите на установени примеси при техния прием. При приемане на фракции със задоволителна чистота, тази операция не се извършва. Подлагането на магнитна сепарация на отпадък с код 10 10 03 е по-скоро изключение и е предвидено единствено за случаите на установено наличие на примеси от черни метали.

- **Ножица за рязане на скрап** - В това съоръжение се извършва нарязване на едрогабаритни отпадъци, главно със следните кодове: код 12 01 03, код 15 01 04, код 16 01 18, код 20 01 40, код 19 10 02 и код 19 12 03. При необходимост, преди нарязване, тези отпадъци могат да бъдат подложени на магнитна сепарация. На нарязване задължително се подлагат приеманите отпадъци с код 17 04 02.

- **Преса за пресоване на метали и профили (балираща машина)** - На операция по пресоване се подлагат нарязаните едрогабаритни отпадъци, главно със следните кодове: код 12 01 03, код 15 01 04, код 16 01 18, код 20 01 40, код 19 10 02, код 19 12 03 и код 17 04 02.

- **Преса за стружки** - На пресоване в това съоръжение се подлагат алуминиеви стружи и други малобагаритни отпадъци със следните кодове: код 12 01 03, код 15 01 04, код 16 01 18, код 20 01 40, код 19 10 02 и код 19 12 03.

- **Машина за оголване и нарязване на кабели** - В тази машина се подават за предварително третиране отпадъци с код 17 04 11 (алуминиеви кабели). При операцията се отделя PVC изолацията на кабелите от кабелните влакна. Отделената изолация, като отпадък с код 19 12 04 се подава за съхраняване до предаване за дейности за по-нататъшно третиране на оторизирани лица. Отделената самостоятелна метална фракция с код 19 12 03 се подлага на третиране в топилните пещи

- **Преса за пресоване на шлака (2 броя)** - Отделената гореща шлака от тигловите пещи се подлага на пресоване, с оглед отделяне на допълнителни количества (5-7%) течен алуминий. Пресованата шлака, след отделяне на алуминия се изважда от пресата, охлажда се и се подава към барабанните сита за рециклиране и производство на обогатена шлака, която отново се връща в технологичния процес. Ако изведената шлака има незадоволително съдържание на остатъчен алуминий, тази операция е нецелесъобразна и не се провежда.

Инсталацията е проектирана да работи както в режим по оползотворяване на само един от изброените по-горе отпадъци, така и в режим с различни комбинации от два или повече отпадъка.

Съоръженията, използвани за третиране на отпадъци съответстват на следните най-добри налични техники (НДНТ) в цветната металургия: Ротационна наклоняща се пещ и Тиглови пещи.

- **Ротационната наклоняща се пещ** е с максимален капацитет от 5т. стопен метал/топилен цикъл, с продължителност 4 часа; в рамките на едно денонощие могат да бъдат реализирани до max 6 цикъла или 30 т/24ч.

Като енергоносител се използва природен газ. В ротационната пещ се подават обогатена шлака и/или алуминиев скрап, отговарящ на Регламент № 333 и/или алуминий-съдържащи отпадъци. Стапянето се осъществява от радиантната топлина на изгаряния енергоносител в газова горелка с номинална входяща топлинна мощност 2 MW, разположена вътре в пещта. Пещта представлява затворена система извън времето за зареждане. Пещта се върти с обороти 1-4 min⁻¹ и оста ѝ се наклонява от +14° до +26°, в зависимост от режима – топене, разливане или почистване на шлака. Работният отвор на пещта е \varnothing 1400 mm, при вътрешен диаметър \varnothing 2.000 mm и вътрешна дължина 3.200 mm и обем на ваната за събиране на стопилката - 2.3 m³ (плътност на течен алуминий 2,32 t/m³).

Суровините (отпадъците) за топене се подават към пещта с газокар с кош или гребло. Времето за зареждане е в рамките на около 10 минути от момента на отваряне на вратата, без значение дали входящата суровина е в насипно състояние, брикетирана или балирана.

Добавя се стехиометричното количество флюс (смес от соли – калиев хлорид и натриев карбонат в съотношение 0,1/0,9). Добавянето на флюсите се прави с оглед пълно отделяне на примесите от стопения алуминий вътре в пещта и дегазация на стопилката, с което се

предотвратява окислението на метала, респ. намалява количеството на образуваната обеднена шлака при процесите на топене и леене.

Пещта се херметизира чрез затваряне на вратата. Запалва се газовата горелка при включени димен вентилатор и пречиствателни съоръжения.

Стапянето се води, като се настройва скоростта на въртене в зависимост от вида на материала и момента на топене и количеството на подавания енергоносител. В зависимост от количеството на органични вещества се регулира горелката така, че да има достатъчно кислород за изгарянето им, но не и излишък, за да не се допуска окисляване на алуминия. Топилния процес се води при 700-760°C.

След като цялата порция се стопи, металът достигне желаната температура и се осигури добро разделяне на двете фази – метал и шлака, се пристъпва към разливане.

Разливането се извършва като събраната във ваната на пещта стопилка се изпуска гравитачно по трансферна пътека за течен алуминий (улей), от който стопилката се отлива в конвейер с 200 броя матрици. Охлаждането на стопилката в леярските матрици се извършва чрез оборотни охлаждащи води.

След охлаждане на пещта, задържаната в нея шлака (обеднена шлака) се извежда автоматизирано и се отправя за временно съхраняване на обособена площадка за производствени и опасни отпадъци или се подлага на обогатяване чрез отделяне на флюсите и окислената шлака в барабанните сита (операция попредварително третиране).

- **Тигловите пещи** са с максимален капацитет 0,6 t/топилен цикъл (за всяка една пещ) с продължителност 4 часа; в рамките на едно денонощие, в една тиглова пещ могат да бъдат реализирани до max 6 цикъла, или 3,6 t/24ч. За трите тиглови пещи, максималния денонощен капацитет възлиза на 10,8 t/24ч.

Като енергоносител се използва природен газ. Всяка тиглова пещ се състои от корпус, изграден от огнеустойчиви тухли. В основата на корпуса е монтирана газова горелка с номинална входяща топлинна мощност 0,465 MW.

При изгаряне на газовото гориво се отделя топлина. Топлинната струя в корпуса се завихря и обтича потата, като осигурява равномерен топлообмен. Димните газове от върха на корпуса се засмукват от аспирационна система тип „Чадър“.

Потата, изработена от графит се поставя в пещта с помощта на мостови кран. Над всяка пещ е изградена аспирационна система за улавяне и пречистване на технологичните и димните газове, генерирани при процеса на топене.

Зареждането на потите на тигловите пещи се извършва механизирено с газокари. Добавя се стехиометричното количество флюс (смес от соли – калиев хлорид и натриев карбонат в съотношение 0,1/0,9). След зареждане на суровините и спомагателните материали се включва газовата горелка. Периодично се извършва шлакоотделяне от повърхността на стопилката, посредством ръчни манипулатори.

След зареждане на необходимото количество отпадъци (600 кг) и флюси се запалва горелката на пещта, като се следи плавно повишаване на температурата до 100°C. През равни интервали от 30 мин. се повишава температурата на пещта със 100°C, до достигане на температура от 400°C. При достигане на тази температура, топлинната мощност се повишава до максимално ниво до достигане на температура на тигела 750°C. Температурата на топене на алуминиевите отпадъци е около 660°C.

След хомогенизиране състава на стопилката в пещта и образуване на два слоя – горен шлаков и долен от стопен алуминий, следва отливане на метала, което се осъществява посредством вградената в пещта хидравлична система.

След стапяне на алуминия се извършва леене на стопилката в открити леярски форми. Леенето се извършва механизирено. Охлаждането на формите се извършва със студена оборотна вода.

След пълно извеждане на стопилката от пещите, шлаката се прехвърля в т.н. преси за шлака. При пресоването на горещата шлака от нея се отделят допълнително 5-7 mass % течен алуминий. Обеднената шлака след пресите за шлака се извежда автоматизирано и се отправя за временно съхраняване на обособена площадка за производствени и опасни отпадъци. Предвидена е възможност за обогатяване на шлаката чрез предварителното ѝ третиране в барабанни сита, с оглед отделяне на окислената шлака и флюсите и повторната ѝ употреба в производствения процес. Производствения цикъл се повтаря.

Непосредствено над тигловите пещи, пресите за шлака и леярските форми е монтирана технологична аспирация тип „Чадър“ за отвеждане на технологичните и димните газове от процеса на топене и леене за пречистване, и организирано отвеждане в атмосферния въздух.

Процесът на третиране на отпадъците и производство на вторичен алуминий е прекъснат (периодичен).

Шлакът се събира в контейнер, който се транспортира до Площадка № 2 за предварително съхранение на производствени и опасни отпадъци. Съхранението на шлаката се извършва в обособена клетка за производствени отпадъци. Допуска се обеднената шлака да се подложи на предварително третиране в барабанни сита за отделяне на окислената шлака и флюсите с оглед нейното обогатяване и повторното ѝ връщане в технологичния процес.

В производствения процес, за охлаждане на леярските матрици и леярските форми на пещите и на отработените технологични газове след приключване на процеса по стапяне и леене е планирана употреба на оборотни охлаждащи води. Оборотните охлаждащи води са организирани в охлаждащ цикъл.

Охлаждането на леярските матрици и леярските форми на пещите е решено чрез изпълнение на топлообменник тип "водна риза" в матриците и формите за леене.

Топлообменникът е свързан посредством тръби с 1 брой хоризонтален резервоар за оборотни охлаждащи води. Над резервоарът е монтирана водна кула за охлаждане на постъпващите горещи води. Горещите оборотни охлаждащи води се подават на върха на охладителната кула, с помощта на помпи. При движението си надолу, водите се охлаждат от движещия се в противоток въздух от околната среда. От кулата се отделят водни пари, а охладените води се събират в основата на охладителната кула и гравитачно се отичат в хоризонталния резервоар за оборотни охлаждащи води. Така охладените води се изпомпват към леярските матрици и леярските форми за охлаждане на стопилката.

Загубите от изпарение се допълват със свежи води от водопроводната мрежа.

Оборотните охлаждащи води не са замърсени с опасни или приоритетно опасни вещества. Не е планирано добаяне на биоцидни препарати към охлаждащите води. Не е планирано заустване на охлаждащи отпадъчни води.

Циркулацията на охлаждащите води към леярските матрици и леярските форми се осъществява с центробежна помпа с дебит $20 \text{ m}^3/\text{h}$, свързана с тръбопроводни линии и арматура.

На резервоара е монтиран нивомер с превключвател за по ниско и високо ниво. Центробежната помпа е оборудвана с местен контролен панел, опция за дистанционно управление и управление по ниво. Направляването на охлаждащите води между топлообменниците на леярските матрици и леярските форми и охлаждащия резервоар, респ. охладителната кула се извършва с магнитни трипътни вентили.

За охлаждане на технологичните газове, уловени в засмукващите аспирации тип „Чадър“ над ротационната пещ и конвейера с леярските матрици, респ. над тигловите пещи и леярските форми (калъпи) и преси за шлака са предвидени два охладителя (топлообменници) преди пречиствателните съоръжения. Целта на тези охладители е да понижат температурата на горещите технологични газове до $t \sim 120^\circ\text{C}$. Охлаждането на двата охладителя се извършва с оборотни охлаждащи води от гореописания охлаждащ воден цикъл, чрез водоземане от нагнетателната линия и връщане на горещи води в линията за гореща вода към охладителната кула.

Загубите от изпарение в системата за охлаждане се допълват със свежи води от водопроводната мрежа.

Оборотните охлаждащи води не са замърсени с опасни или приоритетно опасни вещества. Не е планирано добавяне на биоцидни препарати към охлаждащите води.

Не се планира заустване на охлаждащи води.

Технологичните и димните газове, формирани при стапяне на отпадъците, подлагани на третиране в топилните съоръжения, както и технологичните газове (сублимати), образувани при леене на стопилката в леярските матрици и форми се засмукват от технологична аспирация тип „Чадър“.

Инсталацията е снабдена с две аспирационни линии за засмукване и отвеждане на технологичните и димните газове.

Аспирационна линия № 1 – за отвеждане на технологичните и димните газове от ротационната пещ, конвейера с леярските матрици. Засмуканите димни и технологични газове се охлаждат с оборотни охлаждащи води в охладител до $t \sim 120^\circ\text{C}$ и постъпват последователно в батерия с ръкавни филтри с 340 броя полиестерни ръкави за отделяне на съпътстващия прах. Съоръжението разполага с филтрираща площ от 600 m^2 и шумозаглушител. Работи в режим на импулсна регенерация с обратен поток на сгъстен въздух, осигуряван от компресор. Наслоения прах върху ръкавите при регенерацията им се събира в прахоулавяща камера, разположена под филтрите, от където периодично се извежда. Обезпрашения газ след батерията с ръкавни филтри постъпва в абсорбер със стационарен слой активен въглен за пречистване на увлечени замърсители, които могат

да бъдат охарактеризирани с показатели TVOC, HCl, Cl₂, HF, PCDD/F. Абсорбента се подменя периодично. Пречистения отработен газ след абсорбера с активен въглен се засмуква от центробежен вентилатор с дебит 60 000 Nm³/h, 1450 об./min и се зауства в един комин – K1 с височина 15 m, спрямо кота „терен“ и вътрешен диаметър 0,95 m.

Аспирационна линия № 2 – за отвеждане на технологичните и димните газове от трите тиглови пещи, откритите леярски форми и пресите за гореща шлака. Засмуканите димни и технологични газове се охлаждат с оборотни охлаждащи води в охладител до t ~120°C и постъпват последователно в батерия с ръкавни филтри с 200 броя полиестерни ръкави за отделяне на съпътстващия прах. Съоръжението разполага с филтрираща площ от 300 m² и шумозаглушител. Работи в режим на импулсна регенерация с обратен поток на състен въздух, осигуряван от компресор. Наслоения прах върху ръкавите при регенерацията им се събира в прахоулавяща камера, разположена под филтрите, от където периодично се извежда. Обезпрашения газ след батерията с ръкавни филтри постъпва в абсорбер със стационарен слой активен въглен за пречистване на увлечени замърсители, които могат да бъдат охарактеризирани с показатели TVOC, HCl, Cl₂, HF, PCDD/F. Абсорбента се подменя периодично. Пречистения отработен газ след абсорбера с активен въглен се засмуква от центробежен вентилатор с дебит 30 000 Nm³/h, 1450 об./min и се зауства в един комин – K1 с височина 15 m, спрямо кота „терен“ и вътрешен диаметър 0,95 m.

Коминът K1 за извеждане в атмосферния въздух на пречистените технологични и димни газове е общ за двете аспирационни системи.

В топилните пещи, които се явяват емитери на отработени технологични и димни газове, формирани от стапянето на алуминия се образува прахообразна шлака. Тази шлака се унася с димните газове, формирани при горенето на енергоносителя.

Фино дисперсна прахообразна шлака (сублимат) се образува и при процеса на отливане на стопилката в леярските форми и матрици. Шлакът е продукт на странични процеси на окисление на алуминия при температурата на стапяне. Дължи се на протичане на окислителни процеси между стопилката и кислорода, наличен във въздуха.

Целта на батериите с ръкавни филтри е именно да улови и задържи праховите частици на унесената с технологичните газове шлака.

При процеса на топене, преработваните отпадъците са замърсени с органични вещества (напр. масла по стружките, боя по скрап от цветни метали, остатъци от PVC по кабелите след стадия на предварително третиране на кабели в машина за оголване и нарязване на кабели). Присъствието на органични вещества способства за емисии на замърсяващи вещества, които могат да бъдат охарактеризирани с показатели TVOC, HCl, Cl₂, HF, PCDD/F. Това налага използването на съоръжения за пречистване на тези вещества. Избраната техника е използване на абсорбери със стационарен слой активен въглен.

В склада за съхранение на ОХВС ще бъдат обособени отделни участъци за съхранение на натриев карбонат и калиев хлорид. Склада ще бъде с трайна настилка и странична изолация, устойчива на действието на съхраняваните вещества, без връзка с канализацията. Осигурена ще бъде вентилация на помещението. Ограничен ще е достъпа на пряка слънчева светлина. Разработени са инструкции за безопасно съхранение и безопасна работа с употребяваните ОХВС.

Съхранението на пропан-бутан ще се осъществява в специализиран стелаж за открито съхранение на газови бутилки.

Съхранение на природен газ ще се извършва в 2 броя мобилни батерии за компресиран природен газ, разположени върху специално обособен участък. Местоположението на участъка заразполагане на двете мобилни батерии ще бъде съобразено с изискванията за безопасност при съхраняване на запалими газове под налагане; планирано е изграждане на предпазни съоръжения от стоманобетон около този участък. Върху участъка се планира разполагане на 2 бр. преместваеми (мобилни) BDF платформи, всяка от които с батерия с каскадно свързани бутилки с компресиран природен газ, с общ геометричен обем на бутилките на платформата до 10 000 л, съответстващ на работна маса от 1,81 t при P=400 atm. Платформите ще се доставят със специализирани МПС. При изчерпване на енергоносителя, платформата ще се заменя с нова от доставчика на компресиран природен газ (метан).

Минималните количества необходими за производствения процес ОХВС и горива, които ще бъдат съхранявани на площадката, не са в състояние да предизвикат залпово

замърсяване на околната среда, поради предприетите мерки за ограничаване на разливи и наличие на осигурени адсорбенти, в случай на формиране на такива.

Площадката, предмет на настоящото разглеждане се планира да бъде захранена с вода от съществуващ водопровод на „ВИК“ ЕООД в населеното място. Новото водопроводно трасе, което ще свърже водомерната шахта на площадката с водопровода на ВИК оператора ще премине през поземлен имот 70010.57.123, върху който се разполага път, разположен по западната граница на площадката.

Вода ще се използва за противопожарни цели, за питейно-битови нужди и за допълване на охладителната система - за компенсиране на загубите от изпарение.

Вода за промишлени цели, различни от охлаждане не се ползва.

За целите на инвестиционното предложение не се предвижда водовземане от подземни или повърхностни водни обекти. На площадката не са изградени и не са налични водовземни съоръжения за добив на подземни води.

Кабелното трасе, свързващо собствен БКТП с определеното от „ЕР-Юг“ ЕАД място на присъединяване – нов ЖБ стълб № 37/16/2/14 А в оста на въздушна мрежа средно напрежение 20 kV "Стряма", между стълбове с номера 37/16/2/14 и 37/16/2/15 извод СН "СТРЯМА", подстанция "РАКОВСКИ", ще бъде положено в сервитутните граници на съседен на площадката път, разположен в имот с идентификатор № 70010.57.123.

При експлоатация на площадката на „ЛЕНАСО“ ЕООД ще се формират два потока отпадъчни води – дъждовни и битови отпадъчни води.

Дъждовните води от покривите на сградите и прилежащите околни терени ще се отвеждат в почвите разсъсредоточено (ще попиват в почвите). Дъждовните води от покривите на сградите и откритите участъци на площадката не са замърсени с опасни или приоритетно опасни вещества, тъй като дъждовните води нямат контакт с подобни вещества.

Битово-фекалните отпадъчни води ще се формират от санитарите възли – бани, толетни, умивалници.

Отвеждането на битовите води е предвидено да се осъществи, чрез канал ф 160 от дебелостенни PVC тръби по БДС. Разположението на изгребната яма е съобразно с изискванията за минимално отстояние от регулационните линии и от постройки.

ПИ с идентификатор 70010.88.79, землището на с. Стряма, общ. Раковски **не попада** в границите на защитени зони от мрежата НАТУРА 2000. Най-близо до местоположението на предвиденото за реализиране инвестиционно предложение е защитена зона BG0000429 „Река Стряма“ за опазване на природните местообитания и на дивата флора и фауна, обявена със Заповед № РД-333/31.05.2021 г. (ДВ бр.54/29.06.2021г.)

Имотът, предмет на инвестиционното предложение не попада в границите защитени територии по смисъла на Закона за защитените територии.

Инвестиционното предложение подлежи на оценка за съвместимостта му с предмета и целите на опазване на защитените зони по реда на чл.31 ал.4 във връзка с ал.1 от Закона за биологичното разнообразие.

поради следните мотиви и фактически основания:

1. В доклада за ОВОС е анализирано и оценено инвестиционното предложение „Завод за производство на алуминиеви слитъци“, съобразено с действащите в страната и европейското законодателство норми за качеството на околната среда и изпълнението на принципите за намаляване на риска за човешкото здраве и усигоряване на устойчиво развитие.

2. В доклада за ОВОС е разгледано съществуващото състояние на компонентите и факторите на околната среда и са оценени евентуални въздействия от цялостното предложение.

3. Водоснабдяването на обекта ще се осъществи от водопроводната мрежа на населеното място.

4. Формираните отпадъчни битово-фекални води ще се отвеждат чрез площадкова канализация до водоплътна изгребна яма с обем 12м³. Производствени отпадъчни води няма да се образуват.

5. За охлаждане на леярските матрици и леярските форми на пещите и на отработените технологични газове след приключване на процеса по стапяне и леене е планирана употреба на оборотни охлаждащи води. Оборотните охлаждащи води няма да бъдат замърсени с опасни или приоритетно опасни вещества. Няма да се извършва заустване на охлаждащи води.

6. Инсталацията е снабдена с две аспирационни линии за засмукване и отвеждане на технологичните и димните газове - Аспирационна линия № 1 – за отвеждане на технологичните и димните газове от ротационната пещ, конвейера с леярските матрици и Аспирационна линия № 2 – за отвеждане на технологичните и димните газове от трите тиглови пещи, откритите леярски форми и пресите за гореща шлака.

7. След преглед на представената информация и на основание чл.39, ал.3 от Наредбата по ОС, въз основа на критериите по чл.16 от нея е извършена преценка за вероятната степен на отрицателно въздействие, според която, предвид местоположението, характера и мащаба на инвестиционното предложение, реализацията му няма вероятност да окаже значително отрицателно въздействие върху популации и местообитания на видове, предмет на опазване в защитените зони, поради следните мотиви:

7.1. Инвестиционното предложение е предвидено да се реализира извън границите на защитени зони от мрежата НАТУРА 2000. Същото ще се осъществи в урбанизирана територия – имот, отреден за производствена дейност, поради което с реализацията му не се очаква пряко унищожаване, увреждане или влошаване състоянието на видовете, предмет на опазване на най-близката защитена зона BG0000429 „Река Стряма“ и няма вероятност от нарушаване на структурата и функциите ѝ.

7.2. Поради местоположението и характера на инвестиционното предложение, реализацията му няма вероятност да доведе до безпокойство на видовете, предмет на опазване в защитената зона и до намаляване на благоприятното им природозащитно състояние.

7.3. Степента на отрицателни въздействия, изразяващи се в загуба, увреждане и фрагментация на местообитания или популации на видове, предмет на опазване в защитените зони е незначителна, тъй като не се засягат функционални и структуроопределящи елементи на местообитанията или екосистемите използвани от целевите видове.

7.4. Предвид местоположението на инвестиционното предложение, не се очаква кумулативно въздействие със значителен ефект, което да доведе до загуба на местообитания на видове и влошаване на природозащитното им състояние от реализацията на ИП, спрямо одобрените до момента други ИП, планове, програми и проекти и да окаже значително отрицателно въздействие върху предмета и целите на опазване на най-близката защитена зона.

8. В хода на процедурата по ОВОС възложителят се е възползвал от разпоредбата на чл.118, ал.2 на ЗООС и като отделно самостоятелно приложение към ДОВОС е представил оценка по реда на чл.99а, ал.1 от ЗООС за прилагането на най-добри налични техники (НДНТ). Съгласно становище изх. № КР-778/14.03.2024г. на ИАОС гр. София представена е информация за всички параметри на прилаганата техника и **може да се направи заключение за осигуряване прилагането на НДНТ.**

9. С писмо изх. № ПУ-01-08-2(1)/12.03.2024г. Басейнова Дирекция Източнобеломорски район-Пловдив дава положителна оценка за качеството на доклада, както за представената информация, така и по отношение на направените в него анализи, оценка и изводи.

10. С писмо изх. № 10-34-1/21.02.2024г. РЗИ-Пловдив приема представения Доклад по ОВОС по отношение на направените в него анализи и оценка на значимостта на въздействието на инвестиционното предложение върху факторите на жизнената среда и оттам върху човешкото здраве. РЗИ-Пловдив счита, че здравен риск за населението е възможно да възникне при промяна в данните и обстоятелствата на представената от възложителя информация, както и при неспазване на изискванията на българското и европейско законодателство.

11. Със становище рег. № 104700-449/28.02.2024г. на Регионална дирекция Пожарна безопасност и защита на населението- Пловдив (РДПБЗН-Пловдив) уведомява, че няма възражения по така представената документация.

12. Осигурен е обществен достъп до Доклада по ОВОС. Проведена е среща за обществено обсъждане, за която е представен протокол. През периода определен за обществен достъп до Доклада по ОВОС, както и по време на срещата за обществено обсъждане и след нея, не са изразени отрицателни мнения, нито са получени писмени възражения или становища срещу осъществяването на инвестиционното предложение.

13. С решение от 24.07.2024г., отразено в протокол №/.....Г., Екологичният експертен съвет при РИОСВ-Пловдив предлага одобряване/неодобряване на инвестиционното предложение „Завод за производство на алуминиеви слитъци“.

и при следните задължителни за изпълнение от възложителя условия:

I. За фазата на проектиране:

1. Съгласно чл. 117, ал. 1 от ЗООС изграждането и експлоатацията на нови и експлоатацията на действащи инсталации и съоръжения за категориите промишлени дейности по Приложение № 4 на ЗООС се разрешават след издаването на комплексно разрешително. Във връзка с това дружеството следва да подаде в Изпълнителна агенция по околна среда заявление за издаване на комплексно разрешително със съдържание и във форма, съгласно Приложение № 1 от Наредбата за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни (приета с ПМС № 238 от 02.10.2009 г., обн. ДВ. бр. 80 от 09.10.2009 г., посл. изм. и доп. ДВ. бр. 67 от 23.08.2019 г.).

2. При проектиране и изпълнение на сградите и прилежащите закрити площи, в зависимост от изходното ниво на шум на съоръженията (оборудването), които ще се монтират, да се определи нивото на звукова мощност, преминаващо през ограждащите конструкции на сградата и при необходимост да се предвидят и реализирани технически мерки - шумозащитни съоръжения, с цел спазване на граничните стойности на еквивалентните нива на шума по границата на промишлената площадка и в местата на въздействие.

3. Преди реализиране на ИП да се изготви план за управление на строителните отпадъци по време на строително-монтажните работи, съгласно изискванията на чл. 11 от ЗУО.

II. По време на строителство и преди започване на експлоатация:

1. Преди въвеждане на обекта в редовна експлоатация да се извърши оценка за безопасността на съхранение на опасни химични вещества и смеси, съгласно Наредбата за реда и начина на съхранение на опасни химични вещества и смеси (ДВ, бр.43/2011г.).

2. Строителните дейности по време на изграждане на обекта в ИП да бъдат изцяло съобразени със Закон за управление на отпадъците и Наредба за управление на строителните отпадъци и за влагане на рециклиране строителни материали (Приета с ПМС №267 от 05.12.2017г., обн. ДВ бр.98 от 08.12.2017г.).

3. В случай, че на площадката, в следствие на дейността се формират отпадъци, не по-късно от два месеца преди образуването им дружеството следва да изготви работни листове за класификация на отпадъците, съгласно приложение №5 към чл. 7, ал.1, т.1 от Наредба №2 от 23.07.2014г. за класификация на отпадъците (обн. ДВ. Бр 66/2014г., с посл. изм. и доп.), които да подаде за утвърждаване от Директора на РИОСВ-Пловдив чрез Национална информационна система „Отпадъци“ поддържана от Изпълнителна агенция по околна среда – София.

4. Преди въвеждане на обекта в редовна експлоатация, ръководителя на обекта следва да изпълни изискванията на чл. 16, ал. 1 от Закона за чистотата на атмосферния въздух;

5. Преди въвеждане в експлоатация ръководителя на обекта да изготви инструкции за експлоатация и контрол на пречиствателните съоръжения.

6. За целите на контрола по чл. 148, ал. 3 от *Закона за опазване на околната среда* (ДВ, бр.91/2002г. с посл. изм. и доп.), съгласно чл. 6, ал.1 и ал. 2 от *Наредбата за предотвратяване на големи аварии с опасни химични вещества и за ограничаване от тях* (ДВ, бр.5/2016г.) операторът (дружеството) да поддържа в наличност доклад от извършена класификация съгласно чл. 103, ал. 1 от ЗООС.

7. Преди въвеждане на обекта в редовна експлоатация да се извърши оценка за безопасността на съхранение на опасни химични вещества и смеси, съгласно Наредбата за реда и начина на съхранение на опасни химични вещества и смеси (ДВ, бр.43/2011г.).

III. По време на експлоатацията и извеждане от експлоатация:

1. За целите на контрола и с цел осигуряване на мощност (капацитет/производителност) на неподвижния източник не по-малка от 70 % от номиналната такава за периода на измерванията, дружеството следва да оборудва всеки отделен газоход на Аспирационни линии №1 и №2 с точки за взимане на проби и да осигури извършване на регламентирани измервания на емисиите на вредни вещества в отпадъчните газове на аспирационните линии с №1 и №2, преди включването им в общо ИУ №К1.

2. Измерванията на емисиите на вредни вещества в отпадъчните газове от ротационната и тигловите пещи следва да се извършва в избрани сечения на отделните газоходи, след последните технологични агрегати или пречиствателни съоръжения на съответните източници, преди включването на газовете в общото изпускателно устройство (ИУ) №К1.

3. Височината на новите изпускателни устройства да се изпълни при спазване на чл. 4 от Наредба № 1 от 27 юни 2005 г. за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии (ДВ р. 64/05.08.2005 г. с посл. изм. и доп.), така че в резултат на разсейването концентрациите на замърсяващи вещества в приземния слой да не превишават пределно допустимите концентрации на вредни вещества (замърсители) в атмосферния въздух;

4. Разположението и броят на точките за вземане на проби/извадки се определят от собственика или ползвателя на обекта, при спазване изискванията на съответните стандартизационни документи, и се утвърждават от директора на РИОСВ, на чиято територия е разположен обектът;

5. Оразмеряването на пробовземните точки следва да е съобразено с изискванията на чл.12 от Наредба № 6/1999г.

6. Да се осигури изготвяне и изпълнение на програма за техническа поддръжка на пречиствателното съоръжение, като извършваните редовни проверки/ремонтни да се записват в дневник.

7. В съответствие с изискванията на чл. 18, т. 1 от *Закона за чистотата на атмосферния въздух (ДВ,бр.45 от 1996г. и посл. изм. и доп.)* и на глава пета от *Наредба № 6/26.03.1999 г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници (ДВ бр. 31/99 г. и посл. изм. и доп.)* ръководителя на обекта следва да провежда собствени периодични измервания на емисиите на вредни вещества, изпускан в атмосферния въздух от изпускателните устройства към новите източници;

8. Резултатите от проведените измервания да се докладват от оператора пред РИОСВ-Пловдив с доклад, изготвен съгласно изискванията на *чл.39, ал.2 от Наредба №6/1999 г.* в срок до два месеца след извършване на измерването.

9. Ръководителя на обекта следва да извършва всички дейности на площадката по начин, недопускащ разпространението на миризми извън границите на производствената площадка.

IV. План за изпълнение на мерките, съгласно чл. 96, ал. 1, т. 7 от Закона за опазване на околната среда

№	Мерки	Период/ фаза на изпълнение	Резултат
1.	Да се предприеме процедура за издаване на Комплексно разрешително за инсталация за топене и леене на алуминий	Проектиране	Спазване изискванията на ЗООС; Разрешаване на въвеждането в експлоатация в заявения капацитет; Осигуряване на ефективен контрол върху консумацията на ресурси и отделяните от площадката емисии във въздуха, промишлен шум, отпадъци и опазване на почвите.
2.	Изпускателните устройства (комини) от аспирациите на пещите да се проектират и изпълнят с височина 15м., спрямо кота „терен“, а тези на барабанните сита – с височина до 12м., спрямо кота „терен“	Проектиране СМР	Осигуряване на оптимално разсейване на замърсителите в атмосферния въздух; Недопускане превишаване на нормите за КАВ и за опазване на човешкото здраве.

№	Мерки	Период/ фаза на изпълнение	Резултат
3.	Над всички източници на емисии (ротационна и тигловите пещи, матрици за леене и открити лярски форми) да се проектира и изпълни смукателна вентилация тип „Чадър“	Проектиране, СМР	Недопускане поява на неорганизираните емисии; Недопускане замърсяване на работната среда с прах и технологични газове.
4.	Да се извършва ежедневна проверка и периодична поддръжка на пречиствателните съоръжения за технологични газове от топилните агрегати	Експлоатация	Спазване на установимите норми за допустими емисии; Недопускане превишаване нормите на КАВ и за опазване на човешкото здраве.
5.	При извършване на изкопни и насипни работи, да се извършва редовно оросяване на строителната площадка; да се измиват гумите и рамата на всички напускащи строителната площадка МПС	СМР	Недопускане поява на неорганизираните прахови емисии.
6.	Около строителната площадка да се изпълни временна плътна ограда	СМР	Ограничаване разпространението на неорганизираните прахови емисии извън границите на производствената площадка; Ограничаване разпространението на промишлен шум към най-близките населени места.
7.	При изпълнение на СМР, да не се допуска употреба на материали, съдържащи приоритетни или опасни вещества, които могат да имат контакт с вода	СМР	Опазване на подземните води от замърсяване с опасни и приоритетно опасни вещества.
8.	Да се извършва периодична проверка за състоянието на канализационната мрежа и на водоплътната изгребна яма на площадката за битово-фекални отпадъчни води	Експлоатация	Недопускане на дифузно замърсяване на подземни води.
9.	Всички участъци, върху които се извършват производствени, складови или транспортни дейности, да бъдат изградени от трайна настилка; Товаро-разтоварните работи да се извършват непосредствено до клетките за съхранение на отпадъци, в закритите участъци	Проектиране СМР	Недопускане на дифузно замърсяване на подземни води.
10.	Складът за опасни химични вещества и смеси да се проектира и изпълни с отделни секции за съхраняване на спомагателните материали натриев карбонат и калиев хлорид; Съхраняването на бутилките с пропан-бутан да се осъществява единствено върху специално проектиран за целта	Проектиране СМР	Превенция и предотвратяване възникването на аварии с опасни химични вещества и смеси

№	Мерки	Период/ фаза на изпълнение	Резултат
	стелаж; мобилните батерии с компресиран природен газ да бъдат отделени от производствената сграда посредством стоманобетонна преграда		
11.	Площадките за съхраняване и за предварително съхраняване на отпадъци да се проектират с трайна настилка и странична изолация, без връзка с канализацията, като се обособят отделни клетки/секции за съхранение на различни видове отпадъци. Около тритестрани на всяка отделна клетка/секция да се изпълнят плътни стени, с височина надвишаваща с най-малко 20% нивото на съхранявания отпадък	Проектиране СМР	Недопускане смесване на производствени и опасни отпадъци; Осигуряване на възможност за последващо третиране. Недопускане поява на неорганизираните емисии; Недопускане на дифузно замърсяване на подземни води.
12.	Монтажните дейности да се извършват, съгласно изискванията на Наредба №7 за правила и нормативи за отделните видове зони и устройствени зони (при спазване на Кинт, Пл%, % на озеленяване, свободна площ) и изготвените проекти	Проектиране Монтажни работи	Опазване на съседните на площадката на ИП земи от замърсяване.
13.	По време на строително-монтажните работи да се използват само терени в рамките на собствеността на Възложителя	СМР	Опазване на съседните на площадката на ИП земи и почви от замърсяване.
14.	Площадките на обектите на временното строителство (складиране на материали и оборудване) да бъдат разположени върху площта, предвидена за допълващо застрояване	СМР	Опазване на съседните на площадката на ИП земи от замърсяване.
15.	Да се използва съвременна монтажна техника и строителна механизация, притежаваща необходимата „СЕ“ маркировка	СМР	Осигуряване на възможно най-ниски нива на емисии от ауспухови газове и шум.
16.	Да не се допуска складиране и стифиране на строителни материали и съоръжения върху участъци с хумусен слой	СМР	Опазване на почвите.
17.	Всички строително-монтажни работи да се реализират само в рамките на застроителните петна, незастроените терени да бъдат запазени в сегашното си състояние	СМР	Опазване на почвите.
18.	Да се прави ежедневен оглед на площадката при реализация на инвестиционното предложение	СМР	Опазване на фауната.

№	Мерки	Период/ фаза на изпълнение	Резултат
	за наличието на бавно подвижни видове (влечуги, сухоземни костенурки, таралежи и др.)		
19.	Да не се насипват строителни отпадъци и материали извън предварително определените площи за съхранение и площадката на ИП	СМР	Опазване на почви, подземни води и растителност.
20.	Транспортирането на отпадъците от шлака от пещи и други прахообразни отпадъци, от производствените участъци до площадката за съхраняване на отпадъци, да се извършва в плътно затварящи се контейнери, устойчиви на действието на съхраняваните отпадъци. Да се спазват мерките при работа с прахообразни вещества. При разпиляване на прахообразни вещества, същите да се смятат незабавно.	Експлоатация	Опазване на почвите и подземните води от дифузно замърсяване. Предотвратяване появата на неорганизиран емисии.
21.	Да се извършват периодични инструктажи и обучение по спазването на изискванията за безопасни и здравословни условия на труд.	Експлоатация	Намаляване отрицателно въздействие върху работниците.
22.	Да се провеждат редовни профилактични прегледи, с честота най-малко „веднъж годишно“, насочени към свързаните с труда заболявания.	Експлоатация	Намаляване отрицателно въздействие върху работниците.
23.	Службата по трудова медицина, обслужваща фирмата, ежегодно да изготвя подробен анализ за въздействието на работната среда върху здравния статус на работещите, в т.ч. и анализ на заболяемостта на работниците и служителите.	Експлоатация	Опазване здравето на работниците.
24.	Службата по трудова медицина да изготви оценка на риска на всички работни места, при отчитане на факторите на работната среда	Експлоатация	Намаляване на риска за здравето и безопасността на работниците.
25.	Възложителят да съгласува с община Раковски подходящ маршрут за преминаване на МПС, доставящи суровини (отпадъци) и извеждащи готова продукция и отпадъци,	Експлоатация	Намаляване на емисиите от шум и вибрации, излъчвани от МПС; Предотвратяване причиняване на дискомфорт в най-близко разположените жилищни зони.

Настоящото решение се отнася само за инвестиционното предложение , което е било предмет на извършване на ОВОС по реда на *Закона за опазване на околната среда*.

На основание чл. 99 , ал. 8 от *Закона за опазване на околната среда* решението по ОВОС губи правно действие, ако в срок 5 години от датата на издаването му не е започнало осъществяването на инвестиционното предложение.

Съгласно чл. 99, ал. 7 от *Закона за опазване на околната среда*, при промяна на възложителя, на параметрите на инвестиционното предложение или на някое от обстоятелствата, при които е било издадено решението по ОВОС, възложителят или новият възложител уведомява своевременно компетентния орган по околна среда.

Решението може да бъде обжалвано чрез РИОСВ-Пловдив пред Министъра на околната среда и водите и/или Административния съд в района, на който е постоянния адрес или седалището на Възложителя, в 14-дневен срок от съобщаването му на заинтересованите лица и организации по реда на Административнопроцесуалния кодекс.

ИВАЙЛО ЙОТКОВ

Директор на РИОСВ - Пловдив

.....2024г.