

Информация за преценяване на необходимостта от ОВОС

Информация за контакт с възложителя:

1. Име, местожителство, гражданство на възложителя – физическо лице, търговско наименование, седалище и единен идентификационен номер на юридическото лице.

"ММ Галваникс" ООД,
област Пазарджик, община Пазарджик, с. Драгор 4406, кв. 30, *Промислена зона*.

2. Пълен пощенски адрес.

област Пазарджик, община Пазарджик, с. Драгор 4406, кв. 30, *Промислена зона*.

3. Телефон, факс и e-mail.

инж. Иванка Илчева - тел.,

4. Лице за контакти.

инж. Иванка Илчева - управител

Резюме на инвестиционното предложение:

"ММ Галваникс" има следното инвестиционно намерение:

Реконструкция и преустройство на съществуващо склад за готова продукция, суровини и материали в цех "Галванични покрития" чрез изработка, монтаж и пускане в действие на:

- *Автоматична линия за анодно оксидиране на детайли от алуминий и сплавите*
- *Автоматична линия за фосфатиране и безхромово третиране на детайли от стомана и алуминий*
- *Линия STOHRER DODUCO за:*
 - *Химическо никелиране на стоманени и алуминиеви детайли*
 - *Фосфатиране*
 - *Анодно оксидиране на алуминиеви детайли,*

за производствени и битови нужди в имот УПИ IX, производствена дейност, кв. 30 по плана на с. Драгор, община Пазарджик, обл. Пазарджик

В изпълнение на чл. 4 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда (приета с ПМС № 59 от 07.03.2003 г., обн. ДВ. бр.25 от 18 март 2003г., изм. и доп. ДВ. бр.3 от 5 Януари 2018г. – Наредбата за ОВОС) Дружеството е изготвило и подало в РИОСВ Пазарджик уведомление за инвестиционното си предложение.

В отговор на внесеното уведомление РИОСВ Пазарджик определя приложимата процедура по реда на Глава шеста, Раздел III от ЗООС – преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС.

1. Характеристики на инвестиционното предложение:

а) размер, засегната площ, параметри, мащабност, обем, производителност, обхват, оформление на инвестиционното предложение в неговата цялост;

Основната дейност на дружеството е галванични покрития на метални и неметални покрития на детайли и изделия. ИН е свързано с увеличаване на производствения капацитет и разширяване на съществуващото производство в галваничен цех, чрез „Реконструкция и

преустройство на съществуващо склад за готова продукция, суровини и материали в цех ”Галванични покрития” чрез изработка, монтаж и пускане в действие на:

- Автоматична линия за анодно оксидиране на детайли от алуминий и сплавите
- Автоматична линия за фосфатиране и безхромово третиране на детайли от стомана и алуминий,
- Линия STOHRER DODUCO за:
 - Химическо никелиране на стоманени и алуминиеви детайли
 - Фосфатиране
 - Анодно оксидиране на алуминиеви детайли.

Теренът, в който ще се реализира инвестиционното предложение, според плана за застрояване и план за регулация се намира в:

- УПИ IX- производствена дейност, кв. 30 по плана на с. Драгор. Общата площ на площадката е 2524 кв.м. ведно с построена едноетажна масивна сграда с производствено предназначение със застроена площ 1911 кв. м. В имота има построена масивна едноетажна сграда, с площ 1911 м², офис и складове. С реализацията на ИН съществуващ склад, да бъде преобразуван в производствено хале, в което да бъдат монтирани нови линии - Линия 1 и Линия 2.

Площадката е оградена и бетонирана. Промислена зона с. Драгор има изградена инфраструктура - водопровод, канализация, електроснабдяване, телефонизация и добър достъп за автомобилен транспорт.

- УПИ I – производствена дейност, кв. 30 се предвижда съществуващото производство в масивна едноетажна сграда с офиси и складове, да бъде разширено, чрез изграждане на пристройка и монтиране на нова линия - Линия 3.

Площадката е оградена и бетонирана с изградена инфраструктура - водопровод, канализация, електроснабдяване, телефонизация и добър достъп за автомобилен транспорт.

Галванизирането включва обработката на изделие, което е изработено от електропроводим метал чрез отлагането на тънък слой от друг метал, с помощта на електрически ток. Технологиията за галванизация позволява да се отлагат функционални покрития, чиято дебелина е само няколко микрона и така ценните материали да се използват по целесъобразен и ефикасен начин. Процесите протичат в следната последователност: първо изделието се потапя във вана от разтвор на метална сол

(електролит) и се свързва към отрицателния електрод на източник на прав ток (катод). Металът, който ще бъде отлаган, също се поставя във ваната и се свързва към положителния катод на източника на постоянен ток (анод). Електрическият ток разтваря метала на положителния полюс, като го превръща в метални йони. Тези метални йони се привличат от отрицателния полюс, където се отлагат под формата на метално покритие. По този начин се постига равномерно покритие на изделието. Колкото по-дълго се държи изделието във ваната и колкото по-голям е електрическият ток, толкова по-голяма ще бъде и дебелината на покритието.

Към момента основните производствени дейности се осъществяват в следните съоръжения, със съответните посочени мощности:

Съществуващи технологични линии:

- Линия за твърдо хромиране
 - 1 Вана за твърдо хромиране
 - 1 Вана за солна киселина
 - 3 Промивни вани
- Линия за електрополиране
 - 1 Вана за електрополиране
 - 3 Промивни вани
- Линия за химическо оксидиране
 - 1 Вана за химическо оксидиране
 - 1 Вана за солна киселина
 - 3 Промивни вани
- Линия за химическо никелиране
 - 2 Вана за химическо никелиране
 - 1 Вана за солна киселина
 - 1 Вана за натриева основа
 - 1 Вана за кисело байцване
 - 1 Вана за азотна киселина 30%
 - 1 Вана за цинкатно байцване
 - 5 Промивни вани
- Линия за кисело поцинковане

- Вана за кисело поцинковане
 - 1 Вана за солна киселина 10-15%
 - 1 Вана с азотна киселина 0,5% - 1
 - 2 Промивни вани
- Линия за алкално поцинковане
 - 1 Вана за алкално поцинковане
 - 1 Вана за солна киселина 10-15%
 - 1 Вана с азотна киселина 0,5% - 1
 - 2 Промивни вани
- Линия за анодно оксидиране
 - 2 Вани за анодно оксидиране
 - 1 Вана с азотна киселина 30%
 - 1 Вана за блестящ байц
 - 4 Промивни вани
- Вана за блестящо никелиране
 - 1 Вана за блестящо никелиране
 - 1 Промивни вани
- Вана за блестящо помедняване
 - 1 Вана за блестящо помедняване
 - 1 Промивни вани
- Вана за цианово помедняване
 - 1 Вана за цианово помедняване
 - 1 Промивни вани
- Вана за блестящо хромиране
 - 1 Вана за блестящо хромиране
 - 2 Промивни вани
- Вана за покаляване
 - 1 Вана за кисело блестящо покаляване
 - 1 Промивни вани

Обемът на ваните за обработка в съществуващото производство е 18.33 m³

Нови технологични линии, които ще бъдат монтирани:

1. Автоматична линия за анодно оксидиране на детайли от алуминий и сплавите му.
2. Автоматична линия за фосфатиране и безхромово третиране на детайли от стомана и алуминий.
3. Линия STOHRER DODUCO за:
 - Химическо никелиране на стоманени и алуминиеви детайли
 - Фосфатиране
 - Анодно оксидиране на алуминиеви детайли

Нови автоматични линии

ЛИНИЯ 1

- Автоматизирана линия за анодно оксидиране със следните съоръжения:
 - 2 Вани за нормално анодиране
 - 1 Вана за твърдо анодиране
 - 1 Вана за обезмасляване
 - 1 Вана за байцване
 - 1 Вана за просветляване
 - 1 Вана за боядисване
 - 1 Вани за уплътняване
 - 10 Вани за промивна вода
 - 1 Сушилня

Енергоносителят ще бъде електроенергия.

ЛИНИЯ 2

- Автоматизирана линия за фосфатиране и безхромово третиране на детайли от стомана и алуминий със следните съоръжения:
 - 3 Вани за алкално обезмасляване
 - 2 Вани за промивна вода
 - 1 Вана – декапиране
 - 2 Вани за промивна вода

- 1 Вана – Активиране
- 1 Вана за фосфатиране
- 2 Вани за промивна вода
- 1 Вана химическо третиране /нанотехнология/
- 1 Вани за промивна вода
- 1 Вана КАТАФОРЕЗА
 - 2 Вани за промивна вода
 - КАТАФОРЕЗНА ПЕЩ с вид енергоносител – газ

ЛИНИЯ 3

- Химическо никелиране на стоманени и алуминиеви детайли
- Фосфатиране
- Анодно оксидиране на алуминиеви детайли, със следните вани:
 - 1 Вана за химическо никелиране
 - 1 Вана за сярна киселина 15%-20%
 - 1 Вана за фосфатиране
 - 5 Промивни вани
 - 3 Вани за анодно оксидиране
 - 1 Вана с азотна киселина 30%
 - 1 Вана за натриева основа 10%
 - 1 Вана за електролитно оцветяване
 - 3 Промивни вани

Обемът на ваните за обработка в новите линии е 130,94m³

Във всички използвани в процесите разтвори за боядисване не се използват органични разтворители.

Описание на всички технологични линии след реализиране на планираните промени

По-долу са описани всички линии, които ще бъдат на площадката след разширяване на производството.

- **Линия за твърдо хромиране**
 - 1 Вана за твърдо хромиране
 - 1 Вана за солна киселина
 - 3 Промивни вани
- **Линия за електрополиране**
 - 1 Вана за електрополиране
 - 3 Промивни вани
- **Линия за химическо оксидиране**
 - 1 Вана за химическо оксидиране
 - 1 Вана за солна киселина
 - 3 Промивни вани
- **Линия за химическо никелиране**
 - 2 Вана за химическо никелиране
 - 1 Вана за солна киселина
 - 1 Вана за натриева основа
 - 1 Вана за кисело байцване
 - 1 Вана за азотна киселина 30%
 - 1 Вана за цинкатно байцване
 - 5 Промивни вани
- **Линия за кисело поцинковане**
 - Вана за кисело поцинковане
 - 1 Вана за солна киселина 10-15%
 - 1 Вана с азотна киселина 0,5% - 1
 - 2 Промивни вани
- **Линия за алкално поцинковане**
 - 1 Вана за алкално поцинковане
 - 1 Вана за солна киселина 10-15%
 - 1 Вана с азотна киселина 0,5% - 1
 - 2 Промивни вани
- **Линия за анодно оксидиране**
 - 2 Вани за анодно оксидиране

- 1 Вана с азотна киселина 30%
 - 1 Вана за блестящ байц
 - 4 Промивни вани
- **Вана за блестящо никелиране**
 - 1 Вана за блестящо никелиране
 - 1 Промивни вани
- **Вана за блестящо помедняване**
 - 1 Вана за блестящо помедняване
 - 1 Промивни вани
- **Вана за цианово помедняване**
 - 1 Вана за цианово помедняване
 - 1 Промивни вани
- **Вана за блестящо хромиране**
 - 1 Вана за блестящо хромиране
 - 2 Промивни вани
- **Вана за покаляване**
 - 1 Вана за кисело блестящо покаляване
 - 1 Промивни вани

ЛИНИЯ 1

- Автоматизирана линия за анодно оксидиране със следните съоръжения:
 - 2 Вани за нормално анодиране
 - 1 Вана за твърдо анодиране
 - 1 Вана за обезмасляване
 - 1 Вана за байцване
 - 1 Вана за просветляване
 - 1 Вана за боядисване
 - 1 Вани за уплътняване
 - 10 Вани за промивна вода
 - 1 Сушилня, енергоносител ят ще бъде електроенергия.

ЛИНИЯ 2

- Автоматизирана линия за фосфатиране и безхромово третиране на детайли от стомана и алуминий със следните съоръжения:
 - 3 Вани за алкално обезмасляване
 - 2 Вани за промивна вода
 - 1 Вана – декапиране
 - 2 Вани за промивна вода
 - 1 Вана – Активиране
 - 1 Вана за фосфатиране
 - 2 Вани за промивна вода
 - 1 Вана химическо третиране /нанотехнология/
 - 1 Вани за промивна вода
 - 1 Вана КАТАФОРЕЗА
 - 2 Вани за промивна вода
 - КАТАФОРЕЗНА ПЕЩ с вид енергоносител – газ

ЛИНИЯ 3

- Химическо никелиране на стоманени и алуминиеви детайли
- Фосфатиране
- Анодно оксидиране на алуминиеви детайли, със следните вани:
 - 1 Вана за химическо никелиране
 - 1 Вана за сярна киселина 15%-20%
 - 1 Вана за фосфатиране
 - 5 Промивни вани
 - 3 Вани за анодно оксидиране
 - 1 Вана с азотна киселина 30%
 - 1 Вана за натриева основа 10%
 - 1 Вана за електролитно оцветяване
 - 3 Промивни вани

Общият обем на ваните за обработка и промивните вани във всички технологични линии след реализиране на инвестиционната програма ще бъде: 149,27 m³

б) взаимовръзка и кумулиране с други съществуващи и/или одобрени инвестиционни предложения;

Теренът, в който ще се реализира инвестиционното предложение, според плана за застрояване и план за регулация се намира в:

- УПИ IX- производствена дейност, кв. 30 по плана на с. Драгор. Общата площ на площадката е 2524 кв.м. ведно с построена едноетажна масивна сграда с производствено предназначение със застроена площ 1911 кв. м. В имота има построена масивна едноетажна сграда, с площ 1911 м², офис и складове. С реализацията на ИН съществуващ склад, да бъде преобразуван в производствено хале, в което да бъдат монтирани нови линии - Линия 1 и Линия 2.

Площадката е оградена и бетонирана. Промислена зона с. Драгор има изградена инфраструктура - водопровод, канализация, електроснабдяване, телефонизация и добър достъп за автомобилен транспорт.

- УПИ I – производствена дейност, кв. 30 се предвижда съществуващото производство в масивна едноетажна сграда с офиси и складове, да бъде разширено, чрез изграждане на пристройка и монтиране на нова линия - Линия 3.

Площадката е оградена и бетонирана с изградена инфраструктура - водопровод, канализация, електроснабдяване, телефонизация и добър достъп за автомобилен транспорт.

в) използване на природни ресурси по време на строителството и експлоатацията на земните недра, почвите, водите и на биологичното разнообразие;

Инвестиционното предложение не предвижда добиване на природни ресурси. Всички строителни материали ще се доставят в готов вид от фирмата изпълнител.

По време на строителство:

Предложените методи за строителство са от стандартен тип. За извършване на преустройството и реконструкцията, използваните елементите на конструкцията ще бъдат заводски заготовки, като на територията на обекта ще се извършва тяхното

сглобяване и монтаж. На място ще се изпълнят само фундаменти за монтаж на оборудването.

Останалите елементи на инвестиционното предложение представляват технологични компоненти и специфично производствено оборудване (машини и вани), които ще се монтират на място.

В процеса на строителството на инвестиционното предложение ще бъдат използвани и влагани единствено материали и продукти, предлагани в търговската мрежа и придружени със съответните сертификати и декларации за съответствие. Необходимите материали: бетон, кофраж, армировка, и др. ще се доставят от доставчици и бетонни възли, разположени в близост до предприятието.

Ще се използват следните строителни материали:

- стоманобетонни фундаменти
- метална носеща конструкция
- сандвич-панели
- технологични компоненти (за изграждане на самите технологични съоръжения).

По време на реконструкцията няма да бъдат засегнати и/или използвани земните недра, почвите, водите и биологичното разнообразие.

Не се предвижда изграждане на нова пътна инфраструктура, тъй като ще се използва съществуваща.

По време на експлоатация

Водоснабдяването на обекта се осъществява чрез договор за доставка с „Информационни носители“ АД от собствени водоизточници - за питейно-битови нужди и за производствени нужди, има издадени разрешителни за водовземане. С реализацията на ИП ще се повишат използваните до момента количества вода за производствени и битови нужди.

Електроенергия

Предприятието притежава договор за присъединяване към електроразпределителната мрежа на EVN.

Реализацията на инвестиционното предложение няма да доведе до промяна и изграждане на допълнително външно електрозахранване.

Горива

За функционирането на инсталацията ще се използва 200 KW електроенергия и 815 KW топлоенергия от газ за катафорезната пещ и подгряване на работните разтвори.

Земни недра

Инвестиционното предложение няма отношение към компонент “земни недра”.

Почви

Инвестиционното предложение няма отношение към компонент “почви”.

Биологично разнообразие

Инвестиционното предложение няма отношение към компонент “биологично разнообразие”.

г) генериране на отпадъци – видове, количества и начин на третиране, и отпадъчни води;

ОТПАДЪЦИ:

По време на реконструкцията

По време на реконструкцията ще се генерират незначителни количества строителни и битови неопасни отпадъци. Количествата ще са незначителни и ще се образуват основно от дейностите по монтаж на новите технологични линии. Строителните отпадъците представляват бетонови фракции с малка големина, образувани при подготовката на помещенията и монтажа на оборудването. Битовите отпадъци са опаковки от храна, пластмасови бутилки и чашки, образувани от персонала.

Инвестиционното предложение не предвижда събаряне на стари сгради и изграждане на нови сгради. Не се предвиждат изкопни работи.

Отпадъци по време на строителството:

№	Отпадък		Свойства	Количество (тон)
	Код	наименование		

1	17 01 01	Бетон	неопасни	5
2	15 01 01	Хартиени и картонени опаковки	неопасни	0,05
3	15 01 02	Пластмасови опаковки	неопасни	0,05

Отпадъците, генерирани по време на реконструкцията и монтажа ще се управляват съгласно изискванията на нормативната уредба и ще се предават за последващо третиране на специализираните фирми.

По време на експлоатацията

Експлоатацията на новите технологични линии няма да доведе до промяна във вида и свойствата на отпадъците, генерирани от дружеството. Монтирането на нови линии има за цел да разшири сегашното производство в „ММ Галваникс“ ООД, без да променя основните процеси и дейности.

Очакваните отпадъци ще представляват неопасни и опасни опаковки от изделия, материали и химични вещества, адсорбенти и филтърни материали, бракувани елементи от черни или цветни метали, осветителни тела и битови отпадъци.

Отпадъчните води се отвеждат към ПСОВ, собственост на „Информационни носители“ АД, поради което „ММ Галваникс“ ООД не генерира отпадъци от пречистване на отпадъчни води.

Очаквани отпадъци по време на експлоатацията на новите технологични линии:

№	Отпадък		Свойства	очаквани количества (тон)
	Код	наименование		
1	15 01 01	Хартиени и картонени опаковки	неопасни	0,100
2	15 01 02	Пластмасови опаковки	неопасни	0,120
3	15 01 04	Метални опаковки	неопасн	0,050
4	15 01 07	Стъклени опаковки	неопасни	0,050

5	15 01 10*	опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества	опасни	0,200
6	150202*	Абсорбенти, филтърни материали, кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества	опасни	0,250
7	20 01 21*	Флуоресцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак опасни	опасни	0,010
8	19 12 02	Черни метали	Неопасни	0,050
9	19 12 03	Цветни метали	неопасни	0,050
10	20 03 01	Битови отпадъци	неопасни	1,200

ОТПАДЪЧНИ ВОДИ:

По време на реконструкцията:

По време на СМР не се очаква генерирането на отпадъчни води, освен битово-фекалните от работниците, участващи в строителството.

По време на експлоатация:

Отпадъчните води, получени в резултат на производствената и битова дейност от Галваничният цех, се отвеждат чрез разделна канализация към ПСОВ собственост на „Информационни носители“ АД на база сключен договор. След пречистване водите са заустват в повърхностен водоприемник – р. „Тополница“ при спазване на условията поставени в разрешително за заустване издадено от БДИБР – Пловдив с титуляр „Информационни носители“ АД, Индустриална зона с. Драгор.

До момента количествата образувани отпадъчни води в резултата от дейността на дружествата са около - 25000 m³/годишно.

С реализацията на ИП ще се образува допълнително още 10 400 куб.м годишно.

ПСОВ към която се насочват за пречистване отпадъчните води е с капацитет 160 куб. м/ден. Капацитетът на станцията е достатъчен, за да приеме допълнителните количества отпадъчни води.

ПСОВ към която се насочват за пречистване отпадъчните води е с капацитет 160 куб. м/ден. Капацитетът на станцията е достатъчен, за да приеме допълнителните количества отпадъчни води. На площадката на пречиствателна станция има изградени следните съоръжения: помпено помещение, биобасейн, неутрализационни басейни – 3 бр., оградени и заключен навес за химични реагенти, лаборатория за контрол.

С въвеждането на новите линии в експлоатация състава на отпадъчните води остава непроменен. Ще се увеличи единствено количеството им, за целта е предвидена реконструкция и изграждането на четвърти неутрализационен басейн към ПСОВ.

д) замърсяване и вредно въздействие; дискомфорт на околната среда;

Инвестиционното предложение е за: *Реконструкция и преустройство на съществуващо склад за готова продукция, суровини и материали в цех "Галванични покрития"*

В резултат на реализацията на инвестиционното предложение, при спазване на нормативните изисквания, не се очаква замърсяване на околната среда от твърди, течни и газообразни замърсители.

Оценката по отношение на критерии като „комфорт“ и „дискомфорт“ е твърде субективна и трудна, поради отсъствието на количествени критерии за сравнение, както и дефиниране на обхвата ѝ. Дискомфортът на работната среда е свързан предимно с условията на работната среда, които ще доведат до дискомфорт за работниците.

След пускане в експлоатацията на инвестиционното предложение се очаква увеличаване на комфорта на обслужващия персонал, породено от наличието на модернизирана техника, подобрени условия на труд и минимизиране на негативните влияния върху работниците. За жителите от близките населени места не се очаква отрицателно въздействие или дискомфорт. Тъй като производствената линия е в затворено помещение, не се очаква наличие на дискомфорт по отношение на биологичните видове или техните ареали или местообитания.

Както по време на строителството, така и по време на експлоатацията няма да бъдат засегнати съседни територии и населени места.

При осъществяване на инвестиционното предложение не се очакват замърсяване и дискомфорт на околната среда при осигурено спазване на всички предложени мерки по време на строителство и експлоатация на обекта.

Дейността на обекта не предполага образуването на значителни количества отпадъци, временното съхранение и обезвреждането, на които да създаде дискомфорт.

Изграждането и експлоатацията на ИП няма да замърси и няма да създаде дискомфорт на околната среда в района на площадката и извън нея.

ЕМИСИИ В АТМОСФЕРАТА

По време на реконструкцията

Инвестиционното предложение не предвижда събаряне на стари сгради и изграждане на нови сгради. Не се предвиждат изкопни работи.

На територията на площадките няма да работят строителни машини и техника, поради което не се очакват допълнителни емисии от двигатели с вътрешно горене.

Реконструкция ще се извършва вътре в съществуващите сгради. Емисиите на прах и FPCH_{10} ще бъдат незначителни.

По време на експлоатацията

Към момента се експлоатират 3 броя вентилационни изхода, изпускащи устройства (ИУ) към вентилационната система на съществуващите инсталации в УПИ I-производствена дейност. С реализацията на инвестиционното предложение ще се въведат в експлоатация 4 нови вентилационни изхода, ИУ към вентилационната система на новите линии в УПИ IX-производствена дейност. След промените, общия брой на изпускащите устройства към вентилационните системи ще бъде 7 бр.

Извършено е математическо моделиране на очаквани концентрации на вредни вещества в приземния слой на атмосферата, съгласно *"Методика за изчисляване височината на изпускащите устройства, разсейването и очакваните концентрации на замърсяващи вещества в приземния слой"* от 25 февруари 1998 година.

Моделите са описани подробно в **раздел IV, т. 1.4.** от настоящия документ. Резултатите от извършеното моделиране показват, че по време на експлоатацията не се очаква съществено влияние върху качеството на атмосферния въздух в района.

ШУМ В ОКОЛНА СРЕДА

По време на реконструкцията:

Шумовата емисия ще бъде локализирана на площадката на инвестиционното предложение. Въздействието е за ограничен период от време. Ремонтните дейности на площадката няма да бъде източник на шум за най-близко разположените жилищни и промишлени сгради. Няма да се използва взрив.

По време на експлоатация:

Всички машини и вани към инсталацията ще са разположени в затворени помещения и имайки предвид технологията на работа, не се очакват наднормени шумови емисии в околната среда от работата на инсталацията и инвестиционното предложение няма да окаже въздействие върху общото шумово натоварване.

ВИБРАЦИИ

По време на строителство:

По време на строително-монтажните работи вибрациите са фактор на работната среда при извършване на специфични дейности. По време на изграждане на елементите на инвестиционното предложение, вибрациите не са фактор за околната среда.

По време на експлоатация:

Инвестиционното предложение не е свързано с генерирането на вибрации.

ЛЪЧЕНИЯ

По време на строителство:

Ремонтните дейност не е източник на йонизиращи лъчения.

По време на експлоатация:

Инвестиционното предложение не е свързано с йонизиращи лъчения.

е) риск от големи аварии и/или бедствия, които са свързани с инвестиционното предложение;

С цел предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и ограничаване на последствията от тях за живота и здравето на хората и за околната среда дружеството, като собственик и оператор на съществуващо предприятие, в което са налични опасни

вещества по приложение № 3 на ЗООС, е извършило оценка с цел класификация на предприятието в съответствие с критериите по приложение №3 от ЗООС.

Във връзка с изискванията на чл. 103, ал. 1 от ЗООС „ММ Галваник“ ООД е актуализирало класификацията на предприятието в съответствие с критериите по приложение № 3 от ЗООС.

Резултатите от извършената класификация показват, че след реализиране на промените „ММ Галваник“ ООД няма да се класифицира като предприятие и/или съоръжение с нисък рисков потенциал или предприятие и/или съоръжение с висок рисков потенциал.

Подробно описание е направено в т. 3 от настоящата информация.

ж) рисковете за човешкото здраве поради неблагоприятно въздействие върху факторите на жизнената среда по смисъла на § 1, т. 12 от допълнителните разпоредби на Закона за здравето.

По време на реконструкцията:

В Таблицата по-долу са изброени някои опасни вещества и продукти, които могат да представляват риск за здравето на работниците в етапа на строителство. Тези вещества биха могли да предизвикат хронични заболявания при неспазване на изискванията за безопасен труд и при неизползване на лични предпазни средства, когато това е задължително и препоръчано на етикета им.

Останалите суровини и материали (метални конструкции и др.) не представляват риск за здравето на човека и околната среда. Техните количества ще бъдат прецизирани в Количествената сметка на Работния проект и ще се закупуват от търговски фирми, които имат право да ги произвеждат или разпространяват.

Таблица Вещества, използвани като суровини и материали, както и неблагоприятните ефекти, които биха могли да предизвикат

Химично вещество или препарат CAS №	Опасни свойства	Въздействие върху човека	Въздействие върху околната среда
Бои, лакове, лепила	Дразнещи, Вредни	Вредни за дихателните органи, кожата, лигавицата. Могат да предизвика алергии	Предвид размера на опаковките, в които се предлагат не се очаква въздействие върху околната среда от аварийни разливи. Празните опаковки, в някои от случаите се явяват опасни отпадъци и следва да се третираат като такива

По време на експлоатация:

Не се очаква неблагоприятно въздействие върху следните фактори на жизнената среда:

- води, предназначени за питейно-битови нужди;
- води, предназначени за къпане;
- минерални води, предназначени за пиене или за използване за профилактични, лечебни или за хигиенни нужди;
- шум и вибрации в жилищни, обществени сгради и урбанизирани територии;
- йонизиращи лъчения в жилищните, производствените и обществените сгради;
- нейонизиращи лъчения в жилищните, производствените, обществените сгради и урбанизираните територии;
- химични фактори и биологични агенти в обектите с обществено предназначение;
- курортни ресурси;

2. Местоположение на площадката, включително необходима площ за временни дейности по време на строителството.

Теренът, в който ще се реализира инвестиционното предложени, според плана за застрояване и план за регулация се намира в:

- УПИ IX- производствена дейност, кв. 30 по плана на с. Драгор. Общата площ на площадката е 2524 кв.м. ведно с построена едноетажна масивна сграда с производствено предназначение със застроена площ 1911 кв. м. В имота има построена масивна едноетажна сграда, с площ 1911 м², офис и складове. С реализацията на ИН съществуващ склад, да бъде

преобразуван в производствено хале, в което да бъдат монтирани нови линии - Линия 1 и Линия 2.

Площадката е оградена и бетонирана. Промислена зона с. Драгор има изградена инфраструктура - водопровод, канализация, електроснабдяване, телефонизация и добър достъп за автомобилен транспорт.

- УПИ I – производствена дейност, кв. 30 се предвижда съществуващото производство в масивна едноетажна сграда с офиси и складове, да бъде разширено, чрез изграждане на пристройка и монтиране на нова линия - Линия 3.

Площадката е оградена и бетонирана с изградена инфраструктура - водопровод, канализация, електроснабдяване, телефонизация и добър достъп за автомобилен транспорт.

Скица и нотариален акт са представени в Приложение.

По време на строителство няма да са необходими нови временни площи. Цялото строителство ще се реализира на съществуващата площадка. Изкопаните земни маси ще се използват за обратни насипи или заравняване на съществуващите терени.

Инвестиционното предложение не се намира в близост до територии, имащи значение за опазване на обектите на културното наследство.

Имайки предвид отдалечеността на инвестиционното предложение от границите на Република България, няма предпоставки за възникване на трансгранично въздействие.

В резултат от реализацията на инвестиционното предложение няма да бъде изградена нова или променяна съществуващата пътна инфраструктура, поради което схема на такава не е представена.

3. Описание на основните процеси (по проспектни данни), капацитет, включително на съоръженията, в които се очаква да са налични опасни вещества от приложение № 3 към ЗООС.

ИП се състои в закупуване и инсталиране на автоматична линия за по-ефективна повърхностна обработка на металните детайли, включваща подготовка на повърхността и нанасяне на крайно покритие със същата висока степен на корозионна устойчивост, отговарящо и на двата стандарта ISO 12944-2 (C5) и на Renault D172028/C (10/2007). Извършват се следните стъпки на обработка:

Дружеството има намерение да увеличи производствения капацитет и разшири съществуващото производство в галваничен цех, чрез „Реконструкция и преустройство на съществуващо склад за готова продукция, суровини и материали в цех”Галванични покрития” чрез изработка, монтаж и пускане в действие на:

- Автоматична линия за анодно оксидиране на детайли от алуминий и сплавите /ЛИНИЯ 1/
- Автоматична линия за фосфатиране и безхромово третиране на детайли от стомана и алуминий / ЛИНИЯ 2/,
- Линия STONRER DODUCO /ЛИНИЯ 3/ за:
 - Химическо никелиране на стоманени и алуминиеви детайли
 - Фосфатиране
 - Анодно оксидиране на алуминиеви детайли.

Линия 1 и Линия 2 ще се монтират в реконструираният склад за готова продукция, суровини и материали, а Линия 3 – в съществуващият цех ”Галванични покрития”.

Към момента основните производствени дейности се осъществяват в следните съоръжения, със съответните посочени мощности:

Съществуващи технологични линии:

№	Техн. линия	Вани						
1	Линия за твърдо хромиране	Вана за твърдо хромиране – 1 х 1500 л	Вана за солна киселина 10 - 15% 1 х 200 л		Промивни вани – 3 х 200 л			
2	Линия за електрополиране	Вана за електрополиране - 1 х 600 л			Промивни вани - 3 х 200л.			
3	Линия за химическо	Вана за химическо	Вана за солна киселина		Промивни вани -			

Информация за преценяване на необходимостта от ОВОС
на „ММ Галваникс“ ООД, с. Драгор

	оксидира не	оксидира не -1 х 1000 л	10- 15% 1 х 200 л		3 х200 л			
4	Линия за химическ о никелира не	Вана за химическ о никелира не - 2 с общ обем 1100 л	Вана за солна киселина 10- 15% - 1 х 200 л	Вана за натриева основа 10% - 1 х 200 л	Вана за кисело байцван е - 1 х200 л	Вана за азотна кисели на 30% 1 х 200 л	Вана за цинкат но байцва не – 1 х 200л	Промив ни вани - 5 х 200 л
5	Линия за кисело поцинков ане	Вана за кисело поцинков ане -1 х2000 л	Вана за солна киселина 10-15% 1.х 100 л	Вана с азотна киселина 0,5% - 1 х 100 л		Проми вни вани - 2 х200 л		
6	Линия за алкално поцинков ане	Вана за алкално поцинков ане -1 х 600 л	Вана за солна киселина 10-15% 1 х 100 л	Вана с азотна киселина 0,5% - 1 х 100 л		Проми вни вани – 2 х200л		
7	Линия за анодно оксидира не	Вана за анодно оксидира не - 2 х400 л=800 л	Вана с азотна киселина 30% - 1 х 400 л	Вана за блестящ байц – 1 х 400 л		Проми вни вани - 4 х 200л		
8	Вана за блестящо никелира не	Вана за блестящо никелира не - 1 х700 л				Проми вни вани - 1 х200л		
9	Вана за блестящо помедняв	Вана за блестящо помедняв				Проми вни вани		

Информация за преценяване на необходимостта от ОВОС
на „ММ Галваникс“ ООД, с. Драгор

	ане	ане-1 x700л				- 1 x200л		
10	Вана за цианово помедняв ане	Вана за цианово помедняв ане -1 x 450 л				Проми вни вани - 1 x200л		
11	Вана за блестящо хромиран е	Вана за блестящо хромиран е - 1 x 400 л				Проми вни вани 2x 200 л		
12	Вана за покалява не	Вана за кисело блестящо покалява не - 1 x380 л					Проми вни вани - 1 x100л	

Обемът на ваните за обработка в съществуващото производство е 18.33 m³

Нови технологични линии, които ще бъдат монтирани:

Автоматична линия за анодно оксидиране на детайли от алуминий и сплавите му.

Автоматична линия за фосфатиране и безхромово третиране на детайли от стомана.

Линия STOHRER DODUCO за:

- Химическо никелиране на стоманени и алуминиеви детайли
- Фосфатиране
- Анодно оксидиране на алуминиеви детайли

Нови автоматични линии

№	1	2	3
Техн.	ЛИНИЯ 1	ЛИНИЯ 2	ЛИНИЯ 3

Информация за преценяване на необходимостта от ОВОС
на „ММ Галваникс“ ООД, с. Драгор

линия	Автоматизирана линия за анодно оксидиране	Инсталация за обработка и катафорезно боядисване	1. Химическо никелиране на стоманени и алуминиеви детайли 2. Фосфатиране 3. Анодно оксидиране на алуминиеви детайли
вани	Вани за нормално анодиране - 2 x 3840л	Вани – Алкално обезмасляване – 3 x 2500 л	Вана за химическо никелиране – 1x 4000л
	Вана за твърдо анодиране - 1 x 3840 л	Вани за промивна вода – 2 x 2500 л	Вана за сярна киселина 15%-20% 1 x1200 л
	Вана за обезмасляване - 1 x 3120 л	Вани – декапиране – 1 x 2500 л	Вана за фосфатиране 1 x1200 л
	Вана за байцване - 1 x 3120	Вани за промивна вода – 2 x 2500 л	Промивни вани - 5 x 1200 л
	Вана за просветляване - 1 x 2640 л	Вани – Активиране – 1 x 2500 л	Вана за анодно оксидиране 3 бр.х 1540 л=4620л
	Вана за боядисване - 1 x 3120 л	Вани за фосфатиране– 1 x 2500 л	Вана с азотна киселина 30% 1 x1200 л
	Вани за уплътняване - 3 x 3600 л гореща дейнизирана вода	Вани за промивна вода – 2 x 2500 л	Вана за натриева основа 10% 1 x 1200 л
	Вани за промивна вода - 10 x 2640 л	Вана химическо третиране /нанотехнология/ –1 x 2500 л Bonderite M-NT 400	Вана за електролитно оцветяване - 1 x 1200 л
	Сушилня - 1 бр. Енергоносител - електричен ток	Вани за промивна вода – 1 x 2500 л	Промивни вани 3 x 1200 л
		Вани – КАТАФОРЕЗА – 1 x 6000 л КТЛ лак	
		Вани за промивна вода - 2 x 2500 л	

		КАТАФОРЕЗНА ПЕЩ Вид енергоносител - газ	

Обемът на ваните за обработка в новите линии е 130,94m³

Във всички използвани в процесите разтворите за боядисване не се използват органични разтворители.

Описание на всички технологични линии след реализиране на планираните промени

В таблиците са описани всички линии, които ще бъдат на площадката след разширяване на производството.

№	Техн. линия	вани						
1	Линия за твърдо хромиране	Вана за твърдо хромиране – 1 x 1500 л	Вана за солна киселина 10 - 15%- 1 x 200 л		Промивн и вани -3 x200 л			
2	Линия за електрополиране	Вана за електрополиране - 1 x 600 л			Промивн и вани – 3 x 200л.			
3	Линия за химическо оксидиране	Вана за химическо оксидиране -1 x 1000 л	Вана за солна киселина 10- 15% 1 x200 л		Промивн и вани - 3 x200 л			
4	Линия за химическо никелиране	Вана за химическо никелиране - 2 с общ обем 1100 л	Вана за солна киселина 10- 15% - 1 x 200 л	Вана за натриева основа 10% - 1 x200 л	Вана за кисело байцване - 1 x200 л	Вана за азотна киселина 30% 1 x200 л	Вана за цинкатно байцване – 1 x 200л	Промивни вани - 5 x 200 л
5	Линия за	Вана за	Вана за	Вана с		Промив		

Информация за преценяване на необходимостта от ОВОС
на „ММ Галваникс“ ООД, с. Драгор

	кисело поцинковане	кисело поцинкован е -1 х2000 л	солна киселина 10-15% 1.х 100 л	азотна киселина 0,5% - 1 х100 л		вни вани 2 х200 л		
6	Линия за алкално поцинковане	Вана за алкално поцинкован е -1 х 600 л	Вана за солна киселина 10-15% 1 х 100 л	Вана с азотна киселина 0,5% - 1 х 100 л		Проми вни вани 2 х200 л		
7	Линия за анодно оксидиране	Вана за анодно оксидиране - 2 х400 л=800 л	Вана с азотна киселина 30% - 1 х 400 л	Вана за блестящ байц -1 х 400 л		Проми вни вани - 4х200 л		
8	Вана за блестящо никелиране	Вана за блестящо никелиране - 1 х700 л				Проми вни вани - 1 х200л		
9	Вана за блестящо помедняване	Вана за блестящо помедняван е-1 х700л				Проми вни вани - 1 х200л		
10	Вана за цианово помедняване	Вана за цианово помедняван е -1 х 450 л				Проми вни вани - 1 х200л		
11	Вана за блестящо хромиране	Вана за блестящо хромиране - 1 х 400 л				Проми вни вани - 2х200л		
12	Вана за покаляване	Вана за кисело					Промив ни вани	

Информация за преценяване на необходимостта от ОВОС
на „ММ Галваникс“ ООД, с. Драгор

		блестящо покаляван е - 1 x380 л					- 1x100л	
1 3	ЛИНИЯ 1 - Автоматизи рана линия за анодно оксидиране	Вани за нормално анодиране - 2 x 3840л	Вана за твърдо анодиран е - 1 x 3840 л е	Вана за обезмасл яване - 1 x 3120 л	Вана за байцване - 1 x 3120	Вана за просве тляван е - 1 x 2640 л	Вана за боядисв ане - 1 x 3120 л	Вани за уплътн яване - 3 x 3600 л
		Вани за промивна вода - 10 x 2640 л	Сушилня - 1 бр. Енергоно сител - електриче н ток					
1 4	ЛИНИЯ 2 - Инсталация за обработка и катафорезно боядисване	Вани – Алкално обезмасляв ане – 3 x 2500 л	Вани за промивна вода – 2 x 2500 л	Вани – декапира не – 1 x 2500 л	Вани за промивна вода – 2 x 2500 л	Вани – Актив иране – 1 x 2500 л	Вани за фосфат иране– 1 x 2500 л	Вани за проми вна вода – 2 x 2500 л
		Вана химическо третиране /нанотехно логия/ –1 x 2500 л	Вани за промивна вода – 1 x 2500 л	Вани – КАТАФ ОРЕЗА – 1 x 6000 л	Вани за промивна вода - 2 x 2500 л	КАТА ФОРЕ ЗНА ПЕЩ Вид енерго носител - газ		
1 5	ЛИНИЯ 3 - STOHRER DODUCO: -Химическо никелиране на стоманени и алумин иеви детайли - Фосфатиран е	Вана за химическо никелиране – 1x 4000л	Вана за сярна киселина 15%-20% 1 x1200 л	Вана за фосфати ране 1 x1200 л	Промивн и вани - 5 x 1200 л	Вана за анодно оксиди ране 3 x 1540 л=462 0л	Вана с азотна кисели на 30% 1 x1200 л	Вана за натрие ва основа 10% - 1 бр. x 1200 л.
		Вана за	Промивн					

- Анодно оксидиране на алуминиеви детайли	електролит но оцветяване – 1 х 1200 л	и вани 3 х 1200 л					
---	---------------------------------------	-------------------	--	--	--	--	--

Общият обем на ваните за обработка и промивните вани във всички технологични линии след реализиране на инвестиционната програма ще бъде: 149,27 m³

/18,33 m³ + 130,94 m³ /

Най-общо галванизиранието включва обработката на изделие, което е изработено от електропроводим метал чрез отлагането на тънък слой от друг метал, с помощта на електрически ток. Технологиите за галванизация позволява да се отлагат функционални покрития, чиято дебелина е само няколко микрона и така ценните материали да се използват по целесъобразен и ефикасен начин. Процесите протичат в следната последователност: първо изделието се потапя във вана от разтвор на метална сол (електролит) и се свързва към отрицателния електрод на източник на прав ток (катод). Металът, който ще бъде отлаган, също се поставя във ваната и се свързва към положителния катод на източника на постоянен ток (анод). Електрическият ток разтваря метала на положителния полюс, като го превръща в метални йони. Тези метални йони се привличат от отрицателния полюс, където се отлагат под формата на метално покритие. По този начин се постига равномерно покритие на изделието. Колкото по-дълго се държи изделието във ваната и колкото по-голям е електрическият ток, толкова по-голяма ще бъде и дебелината на покритието.

Подробно описание на процесите:

° Подготовка на металите

Съществуват механичните методи, електролитни и химични процеси за постигане на гладки, светли повърхности на металите.

Обработените повърхности трябва да бъдат чисти от прах, стружки, както и без следи от корозия и мазнини, за да се осигури равномерно нанасяне и трайност. Обикновено (но не непременно) заготовките трябва да бъдат напълно гладки, за да се получи висококачествено обработено покритие. Почти всички процеси започват с почистване и

обезмасляване. Предварителната обработка не само отстранява мазнините и маслото, но и премахва оксидите и осигурява химически активни повърхности за последващо третиране.

Алкално обезмасляване

Химичната подготовка на металните повърхности започва в зоната, където детайлите се окачват на подвески. Това е активен процес с подгряване, който цели отстраняване на мазнините от повърхността на металите.

Електрополиране

Електрополирането е често използван електрохимичен метод за изглаждане, полиране, почистване и почистване на различни метали, обикновено стомана, неръждаема стомана, мед и неговите сплави, алуминий и неговите алуминиеви сплави. При електрополирането, детайла (анод) се потапя в електролита. Подава се електрически ток между детайла и катода. Детайла се поляризира и металните йони се насочват към катода и металът се отстранява от анода. При електрополирането се използват различни електролити. Обикновено за електролити се използват смеси от различни киселини (сярна киселина, хромна киселина, лимонена киселина и / или фосфорна киселина). Тук се използва хромна киселина.

Байцване

Байцването спада към процесите на предварително третиране на металите.

Байцването представлява почистване на повърхността на метала от ръжда и оксиди. Целта е да се подготви повърхността за последващата дейност – полагане на покритие. Байцването може да се извърши чрез потапяне, пръскане или по-често чрез електролиза.

° Анодиране

Анодирането на метали е електролитен процес на окисляване на повърхността, който подобрява естествения способност за окисляване на метала. Най-чест на анодиране се подлага алуминият.

Анодно оксидиране

Анодирането на метали е електролитен процес на окисляване на повърхността, който подобрява естествената способност за окисляване на метала. Анодното окисление включва преобразуване на най-горния слой на алуминиев детайл до алуминиев оксид, без да се засяга топографията на повърхността значително

Анодно оксидиране на алуминиеви детайли

Електрохимично оксидиране. Известно още като анодно оксидиране или анодиране на алуминия, се извършва чрез електролиза най-често в разтвор на H_2SO_4 при постоянен електричен ток. Изделията от алуминий се свързват с положителни полюс (анода) на външен източник на постоянен ток, а за катоди служат електроди или неръждаема стомана. В зависимост от приложената анодна плътност на точка в A/dm^2 и времетраенето на процеса могат да се получат по-тънки ($10 \mu m$) или по-дебели ($100 \mu m$) оксидни слоеве.

° Хромиране

Хромирането е намерило широко приложение както като декоративно покритие (светло хромирано покритие), така и като функционално покритие (твърдо хромирано покритие), поради неговата висока твърдост и устойчивост на износване.

Твърдо хромиране

Твърдото хромиране се основава на хромна киселина ($250 g / l$)

Блестящо хромиране

Използва се шествалентен или тривалентен хромов електролит. Шествалентните електролити се основават на хромена киселина ($80 - 400 g / l$), сулфат като първичен катализатор ($0.8 - 5.0 g / l$), като флуоридни йони ($<2\%$ от концентрацията на хромена киселина). Тривалентни хромирани електролити се основават на съединения на хром III, като сулфат или хлорид, заедно с патентовани химикали. Електролитът съдържа само около $20 g / l$ от тривалентния хром, в сравнение с около $200 g / l$ хромена киселина в шествалентния.

° Декапиране

Декапиране представлява разтваряне на тънкото оксидно покритие, образувано върху повърхността на детайлите с 3-5 % разтвори на солна и сярна киселина.

° Фосфатиране

Представлява нанасяне на фосфатно покритие $Zn_3(PO_4)_2$ върху метала, което запечатва самия метал и играе ролята на грунд. Това се използва главно, като антикорозионната защита. Първата реакция е ецването - повърхността на детайлите се

активира, което произвежда Fe^{2+} йони от субстрата (стомана). Върху вече активираната повърхност се нанася фосфатното покритие. Fe^{2+} йоните реагират с фосфатните йони от разтвора за образуване умерено разтворим железен фосфат, който се утаява и силно прилепва към металната повърхност.

° Пасивация

Пасивацията представлява създаване на външен защитен слой чрез химична реакция или спонтанно окисление във въздух. Пасивирането се извършва чрез хроматиране. Слой хром предотвратява последващо окисление във въздуха и подобрява адхезията на слоя боя.

Извършва се във вана за химическо третиране с Bonderite M-NT 400. След, което следва изплакване на детайлите.

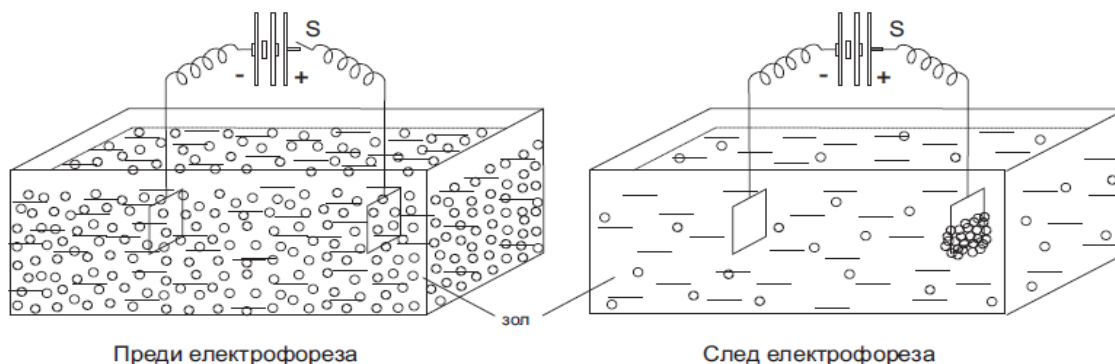
° Катафореза

Катафорезата се смята за една от най-прогресивните технологии за прилагане на финиш с бои с висока степен на корозионна устойчивост върху метали. Осигурява надеждна защита от вредното въздействие на околната среда за всяка метална конструкция.

Катафорезата е метод на боядисване, при който се използва електрически заряд за отлагане на боята. Това е индустриален производствен процес, който се изпълнява в електролитна вана с разтвор, през който протича ток. Разтворът представлява 80-90% вода и 10-20% твърди частици боя. Разтворът се разбърква непрекъснато, докато процесът на нанасяне на частиците боя не затихне. По време на процеса на катафореза, боята се отлага на метала до определена дебелина на филма, която се регулира от напрежението.

След като покритието достигне желаната дебелина на филма, процесът на отлагане на боята започва да се забавя. Когато детайлът се извади от електролитната вана, излишната увлечена с детайлите боя трябва да се отдели.

На следващата схема е онагледен процесът на катафорезата:



Фиг. 1. Технологична схема на процеса електрофореза

- **Изплакване** – След нанасянето на боята детайлите се изплакват във вани с вода.
- **Изчакване – позиции за изчакване**

В тази буферна зона, подвеската с окачените детайли, изчаква преди изпичане, за да се осигури равномерен цикъл на работа. При този процес може да се отделят незначителни количества вода, която се оцежда от детайла.

Изпичане на крайното покритие

Описание на процеса:

След изплакване на детайлите, детайлите се поставят в газова пещ, за да се запечата полученото покритие и да се постигне максимално качество. Обикновено процесът на изпичане трае около 15 – 20 минути.

° Никелиране

Процеси на никелиране могат да бъдат електролитни и процеси свързани с получаване на никелово покритие, използвайки химически средства – химическо никелиране.

Химическо никелиране - изисква наличието на каталитичен метал – металът върху, който се отлага. Това е химичен процес на който могат да бъдат подлагани и материали, които не могат да бъдат галванизирани, като пластмаси и някои сплави. Автокаталитичните никелови електролити са базирани на водни разтвори на никелов сулфат или никелов хлорид (никел 2 - 10 g / l) и натриевият хипофосфат (10 - 50 g / l) е най-често използваният редуциращ агент.

° Поцинковане

Поцинковането е съвременен процес, при който се използват техническите свойства на цинка и стоманата за защитата ѝ от корозия. Осъществява се чрез електролиза. Извършва се кисело и алкално поцинковане на детайли.

Кисело поцинковане

Електролитите съдържат цинков хлорид (30 - 55 g цинк / l), калиев и / или натриев хлорид (130 - 180 g / l), борна киселина (10 - 40 g / l) и омокрящ агент.

Алкално поцинковане

Електролитът има в състава си - цинков оксид (10 - 30 g цинк / l), натриев хидроксид (80 - 120 g / l).

° Просветляване

Просветляването цели получаване на равномерен цвят и метален блясък. Алуминият и някои от неговите сплави могат да бъдат просветени чрез химични или електрохимични процеси.

° Промиване

Промиването е обичайна дейност, извършвана след почти всички етапи на процеса в повърхността обработка и се извършва с вода (студена/ гореща). Промиването между етапите на процеса, се прави с цел за да се предотврати замърсяването на следващия процес, или оцветяване на детайла или субстрата

° Помедняване

Цианово помедняване

Използват се нискотемпературни електролити. Този вид разтвор се основава на меден цианид и натриев цианид, с концентрация на мед от 15 - 20 g / l. Медните слоеве обикновено не са по-дебели от 2 - 3 μm . По-дебели слоеве (6 - 8 μm) се постигат с калиев цианид и калиев хидроксид

Блестящо помедняване – вид цианово помедняване.

°Покаляване

Метализираният от калай метал се използва широко в много приложения поради своите уникални свойства. Покритие калай покритията са нетоксични, пластични, устойчиви на корозия, лесни за нанасяне на покрития и имат високо раздробяване добри разпределителни свойства. Това прави възможно поставянето на елементи със сложни форми с неравномерна дебелина в сравнение с методите за потапяне с гореща калай.

Основните приложения на калай са покритието от стоманени намотки за опаковане на храни, напитки и др

Налични са няколко различни електролита, като киселинен калаен сулфат, киселинен калаен флуороборат, алкален натриев или калиев станат и напоследък на калаени системи на основата на органични киселини, като метан сулфонова киселина. По-простите сулфатни вани, съдържащи калаен сулфат, сярна киселини и добавъчни агенти са най-популярни в приложения за стелажи и бъчви.

Оловното покритие е най-често сплавта, покрита с калай.

Калай-никел има добро разпределение на метал, пластичност, нетоксичност и лесно се запояват.

° Химическо оксидиране

Химическото оксидиране се използва за обработка на повърхността - почерняване с цел по-добра основа за боя или за задържане на масла. Стоманата може да бъде почернена в баня с висока температура, съдържаща 480 - 840 g / l смес от около 75 тегл.% натриев хидроксид и 25 тегл.% натриев нитрат.

Опасни вещества от приложение № 3 към ЗООС

На площадката ще се употребяват химични вещества и смеси, необходими за приготвяне на технологичните разтвори за галваничните процеси.

Химичните вещества се съхраняват в специализиран склад в оригинални опаковки. Ще се съхраняват количества максимално до 100 – 200 кг. от всяко вещество.

Технологичните разтвори са налични само във ваните за обработка на метали, които са описани в т. 2.

На площадката ще се очаква да бъдат налични следните опасни вещества, които ще се използват в технологичните разтвори:

Наименование	CAS №	ЕС №
цинков хлорид	7646-85-7	231-592-0
меден сулфат	7758-98-7	231-847-6
меден цианид	544-92-3	208-883-6
натриев цианид	143-33-9	205-599-4
Хромен триоксид	1333-82-0	215-607-8
натриев нитрат	7631-99-4	231-554-3
натриев нитрит	7632-00-0	231-555-9
никелов сулфат	7786-81-4	232-104-9
никелов хлорид	7718-54-9	231-743-0
амонячна вода	1336-21-6	215-647-6
азотна киселина	7697-37-2	231-714-2
калаен сулфат	7488-55-3	231-302-2
Bonderite M-Zn 958		
Ацетон	67-64-1	200-662-2
сярна киселина	7664-93-9	231-639-5
Оксалова киселина	144-62-7	205-634-3
BONDERITE C-AK 62029 Alkaline Cleaner		
Bonderite M-NT 400		
солна киселина	7647-01-0	231-595-7
натриева основа	1310-73-2	215-185-5

Химичните вещества се съхраняват в специализиран склад в оригинални опаковки. Ще се съхраняват количества максимално до 100 – 200 кг. от всяко вещество.

Химичните вещества се употребяват за приготвяне на технологичните разтвори за галваничните процеси.

Технологичните разтвори са налични само във ваните за обработка на метали, които са описани в т. 2.

4. Схема на нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура.

В резултат от реализацията на инвестиционното предложение няма да бъде изградена нова или променяна съществуващата пътна инфраструктура, поради което схема на такава не е представена.

5. Програма за дейностите, включително за строителство, експлоатация и фазите на закриване, възстановяване и последващо използване.

Строителните дейности по реализацията на ИП са планирани, както следва:

- Начало на строителството – ноември 2019 г;
- Край на строителството – април 2020 г;
- Пускане в експлоатация – юни 2020 г.

Предвидената експлоатация е 8ч/ден, 5 дни/седмица. При по-голямо натоварване работният режим може да достигне 16ч/ден, 7 дни/седмица.

Няма предвидена дата за закриване, възстановяване и последващо използване на Цеха за галванични покрития.

6. Предлагани методи за строителство.

Строителните дейности на площадката на „ММ Галваникс“ ООД, с. Драгор свързани с ИН „Реконструкция и преустройство на съществуващо склад за готова продукция, суровини и материали в цех ”Галванични покрития” на практика няма да се извършват. ИН не е свързано с изграждане на нови сгради и помещения. Ще се извърши единствено реконструкция вътре в работните помещения на съществуващи сгради.

Площадката е оградена и бетонирана. Промислена зона с. Драгор има изградена инфраструктура - водопровод, канализация, електроснабдяване, телефонизация и добър достъп за автомобилен транспорт.

7. Доказване на необходимостта от инвестиционното предложение.

Необходимостта от предложението е продиктувана от местоположението на имота – намира се в рамките на производствена площадка на бивш завод за Информационни носители. Бъдещото развитие на региона, в който ще се реализира инвестиционното предложение, предлага възможности за развитие на такава дейност. По отношение на развитието на пазарната икономика в страната, дейностите заложи в настоящото инвестиционно намерение гарантират висока рентабилност на вложените инвестиции. Въвеждането в експлоатация на нови модерни производствени мощности ще осигури постоянни работни места за местното население. Предвидените технологии и ефективни

съоръжения ще окажат значителен положителен, икономически, социален и екологичен ефект.

8. План, карти и снимки, показващи границите на инвестиционното предложение, даващи информация за физическите, природните и антропогенните характеристики, както и за разположените в близост елементи от Националната екологична мрежа и най-близко разположените обекти, подлежащи на здравна защита и отстоянията до тях.

Теренът, в който ще се реализира инвестиционното предложение, според плана за застрояване и план за регулация се намира в:

- УПИ IX - производствена дейност, кв. 30 по плана на с. Драгор. Общата площ на площадката е 2524 кв.м. ведно с построена едноетажна масивна сграда с производствено предназначение със застроена площ 1911 кв. м. В имота има построена масивна едноетажна сграда, с площ 1911 м², офис и складове. С реализацията на ИН съществуващ склад, да бъде преобразуван в производствено хале, в което да бъдат монтирани нови линии - Линия 1 и Линия 2.

Площадката е оградена и бетонирана. Промислена зона с. Драгор има изградена инфраструктура - водопровод, канализация, електроснабдяване, телефонизация и добър достъп за автомобилен транспорт.

- УПИ I – производствена дейност, кв. 30 се предвижда съществуващото производство в масивна едноетажна сграда с офиси и складове, да бъде разширено, чрез изграждане на пристройка и монтиране на нова линия - Линия 3.

Площадката е оградена и бетонирана с изградена инфраструктура - водопровод, канализация, електроснабдяване, телефонизация и добър достъп за автомобилен транспорт.

Имотът, предмет на ИП, не попада в границите на защитени зони от националната екологична мрежа НАТУРА 2000, съгласно Закона за биологичното разнообразие, както и в границите на защитени територии, по смисъла на чл. 5 от Закона за защитените територии. Най-близко разположената защитена зона е BG0002069 „Рибарници Звъничево”, от която имота отстои на не по-малко от 0.18 км.

9. Съществуващо земеползване по границите на площадката или трасето на инвестиционното предложение.

Площадката на дружеството се намира в промишлената зона на с. Драгор. ИП ще се реализира на урегулиран терен с начин на трайно ползване за производствена дейност. От юг площадката граничи с асфалтов път от третокласната пътна мрежа. От север и запад, граничи с друг вид производствен и складов терен.

10. Чувствителни територии, в т.ч. чувствителни зони, уязвими зони, защитени зони, санитарно-охранителни зони около водоизточниците и съоръженията за питейно-битово водоснабдяване и около водоизточниците на минерални води, използвани за лечебни, профилактични, питейни и хигиенни нужди и др.; Национална екологична мрежа.

Инвестиционното предложение не засяга чувствителни територии, в т.ч. чувствителни зони, уязвими зони, защитени зони, санитарно-охранителни зони около водоизточниците и съоръженията за питейно-битово водоснабдяване и около водоизточниците на минерални води, използвани за лечебни, профилактични, питейни и хигиенни нужди и др., както и елементите на Национална екологична мрежа.

Мястото на реализация на ИП попада в границите на повърхностно водно тяло „Тополница от яз. Тополница до устие“ с код BG3MA800R225. Попада в чувствителна зона. ИИ попада в рамките на подземно водно тяло BG3G000000NQ013 – „Порови води в кватернер – Горнотракийска низина“. Във водното тяло има определени зони за защита (ЗЗ) на водите по чл. 119а, ал.1, т.5 от Закона за водите (ЗВ), включена в Раздел 3, точка 3.3.1 от РУРБ на ИБР.

ИП не попада и не граничи със СОЗ около водоизточници за ПБВ или на водоизточници на минерални води.

ИП попада в границите на зона за защита на водите – ЗЗ „Рибарица Звъничево“ с код BG3G0002069, определена съгласно чл. 119а, ал.1, т.5 от Закона за водите (ЗВ), включена в Раздел 3, точка 3.5.2 от РУРБ на ИБР.

ИП се намира извън определените райони със значителен потенциален риск от наводнения и не попада в зони, които могат да бъдат наводнени съобразно картите на районите под заплахата от наводнения, при сценариите, посочени в чл. 146е от ЗВ, с

изключение на точката на заустване, която е в границите на водния обект и РЗПРН BG3_APSFR_MA15 – Тополница – устие.

Повърхностно водно тяло с код BG3MA800R225 е определено като силномодифицирано тяло в умерен екологичен потенциал и добро химично състояние. Целта за опазване на околната среда за конкретното водно тяло (съгласно разпоредбите на Глава X. Раздел III на ЗВ) е по-малко строга цел по Макрозообентос. Макрофити. Мп. Си до 2027г. по отношение на екологичното състояние и опазване на доброто химично състояние и предотвратяване влошаването.

Съгласно Раздел 4. точки 4.2.2 и 4.2.3 от ПУРБ на ИБР подземно водно тяло BG3G000000Q013 е в лошо химично състояние във връзка със завишени съдържания на фосфати, нитрати и калций (съгласно стандарти на Наредба № 1 от 10 октомври 2007 г. за проучване, ползване и опазване на подземните води /ДВ, бр. 87 от 2007г., изм. ДВ. бр. 28 от 2013г./ и определени прагови стойности) и добро количествено състояние. За волно тяло BG3G000000Q013 е определена по-малко строга цел по показатели фосфати, нитрати и калций

В писмо изх. № ПУ-01-678 /1//24.10.2018г. Басейнова дирекция „Източнобеломорски район“ прави заключение, че ИП е **допустимо** от гледна точка на постигане на целите на околната среда и мерките за постигане на добро състояние на водите при спазване на следните условия:

1. Да не се допуска замърсяване на повърхностните и подземни води от дейностите по реализиране и експлоатация на ИП.
2. Пречистените отпадъчни води да се заустват само след провеждане на процедура и получаване на Разрешение за заустване на отпадъчни води от БДИБР Пловдив, на основание чл.46, ал.8 от Закона за водите. Възложителят на ИП предвижда разширение и изменение на съществуващ обект, което е свързано с промяна на параметрите на разрешеното заустване. Индивидуалните емисионни ограничения по разрешителното трябва да гарантират постигане на добро състояние на водното тяло.
3. Да не се допуска заустване на отпадъчни води в повърхностни водни обекти, които не отговарят на индивидуалните емисионни ограничения.
4. Да се поддържа постоянно пречистителното съоръжение в нормално експлоатационно състояние.

Във връзка с това БДИБР счита, че при задължително спазване на постановените условия, реализацията на ИП **няма да се окаже негативно влияние** върху водите в района и върху заложените цели за опазване на доброто състояние и постигане целите за зоните за защита на водите и при спазване на разпоредбите на Закона за водите.

Осъществяването на инвестиционното предложение **няма вероятност** да окаже значително отрицателно въздействие върху природни местообитания, популации и местообитания, предмет на опазване в защитени зони от мрежата Натура 2000.

11. Други дейности, свързани с инвестиционното предложение (например добив на строителни материали, нов водопровод, добив или пренасяне на енергия, жилищно строителство).

Дейности, свързани с добив на строителни материали, добив или пренасяне на енергия, нов водопровод и третиране на отпадъчни води не са предмет на настоящото инвестиционно предложение.

12. Необходимост от други разрешителни, свързани с инвестиционното предложение.

В писмо на РИОСВ-Пазарджик след реализирането на ИП и предвид обема на ваните, инсталацията попада в обхвата на т. 2.6. от приложение 4 към ЗООС – „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“. Изграждането и експлоатацията на инсталации и съоръжения, попадащи в приложното поле на Приложение 4 се разрешават след издаването на комплексно разрешително (КР). След приключване на задълженията по Глава шеста от ЗООС оператора следва да подаде заявление за издаване на КР със съдържание и форма, определени в приложение №1 към чл.4, ал. 3 на Наредба за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни, приета с ПМС №238 от 2.10.2009 г., посл. Промяна ДВ. Бр. 5 от 19.01.2016 г., в сила от 19.01.2016 г.

Съгласно чл. 118, ал. 1 от ЗООС, комплексното разрешително по чл. 117 от същия закон е задължително за издаване на разрешение за строеж. Изключение се допуска за инсталации и съоръжения, за които е завършила процедура по преценяване необходимостта от извършване на оценка въздействието върху околната среда (ОВОС), с характер „да не се извършва ОВОС“, потвърждаващо прилагането на най-добрите налични техники, в

съответствие с чл. 99а от ЗООС. Съгласно чл. 6, ал. 2 от Наредбата за ОВОС, при заявено писмено искане от страна на възложителя към искането за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС се прилага като отделно самостоятелно приложение и оценката по чл. 99а, ал. 1 от ЗООС в един екземпляр на хартиен и електронен носител, разработена поотделно за всяка от инсталациите по приложение № 4 към ЗООС в съответствие с §1а от допълнителните разпоредби.

III. Местоположение на инвестиционното предложение, което може да окаже отрицателно въздействие върху нестабилните екологични характеристики на географските райони, поради което тези характеристики трябва да се вземат под внимание, и по-конкретно:

1. съществуващо и одобрено земеползване;

Площадката на дружеството се намира в промишлената зона на с. Драгор. ИП ще се реализира на урегулиран терен с начин на трайно ползване за производствена дейност. От юг площадката граничи с асфалтов път от третокласната пътна мрежа. От север и запад, граничи с друг вид производствен и складов терен.

2. мочурища, крайречни области, речни устия;

Няма наличие на мочурища и речни устия. ИП попада в границите на повърхностно водно тяло „Река Тополница от яз. Тополница до устие“ с код BG3MA800R225.

3. крайбрежни зони и морска околна среда;

Няма наличие на крайбрежни зони и морска околна среда.

4. планински и горски райони;

Реализирането на Инвестиционното предложение ще е в урбанизирана територия в с. Драгор, в близост до река Тополница, намиращо се в Тракийската низина в Пазарджишко-Пловдивското поле.

Реализирането на Инвестиционното предложение не засяга защитени със закон територии.

6. засегнати елементи от Националната екологична мрежа;

Реализирането на Инвестиционното предложение не засяга елементи на Националната екологична мрежа (НЕМ). Имотът, предмет на ИП, не попада в границите на защитени зони от националната екологична мрежа НАТУРА 2000, съгласно Закона за

биологичното разнообразие, както и в границите на защитени територии, по смисъла на чл. 5 от Закона за защитените територии. Най-близко разположената защитена зона е BG0002069 „Рибарници Звъничево“, от която имота отстои на не по-малко от 0.18 км.

7. ландшафт и обекти с историческа, културна или археологическа стойност;

Ландшафтът в района е силно антропогенизиран и характерен за индустриални зони. Не се очаква ИП да въздейства върху така установения ландшафт. Инвестиционното предложение не се намира в близост до територии, имащи значение за опазване на обектите на културното наследство.

8. територии и/или зони и обекти със специфичен санитарен статут или подлежащи на здравна защита.

Няма данни Инвестиционното предложение да засяга територии и/или зони и обекти със специфичен санитарен статут.

IV. Тип и характеристики на потенциалното въздействие върху околната среда, като се вземат предвид вероятните значителни последици за околната среда вследствие на реализацията на инвестиционното предложение:

1. Въздействие върху населението и човешкото здраве, материалните активи, културното наследство, въздуха, водата, почвата, земните недра, ландшафта, климата, биологичното разнообразие и неговите елементи и защитените територии.

1.1 Въздействие върху населението и човешкото здраве.

По време на реконструкцията:

Всички дейности ще се реализират в рамките на съществуващата и утвърдена производствена площадка на „ММ Галваникс ООД. Не се предвижда строителство и дейности извън обхвата на производствената площадка.

Строителни и изкопни дейности няма да има.

Основно емисиите, вредни газове и шум от моторите с вътрешно горене ще са незначителни и това няма да доведе до промени в параметрите на околната среда. По време на строителството на ИП няма да има здравен риск за населението.

Много от ръчните електрически инструменти, с които работят монтажниците са източници на шум. Същите ще бъдат в рамките на производствени сгради. Опитът показва, че те рядко надхвърлят долните гранични стойности за предприемане на действия, но трябва да се имат предвид с оглед използването на лични предпазни средства.

По време на изпълнението на ИП в двора ще има строителни работници и товарни коли, което ще увеличи риска от трудови злополуки. Това налага, по време на строителните дейности да се изготвят специални правила по безопасност на труда.

Експозициите от шум, вибрации и вредни газове са временни и се очаква неблагоприятният ефект да бъде лек и обратим. Към тези фактори на работната среда има добре разработени и внедрени в практиката профилактични мерки, прилагането на които в голяма степен намалява и ограничава здравния риск.

По време на експлоатацията:

ИП предвижда високо ниво на обмен на въздуха, което ще има ефект и върху оптимизиране на микроклимата в халето. Ще се сведе до минимум неблагоприятното въздействие върху човешкото здраве на работниците по време на експлоатация на ИП. Ще бъдат открити нови работни места за високо квалифициран персонал.

1.2 Въздействие върху материалните активи

Въздействието на ИП върху материалните активи ще бъде положително, тъй като се придобива нов материален актив – ще се модернизира и оптимизира производството на „ММ Галваникс“ ООД.

Ще се отчисляват амортизационни разходи, което ще доведе до намаляване на балансовата стойност на материалните активи, съответно въздействието ще е отрицателно. Въвеждането в експлоатация на производствените линии ще доведе до повишаване на качеството на произведената продукция.

1.3 Въздействие върху културното наследство

Инвестиционното предложение ще се реализира върху съществуващата производствена площадка на „ММ Галваникс“ ООД. В нея не попадат обекти на културното наследство.

Реализацията на инвестиционното предложение не е свързана с отрицателно въздействие върху културното наследство, както по време на строителство, така и по време на експлоатация, предвид предмета на ИП - модернизиране и оптимизиране на производствения процес в предприятието, както и липсата на такива обекти върху площадката на ИП.

1.4 Въздействие върху въздуха

По време на реконструкцията

Инвестиционното предложение не предвижда събаряне на стари сгради и изграждане на нови сгради. Не се предвиждат изкопни работи.

На територията на площадките няма да работят строителни машини и техника, поради което не се очакват допълнителни емисии от двигатели с вътрешно горене.

Реконструкция ще се извършва вътре в съществуващите сгради. Емисиите на прах и ФПЧ_{10} ще бъдат незначителни.

По време на експлоатацията

Към момента се експлоатират 3 броя вентилационни изхода, изпускащи устройства (ИУ) към вентилационната система на съществуващите инсталации в УПИ I-производствена дейност. С реализацията на инвестиционното предложение ще се въведат в експлоатация 4 нови вентилационни изхода, ИУ към вентилационната система на новите линии в УПИ IX-производствена дейност. След промените, общия брой на изпускащите устройства към вентилационните системи ще бъде 7 бр.

Данните за изпускащите устройства са дадени в таблицата:

Съществуващи ИУ към линиите в УПИ I – производствена дейност				
№ ИУ	Височина (m)	Диаметър (m)	Дебит (m^3/h)	Замърсители (вид)
ИУ 1	10	0.58	4000	общ прах, хром
ИУ 2	10	0.84	25200	общ прах, никел
ИУ 3	8.5	0.7	7700	общ прах, сярна киселина
Нови ИУ към линиите в УПИ IX – производствена дейност				
№ ИУ	Височина (m)	Диаметър (m)	Дебит (m^3/h)	Емисии (вид)
ИУ 4	12	0.315	7500	общ прах
ИУ 5	12	0.315	4000	общ прах

ИУ 6	12	0.315	7500	общ прах, азотни оксиди
ИУ 7	12	0.315	11100	общ прах, сярна киселина

Оценка на въздействието върху качеството на атмосферния въздух

Оценката е извършена чрез математическо моделиране на очаквани концентрации в приземния слой на атмосферата.

Моделирането е направено с програмен продукт PLUME, съгласно "Методика за изчисляване височината на изпускащите устройства, разсейването и очакваните концентрации на замърсяващи вещества в приземния слой" от 25 февруари 1998 година.

Разгледани са максимално еднократните концентрации на замърсители. Разгледани са и средногодишните приземни концентрации на замърсители в атмосферни въздух.

Резултатите от моделирането са сравнени с нормите, определени по националното законодателство: *Наредба № 14 от 23.09.1997 г. за норми за пределно допустимите концентрации на вредни вещества в атмосферния въздух на населените места, Наредба № 12 от 15.07.2010 г. за норми за серен диоксид, азотен диоксид, фини прахови частици, олово, бензен, въглероден оксид и озон в атмосферния въздух, Наредба № 11 от 14.05.2007 г. за норми за арсен, кадмий, живак, никел и полициклични ароматни въглеводороди в атмосферния въздух.*

Норми за нива на замърсители в атмосферния въздух

Замърсител	Допустими нива в атмосферния въздух		
	Максимално еднократна/ средночасова	Средногодишна	Наредба
Общ суспендиран прах	0.5 mg/m ³	0.15 mg/m ³	<i>Наредба № 14 от 23.09.1997</i>
ФПЧ ₁₀	-	40 µg/m ³	<i>Наредба № 12 от 15 юли 2010 г.</i>
Азотни оксиди	200 µg/m ³	40 µg/m ³	<i>Наредба № 12 от 15 юли 2010 г.</i>
Сярна киселина	0.3 mg/m ³	-	<i>Наредба № 14 от 23.09.1997</i>
Хром шествалентен	-	0.00005 mg/m ³	<i>Наредба № 14 от 23.09.1997</i>

Никел	-	20 ng/ m ³	<i>Наредба № 11 от 14 май 2007</i>
-------	---	-----------------------	------------------------------------

За някои от замърсителите има определени само максимално еднократни концентрации (напр. сярна киселина), а за други – само средногодишни (ФПЧ₁₀, хром, никел). Изчисления са направени за съответните нормативно определени стойности.

Параметри на модела

За целите на моделирането са използвани стойности на емисиите на вредни вещества, съгласно НДЕ от 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.

Замърсител	НДЕ	<i>Наредба № 1/2005</i>
прах	5 mg/m ³	<i>чл. 43, т. 2</i>
Хром (6+)	0.15 g/h	<i>Приложение 5</i>
никел	1.5 g/h	<i>Приложение 5</i>
Азотни оксиди	70 mg/m ³	<i>чл. 44 (приета е стойността по чл. 44, като най-близка за конкретното производство)</i>
Сярна киселина	1 mg/m ³	<i>чл. 45. (приета е стойността по чл. 45, тъй като няма НДЕ за конкретното производство)</i>

Моделирането на разпространението на замърсителите на въздуха е извършено на област от въздушния басейн с размери 4000 x 4000 m (*при отчитане на максимално еднократни концентрации и при отчитане на средногодишни концентрации*).

Входни параметри на модела:

Брой стъпки по посока Запад-Изток	40
Брой стъпки по посока Север-Юг	40
Стъпка по посока Запад-Изток (m)	100
Стъпка по посока Север-Юг (m)	100
Тип подложна повърхност	Извънградски район
Ширина (deg)	42.2285
Дължина (deg)	24.2945

Изчисление на очакваните максимално еднократни концентрации

По националното законодателство са нормирани нива за максимално еднократни концентрации на общ суспендиран прах, азотни оксиди и сярна киселина в атмосферния въздух

Максимално еднократните концентрации са изчислени при следните метеорологични параметри:

Околна температура (°C) на вис, 2 m	28
Скорост на вятъра на височина 10 m	2
Посока на вятъра	315
Клас на устойчивост (Pasquill)	E

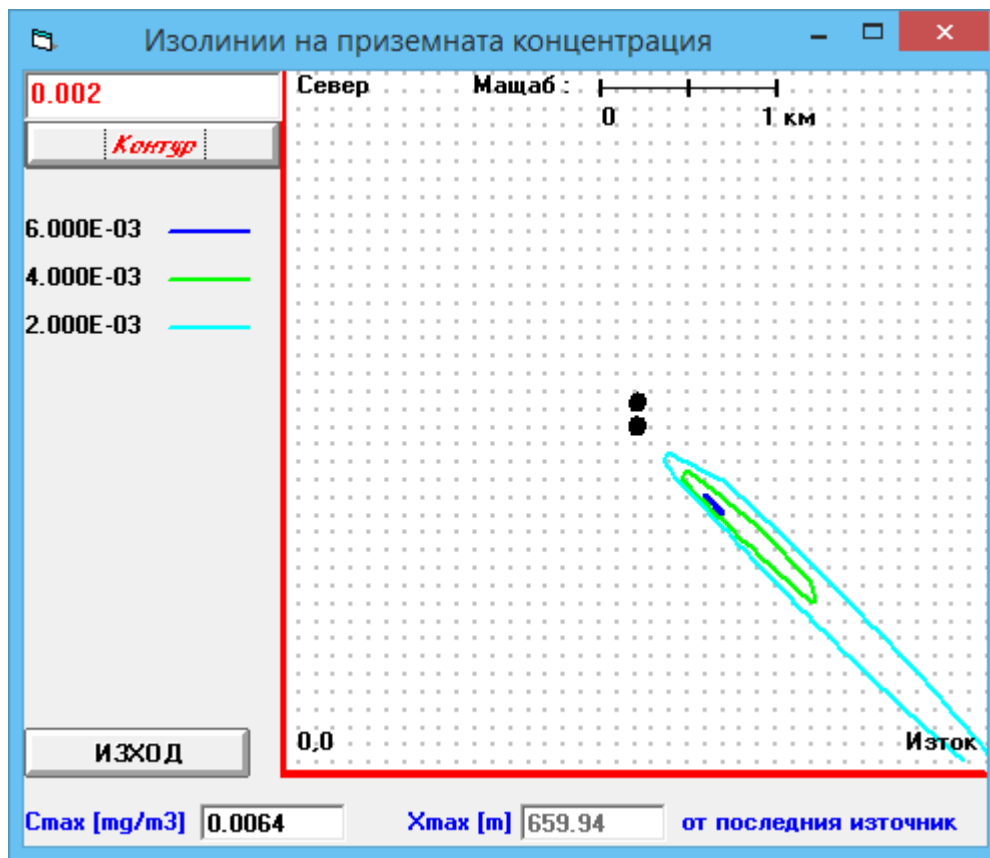
Параметри на източниците

ИУ	Координати по оси		височи на	Диаметър	Темп.	Wg*	Дебит	Емисии		
								прах	Азотни оксиди	Сярна киселина
№	X	Y	m	m	°C	m/s	Nm ³ /s	[g/s]	[g/s]	[g/s]
1	2000	2000	10	0.58	27	0.01	1.11	0.006	-	-
2	2005	2002	10	0.84	27	0.01	7	0.035	-	-
3	2015	2006	8.5	0.7	27	0.01	2.14	0.011	-	0.002
4	2000	2130	12	0.315	27	0.01	2.08	0.01	-	-
5	2005	2132	12	0.315	27	0.01	1.11	0.006	-	-
6	2010	2134	12	0.315	27	0.01	2.08	0.01	0.146	-
7	2015	2136	12	0.315	27	0.01	3.08	0.015	-	0.003

*Wg - за замърсител азотни оксиди е използвана стойност „0“

Очаквани максимално еднократни концентрации на замърсител прах

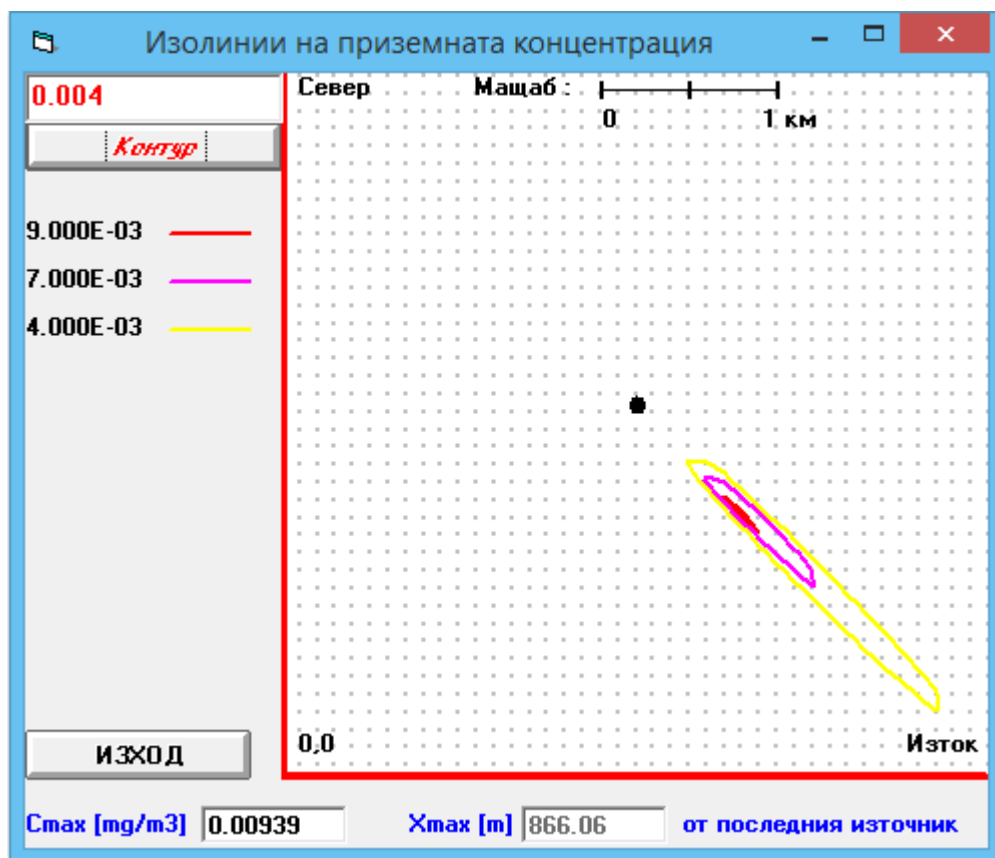
На долната фигура са представени резултатите за очакваните максимално еднократни концентрации на общ прах.



Резултатите показват, че очакваната максимално еднократна концентрация на прах е 0.0064 mg/m^3 . Това е под нормите за допустими нива на общ прах от 0.50 mg/m^3 , определени по Наредба № 14 от 23.09.1997 г.

Очаквани максимално еднократни концентрации на замърсител азотни оксиди

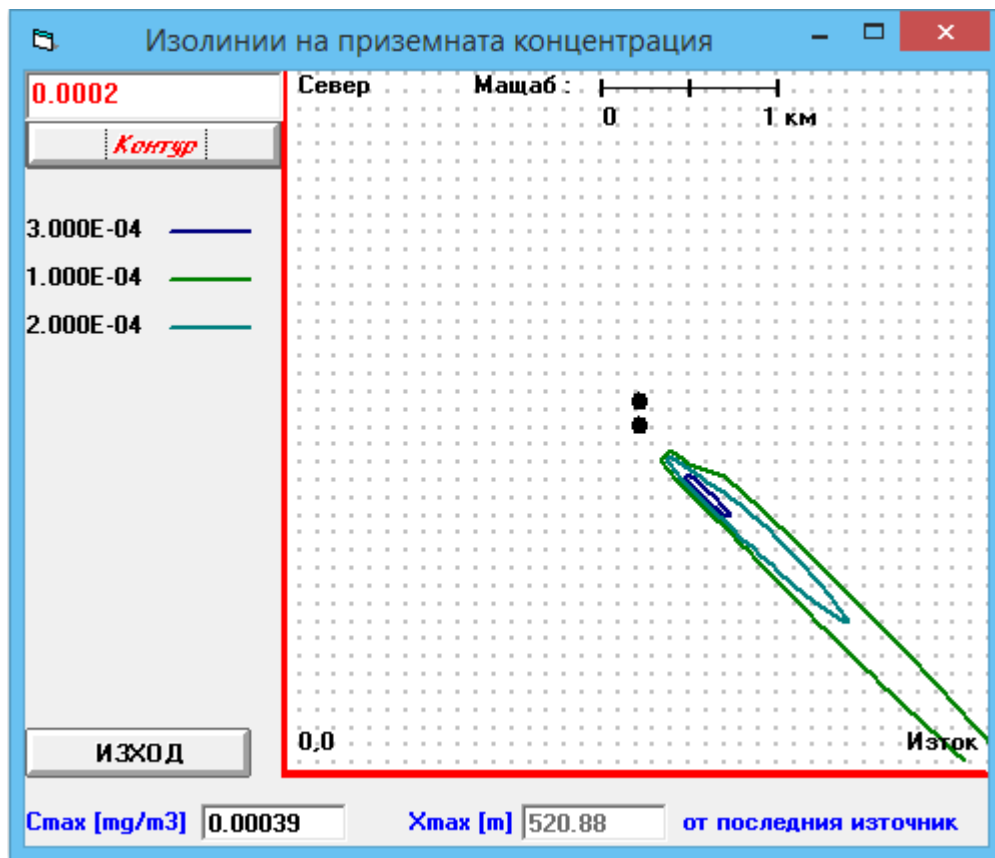
На долната фигура са представени резултатите за очакваните максимално еднократни концентрации на азотни оксиди.



Резултатите показват, че очакваната максимално еднократна концентрация на азотни оксиди е 0.0094 mg/m^3 или $9.4 \text{ } \mu\text{g/m}^3$. Това е под нормите за допустими нива на азотни оксиди от $200 \text{ } \mu\text{g/m}^3$, определени по Наредба № 12 от 15 юли 2010 г.

Очаквани максимално еднократни концентрации на замърсител сярна киселина

На долната фигура са представени резултатите за очакваните максимално еднократни концентрации на сярна киселина.



Резултатите показват, че очакваната максимално еднократна концентрация на сярна киселина е 0.0004 mg/m^3 . Това е под нормите за допустими нива на сярна киселина от 0.3 mg/m^3 , определени по Наредба № 14 от 23.09.1997.

Изчисление на очакваните средногодишни концентрации

По националното законодателство са нормирани нива за средногодишни концентрации на общ суспендиран прах, ФПЧ_{10} , азотни оксиди, хром шествалентен и никел в атмосферния въздух.

Средногодишните концентрации са изчислени при следните, характерни за района, метеорологични параметри:

Околна температура ($^{\circ}\text{C}$) на вис, 2 m		12
Посока	скорост (m/s)	Честота %
N	1.9	6.2
NE	1.3	42.6
E	1.7	2.8

Информация за преценяване на необходимостта от ОВОС
на „ММ Галваникс“ ООД, с. Драгор

SE	1.6	7.3
S	2.1	0.6
SW	2.0	2.3
W	2.3	1.1
NW	2.3	37.1

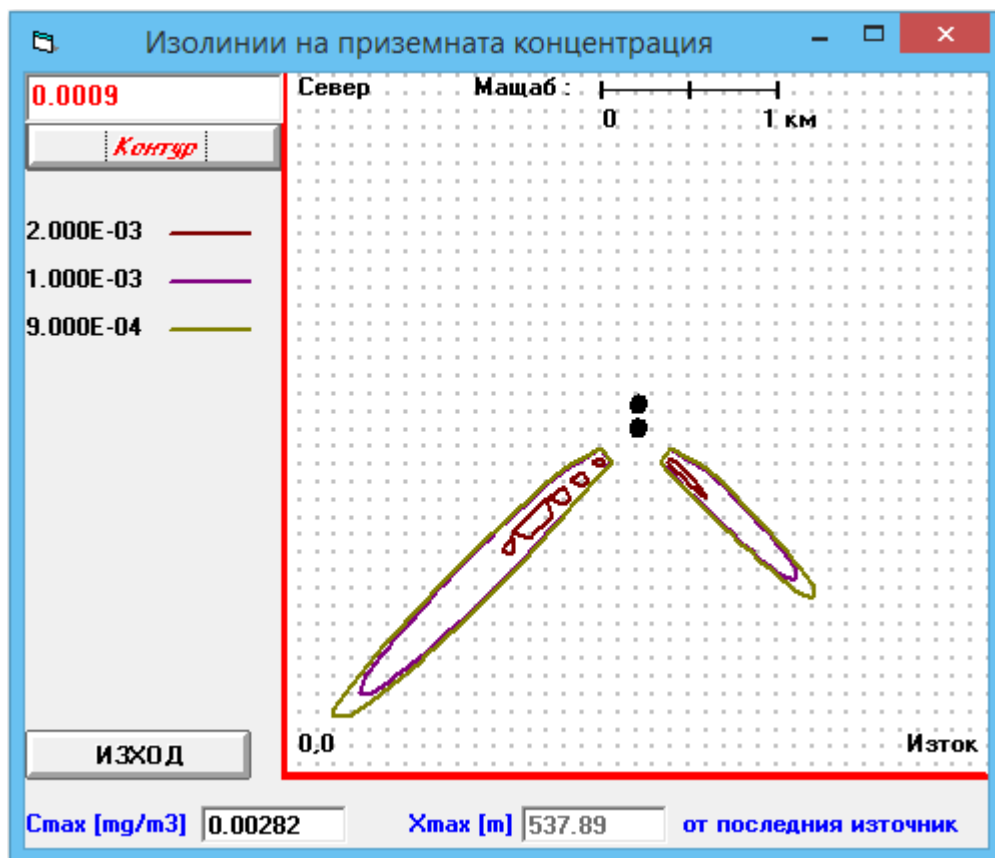
Параметри на източниците

ИУ	Координат и по оси		висо чина	Диам етър	Темп.	Wg*	Деби т	Емисии			
								прах	Азотн и оксид и	хром	никел
№	X	Y	m	m	°C	m/s	Nm ³ /s	[g/s]	[g/s]	[g/s]	[g/s]
1	2000	2000	10	0.58	18	0.01	1.11	0.006	-	0.00004	-
2	2005	2002	10	0.84	18	0.01	7	0.035	-	-	0.0004 1
3	2015	2006	8.5	0.7	18	0.01	2.14	0.011	-	-	-
4	2000	2130	12	0.315	18	0.01	2.08	0.01	-	-	-
5	2005	2132	12	0.315	18	0.01	1.11	0.006	-	-	-
6	2010	2134	12	0.315	18	0.01	2.08	0.01	0.146	-	-
7	2015	2136	12	0.315	18	0.01	3.08	0.015	-	-	-

*Wg - за замърсител азотни оксиди е използвана стойност „0“

Очаквани средногодишни концентрации на замърсител общ прах

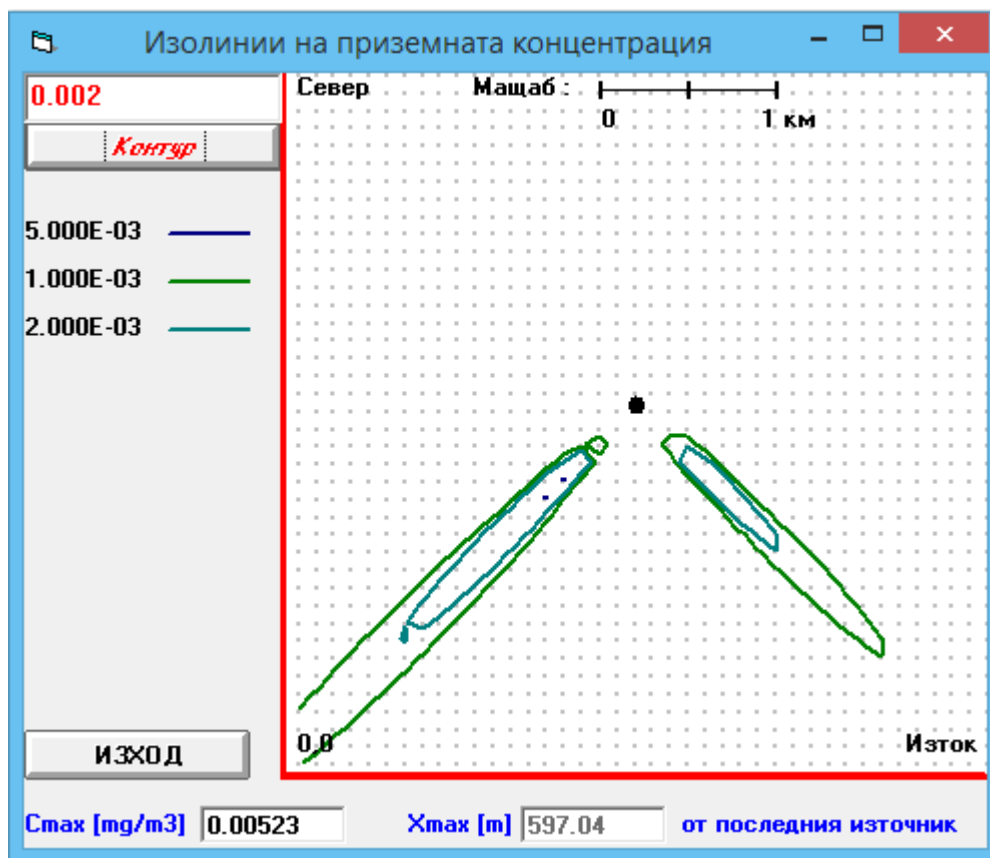
На долната фигура са представени резултатите за очакваните средногодишни концентрации на прах.



Резултатите показват, че очакваната средногодишна концентрация на прах е 0.0028 mg/m^3 или $2.8 \text{ } \mu\text{g/m}^3$. Това е под нормите за допустими нива на общ суспендиран прах от 0.15 mg/m^3 по Наредба № 14 от 23.09.1997 и под нормите за ФПЧ_{10} от $40 \text{ } \mu\text{g/m}^3$, определени по Наредба № 12 от 15 юли 2010 г.

Очаквани средногодишни концентрации на замърсител азотни оксиди

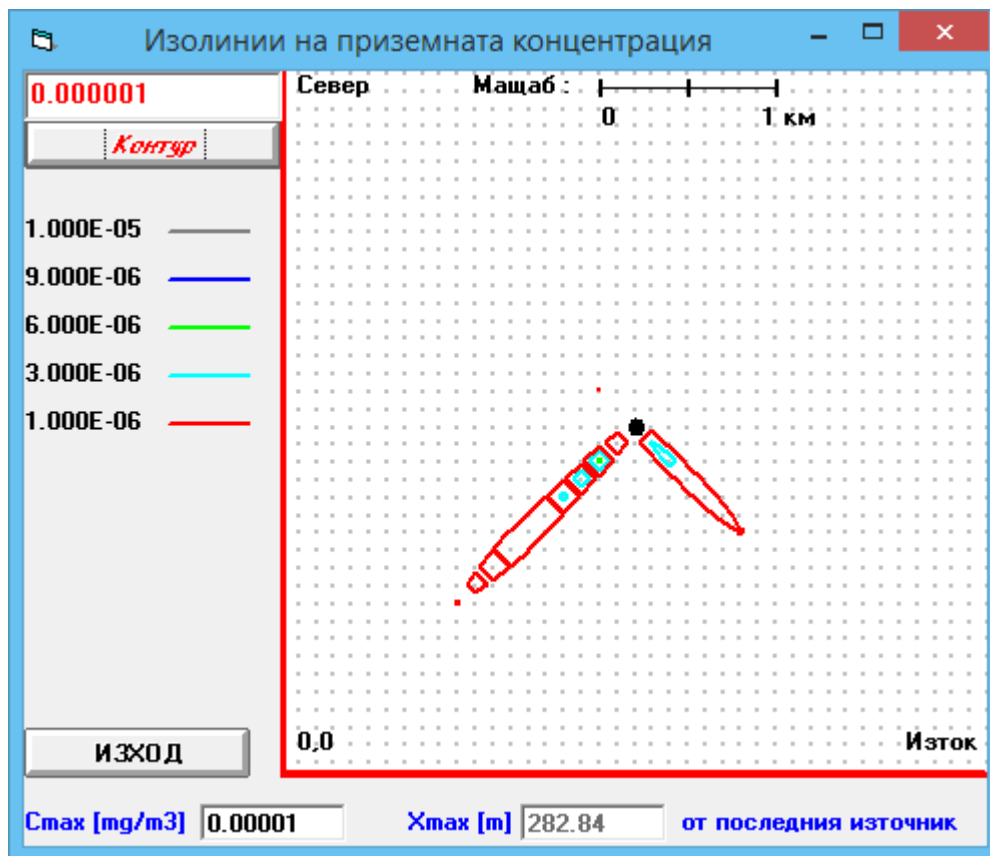
На долната фигура са представени резултатите за очакваните средногодишни концентрации на азотни оксиди.



Резултатите показват, че очакваната средногодишна концентрация на азотни оксиди е 0.0052 mg/m^3 или $5.2 \text{ } \mu\text{g/m}^3$. Това е под нормите за допустими нива на азотни оксиди от $40 \text{ } \mu\text{g/m}^3$, определени по Наредба № 12 от 15 юли 2010 г.

Очаквани средногодишни концентрации на замърсител хром

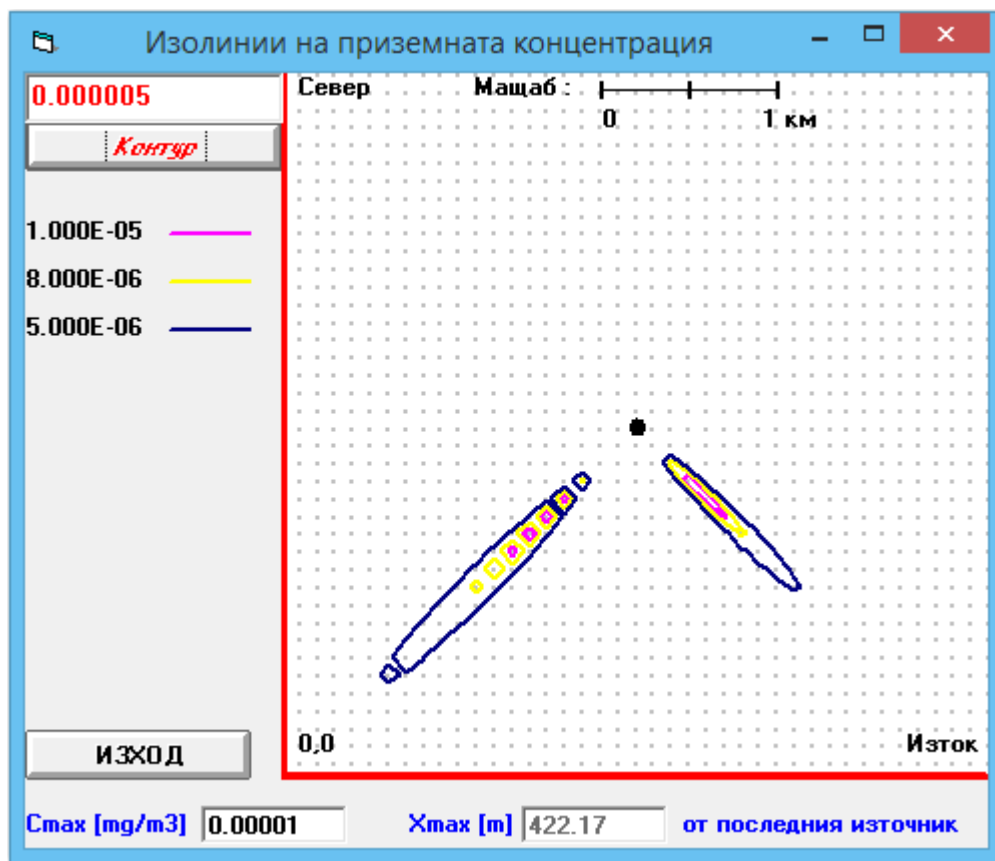
На долната фигура са представени резултатите за очакваните средногодишни концентрации на хром.



Софтуерния продукт PLUME визуализира концентрация на замърсител до шестия знак след запетаята. Резултатите от DAT файла са 0.000007 mg/m^3 . Очакваната средногодишна концентрация на хром е под нормите за допустими нива на хром шествалентен от 0.00005 mg/m^3 , определени по Наредба № 14 от 23.09.1997

Очаквани средногодишни концентрации на замърсител никел

На долната фигура са представени резултатите за очакваните средногодишни концентрации на никел.



Софтуерния продукт PLUME визуализира концентрация до шестия знак след запетаята. Резултатите от DAT файла са 0.000014 mg/m^3 или 14 ng/m^3 . Очакваната средногодишна концентрация на никел е под целевата норма за никел от 20 ng/m^3 , определена по Наредба № 11 от 14 май 2007.

Обобщени изводи за въздействието върху атмосферния въздух (AB)

Моделите за оценка на средногодишните приземни концентрации на замърсители в АВ са направени за най-тежкия хипотетичен случай при непрекъснат работен режим на инсталациите. На практика инсталациите работят в едносменен прекъсваем работен режим.

Важно е да се отбележи, че за извършване на моделирането са използвани емисионните норми (НДЕ) по Наредба № 1/27.06.2005 г. Тези норми не са били достигнати и превишавани. Провежданите периодични измервания на емисии от съществуващите ИУ отчитат стойности, които са няколкократно по-ниски от НДЕ за съответните замърсители.

С реализацията на инвестиционното предложение няма да се променят източниците на емисии на хром и никел. Ще се промени броя на източниците на прах, сярна киселина и азотни оксиди.

Резултатите от моделирането показват, че осъществяването на планираните промени няма да окаже влияние върху качеството на атмосферния въздух в района. Очакваните концентрации на замърсители, при най-тежкия случай, са много под нормите за допустими нива на замърсителите в атмосферния въздух.

1.5 Въздействие върху водата

Водоснабдяването на обекта се осъществява чрез договор за доставка с „Информационни носители“ АД от собствени водоизточници - за питейно-битови нужди и за производствени нужди, като за същите има издадени разрешителни за водовземане. С реализацията на ИП ще се повишат използваните до момента количества вода за производствени и битови нужди.

Отпадъчните води, получени в резултат на производствената и битова дейност от Галваничният цех, се отвеждат чрез разделна канализация към ПСОВ собственост на „Информационни носители“ АД на база сключен договор. След пречистване водите са заустват в повърхностен водоприемник – р. „Тополница“ при спазване на условията поставени в разрешително за заустване издадено от БДИБР – Пловдив с титуляр „Информационни носители“ АД, Индустриална зона с. Драгор.

1.6 Въздействие върху почвата

Инвестиционното предложение ще се реализира на съществуващата производствена площадка на „ММ Галваникс“ ООД. Не се предвижда строителство и дейности извън обхвата на производствената площадка.

За реализиране на инвестиционното предложение не е необходимо усвояването на нови площи и промяна на предназначението на вече съществуващи урегулирани имоти.

Производствената площадка не се характеризира с неблагоприятни инженерно-геоложки условия (свлачища, срутища и др.).

По време на реконструкцията:

Въздействие върху почвите на практика няма да има, тъй като ИН не е свързано с ново строителство и изкопни дейности.

Движението на необходимия специализиран автопарк, ще се извършва по асфалтовите пътища на територията на предприятието.

По време на експлоатацията:

Експлоатацията на инсталацията не е свързана с отрицателно въздействие върху компонент „Почви“, тъй като ИП се отнася до дейности, обособени в затворено помещение във водонепропускливи вани и при наличието на хидроизолирани подове, а целта е модернизиране и оптимизиране на производствения процес в предприятието, което няма пряко отношение към компонент „Почви“.

1.7 Въздействие върху земните недра

Дейности, свързани с реализацията на инвестиционното предложение, няма да се различават от обичайните за реконструкция. Всички ще бъдат извършвани след получаване на съответните разрешителни и при стриктно изпълнение на изискванията. На площадката няма да се извършват изкопни и взривни дейности. Няма да се използват приоритетни вещества. По тази причина отрицателното въздействие върху този компонент на околната среда по време на строителството може да се определи като минимално, краткосрочно, и локално.

Експлоатацията на инсталацията не е свързана с отрицателно въздействие върху компонент „Земни недра“, тъй като ИП се отнася до дейности, обособени в затворено помещение във водонепропускливи вани и при наличието на хидроизолирани подове, а целта е модернизиране и оптимизиране на производствения процес в предприятието, което няма пряко отношение към компонент „Земни недра“.

1.8 Въздействие върху ландшафта

Ландшафтът на територията, предвидена за реализация на ИП, е антропогенен. Разглежданият имот е застроен и осигурен с комуникации. Не се изисква изграждане на допълнителни довеждащи проводни и комуникации.

Реализацията на инвестиционното предложение няма да доведе до отрицателно въздействие върху компонент „Ландшафт“, както по време на строителство, така и по време на експлоатация, тъй като ИП цели модернизирани и оптимизирани на производствения процес в предприятието, което няма пряко отношение към компонент „Ландшафт“.

1.9 Въздействие върху климата

ИП не предвижда използването на горивни източници или инсталации, генериращи парникови газове. Реализацията на инвестиционното предложение няма да доведе до отрицателно въздействие върху компонент „Климат“, както по време на строителство, така и по време на експлоатация.

1.10 Въздействие върху биологичното разнообразие и неговите елементи

В района на инвестиционното предложение няма находища на лечебни растения, както и такива със стопанско значение или видове, под специален режим на опазване и ползване. В района не се срещат представители на фауната, под специален режим на защита.

Предвид, че площадката, предвидена за реализиране на ИП, представлява съществуваща и утвърдена производствена площадка и това, че не се предвиждат строителство и дейности извън нея, не се очаква реализацията на инвестиционното предложение да доведе до отрицателно въздействие върху компонент „Биологично разнообразие“, както по време на строителство, така и по време на експлоатация.

1.11 Въздействие върху защитените територии

Реализацията на инвестиционното предложение няма да доведе до негативно въздействие върху природните местообитания, защитените територии и защитените зони от Натура 2000, тъй като в момента площадката представлява вече застроена територия.

2. Въздействие върху елементи от Националната екологична мрежа, включително на разположените в близост до инвестиционното предложение.

Не се очаква да има някакво въздействие върху елементите от Националната екологична мрежа от реализацията на инвестиционното предложение.

Имотът, предмет на ИП, не попада в границите на защитени зони от националната екологична мрежа НАТУРА 2000, съгласно Закона за биологичното разнообразие, както и в границите на защитени територии, по смисъла на чл. 5 от Закона за защитените територии. Най-близко разположената защитена зона е BG0002069 „Рибарница Звъничево”, от която имота отстои на не по-малко от 0.18 км.

3. Очакваните последици, произтичащи от уязвимостта на инвестиционното предложение от риск от големи аварии и/или бедствия.

На площадката ще се очаква да бъдат налични малки количества от следните опасни вещества, които ще се използват в технологичните разтвори:

Наименование	CAS №	EC №
цинков хлорид	7646-85-7	231-592-0
меден сулфат	7758-98-7	231-847-6
меден цианид	544-92-3	208-883-6
натриев цианид	143-33-9	205-599-4
Хромен триоксид	1333-82-0	215-607-8
натриев нитрат	7631-99-4	231-554-3
натриев нитрит	7632-00-0	231-555-9
никелов сулфат	7786-81-4	232-104-9
никелов хлорид	7718-54-9	231-743-0
амонячна вода	1336-21-6	215-647-6
азотна киселина	7697-37-2	231-714-2
калаен сулфат	7488-55-3	231-302-2
Bonderite M-Zn 958		
Ацетон	67-64-1	200-662-2
сярна киселина	7664-93-9	231-639-5
Оксалова киселина	144-62-7	205-634-3
BONDERITE C-AK 62029 Alkaline Cleaner		
Bonderite M-NT 400		
солна киселина	7647-01-0	231-595-7
натриева основа	1310-73-2	215-185-5

Химичните вещества се съхраняват в специализиран склад в оригинални опаковки. Ще се съхраняват количества максимално до 100 – 200 кг. от всяко вещество.

Химичните вещества се употребяват за приготвяне на технологичните разтвори за галваничните процеси.

Технологичните разтвори са налични само във ваните за обработка на метали, които са описани в т. 2.

Във връзка с изискванията на чл. 103, ал. 1 от ЗООС, е актуализирало класификацията на предприятието в съответствие с критериите по приложение № 3 от ЗООС.

Докладът от документираната класификация по чл. 6 (1) от НПГАОВОПТ е представен заедно с уведомлението за настоящото инвестиционно предложение.

При извършването на класификацията са взети предвид максималните количества, които има вероятност да са налични във всеки един момент в предприятието/съоръжението.

Обобщените данни за класификацията на предприятието са дадени като извадка от доклада, както следва:

Никое отделно опасно вещество няма вероятност да присъства в предприятието количество, равно или над съответните прагови количества, посочени в част 1, колона 2 и част 2, колона 2 на приложение № 3 от ЗООС. В този случай е приложено правилото за сумиране по т. 4 от приложение № 3, което гласи, че съответните изисквания на глава седма, раздел I и наредбата по чл. 103, ал. 9 от ЗООС се прилагат, ако сумата:

$$q_1/Q_1 + q_2/Q_2 + q_3/Q_3 + q_4/Q_4 + q_5/Q_5 + \dots \text{е по-голяма или равна на } 1,$$

където q_x = количеството опасно вещество x (или категория опасни вещества), попадащо в част 1 или част 2,

и Q_x = съответното прагово количество за опасно вещество или категория x от част 1 или от част 2.

Правилото е приложено три пъти. Рисковия потенциал на предприятието е оценен по отношение на опасностите за здравето, физичните опасности и опасностите за околната среда. Резултатите от класификацията са следните:

1. Определяне, дали предприятието е с висок рисков потенциал

опасности за здравето	Сума от $q_x/U_x = < 1$
физични опасности	Сума от $q_x/U_x = < 1$

опасности за околната среда	Сума от $qx/Ux = < 1$
-----------------------------	-----------------------

Сумата е по-малка от 1. Предприятието не се класифицира с висок рисков потенциал

2. Определяне, дали предприятието е с нисък рисков потенциал

опасности за здравето	Сума от $qx/QLx = < 1$
физични опасности	Сума от $qx/QLx = < 1$
опасности за околната среда	Сума от $qx/QLx = < 1$

Сумата е по-малка от 1. Предприятието не се класифицира с нисък рисков потенциал

Резултатите от извършената класификация показват, че след реализиране на промените „ММ Галваник“ ООД няма да се класифицира като предприятие и/или съоръжение с нисък рисков потенциал или предприятие и/или съоръжение с висок рисков потенциал.

Независимо от това, че „ММ Галваник“ ООД не попада в обхвата на глава седма, раздел I от ЗООС, в предприятието е създадена организация за недопускане на злополуки и аварии с опасни вещества. Има разработени инструкции за безопасно съхранение и употреба на химичните вещества и смеси. Изпълняват се условията за съхранение, посочени в информационните листове за безопасност, така че да се сведе до минимум риска от инциденти и злополуки.

При правилна експлоатация на инсталациите и съоръженията не се очаква възникване на големи аварии. Рискът от възникване на аварии вследствие на природни бедствия е ограничен.

4. Вид и естество на въздействието (пряко, непряко, вторично, кумулативно, краткотрайно, средно- и дълготрайно, постоянно и временно, положително и отрицателно).

Въздействията, посочени в таблицата по-долу, се отнасят до дейностите, заложи в проекта за реализация на инвестиционното предложение и предвидени в технологията на строителството. Тези въздействия не отчитат възможните аварийни ситуации по време на експлоатация или по време на строителство.

Таблица Вид и естество на въздействията

Въздействие	Посока на въздействието	Продължителност	Характер на въздействието
По време на реконструкцията			
Върху въздуха	-	-	-
Върху повърхностни води	-	-	-
Върху подземните води	-	-	-
Върху земните недра	-	-	-
Върху почвата	-	-	-
Върху ландшафта	-	-	-
Върху природни обекти	-	-	-
Върху минералното разнообразие	-	-	-
Върху биологичното разнообразие и неговите компоненти	-	-	-
Върху зони по Натура 2000	-	-	-
Културно наследство	-	-	-
Материални активи	-	-	-
Върху персонала	Отрицателно	Краткотрайно	Пряко
Върху населението	-	-	-
По време на експлоатацията			
Върху въздуха	Отрицателно	Дълготрайно	Пряко
Върху повърхностни води	Отрицателно	Дълготрайно	Пряко
Върху подземните води	-	-	-
Върху земните недра	-	-	-
Върху почвата	-	-	-
Върху ландшафта	-	-	-
Върху природни обекти	-	-	-
Върху минералното разнообразие	-	-	-
Върху биологичното разнообразие и неговите компоненти (флора, фауна, защитени територии)	-	-	-

Въздействие	Посока на въздействието	Продължителност	Характер на въздействието
Върху зони по Натура 2000	-	-	-
Културно наследство	-	-	-
Материални активи	Положително	Дълготрайно	Пряко
Върху персонала	Отрицателно	Краткотрайно	Пряко
Върху населението	Положително	Постоянно	Непряко

Забележка: Знакът „-“ означава, че няма въздействия върху този компонент.

5. Степен и пространствен обхват на въздействието – географски район; засегнато население; населени места (наименование, вид – град, село, курортно селище, брой на населението, което е вероятно да бъде засегнато, и др.).

Въздействията по време на реконструкцията по териториален обхват ще бъдат локални - в границите на площадката, предвидена за изпълнение на инвестиционното предложение.

По време на експлоатацията на ИП, при прилагане на предложените мерки в т.11, не се очаква негативно въздействие върху околната среда и човешкото здраве. В обхвата на въздействие влиза района на Индустриална зона с. Драгор. Засегнатото население включва жители на с. Драгор и работещите на територията на промишлената зона. Не се очаква значително негативно въздействие върху засегнатото население от реализацията на инвестиционното предложение.

Въздействията, посочени в таблицата по-долу, се отнасят до дейностите, заложи в проекта за реализация на инвестиционното предложение и предвидени в технологията на строителството. Тези въздействия не отчитат възможните аварийни ситуации по време на експлоатация или по време на строителство.

Таблица. Степен и обхватна въздействията

Въздействие	Степен на въздействието	Обхват на въздействието
<i>По време на реконструкцията</i>		
Върху въздуха	-	-
Върху повърхностни води	-	-
Върху подземните води	-	-
Върху земните недра	-	-
Върху почвата	-	-
Върху ландшафта	-	-
Върху природни обекти	-	-
Върху минералното разнообразие	-	-
Върху биологичното разнообразие и неговите компоненти	-	-
Върху зони по Натура 2000	-	-
Културно наследство	-	-
Материални активи	-	-
Върху персонала	Минимално	Локално
Върху населението	Минимално	Локално
<i>По време на експлоатацията</i>		
Върху въздуха	Минимално	Локално
Върху повърхностни води	Минимално	Локално
Върху подземните води	-	-
Върху земните недра	-	-
Върху почвата	-	-
Върху ландшафта	-	-
Върху природни обекти	-	-
Върху минералното разнообразие	-	-
Върху биологичното разнообразие и неговите компоненти	-	-
Върху зони по Натура 2000	-	-
Културно наследство	-	-
Материални активи	Значително	Локално
Върху персонала	Незначително	Локално
Върху населението	Незначително	Локално

Забележка: Знакът „-“ означава, че няма въздействия върху този компонент.

6. Вероятност, интензивност, комплексност на въздействието.

Въздействието при реконструкцията е временно, до приключване на изграждане на съоръженията. Реконструкцията ще бъде в рамките на площадката без използването на приоритетни вещества и без извършване на взривни дейности. Възможните въздействия няма да се характеризират като интензивни и комплексни.

Въздействията при експлоатацията са постоянни за периода на експлоатация, като отрицателните въздействия не се очаква да бъдат значителни по отношение на околната среда.

Не се очакват значителни отрицателни въздействия при реализация на инвестиционното предложение върху здравето на хората и компонентите на околната среда, при спазване изискванията на нормативната уредба.

7. Очакваното настъпване, продължителността, честотата и обратимостта на въздействието.

Отрицателните въздействия върху околната среда по време на реконструкцията ще бъдат минимални. Тези въздействия са с кратка продължителност и са напълно обратими след приключване на строителните дейности.

8. Комбинирането с въздействия на други съществуващи и/или одобрени инвестиционни предложения.

ИН само по себе си представлява разширение на съществуващо производство. Инсталацията ще се реализира в рамките на производствената площадка на „ММ Галваникс“ ООД, с. Драгор. ИН е свързано с увеличаване на производствения капацитет и разширяване на съществуващото производство в галваничен цех, чрез „Реконструкция и преустройство на съществуващо склад за готова продукция, суровини и материали в цех ”Галванични покрития“ чрез изработка, монтаж и пускане в действие на нови линии. Основната дейност на дружеството е галванични покрития на метални и неметални покрития на детайли и изделия.

След реализация на ИН ще се увеличи количеството на формирани отпадъчните води от производствената площадка. До момента количествата образувани отпадъчни води в резултата от дейността на дружествата са около – 25 000 m³/годишно. С реализацията на ИП ще се образува допълнително още 10 400 куб.м годишно. ПСОВ към която се насочват за

пречистване отпадъчните води е с капацитет 160 куб.м/ден. Капацитетът на станцията е достатъчен, за да приеме допълнителните количества отпадъчни води.

9. Възможността за ефективно намаляване на въздействията.

Въздействията върху околната среда ще бъдат ефективно намалени чрез изпълнение на мерки за превенция, намаляване, ограничаване или компенсиране на въздействията върху околната среда и здравето на хората. Тези мерки ще обхващат различните периоди и фази на реализация и експлоатация на инвестиционното предложение. Спазвайки заложените мерки, ефективно ще се намали въздействието върху:

- въздух;
- подземни води;
- повърхностни води;
- почви;
- отпадъци;
- шум;
- съхранение и употреба на химични вещества и смеси;
- здравен риск;
- безопасни условия на труд;
- културно наследство.

10. Трансграничен характер на въздействието.

Имайки предвид отдалечеността на инвестиционното предложение от границите на Република България, няма предпоставки за възникване на трансгранично въздействие.

11. Мерки, които е необходимо да се включат в инвестиционното предложение, свързани с избягване, предотвратяване, намаляване или компенсиране на предполагаемите значителни отрицателни въздействия върху околната среда и човешкото здраве.

№ по ре д	Описание на мярката	Период/Фаза на изпълнение	Резултат
1	Използване на добро работно оборудване и механизация, покриващи българските и европейските стандарти по време на изграждането	Реконструкция	Намаляване количеството на емисиите във въздуха
2	Обособяване на площадки за предварително съхраняване на образуваните по време на строителството отпадъци. Осигуряване на подходящи съдове за съхранение на отпадъците.	Реконструкция	Спазване на ЗУО и приложимите наредби.
3	Използване на лични предпазни средства (ЛПС) от строителните работници на обекта	Реконструкция	Предотвратяване на риска за здравето на работниците.
4	Съобразяване на интензивността на ремонтните работи с основната производствена дейност (която ще продължи по време на изграждането) с цел да се сведе до минимум риска от злополуки.	Реконструкция	Намаляване на риска от злополуки на работното място.
5	Изискване на информационен лист за безопасност от доставчиците на химични вещества и смеси	Експлоатация	Екологосъобразно управление на химичните вещества и смеси
6	Образуваните битови отпадъци да се извозват на регламентираното депо за твърди битови отпадъци.	Реконструкция	Предотвратяване на замърсяването с ТБО на терена на ИП
7	При доставката на материали за реконструкцията да се ограничи работата на механизацията на празен ход	Реконструкция	Намаляване количеството на емисиите от отработени газове от ДВГ
8	Да не се допускат до работа на площадката технически неизправни машини	Реконструкция	Ограничаване на възможността за замърсяване на почви и подземни води
9	Да не се изпускат и заустват замърсени отпадъчни води извън площадката на ИП през целия период на строителство.	Реконструкция	Намаляване на емисиите на вредни вещества във повърхностните води
10	При промяна във вида и количествата на опасните вещества на територията на предприятието е необходимо да се актуализира докладът от класификацията на	Експлоатация	Предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и ограничаване на

№ по ре д	Описание на мярката	Период/Фаза на изпълнение	Резултат
	предприятието с нисък или висок рисков потенциал съгласно изискванията на чл. 103, ал. 1 от ЗООС /ДВ бр. 91/2012 г./		последствията от тях за живота и здравето на хората и околната среда
11	Опасните химични вещества и смеси да се съхраняват съгласно изискванията, посочени в Наредба за реда и начина на съхранение на опасни химични вещества и смеси /ДВ бр. 43/2011 г./.	Експлоатация	Безопасно съхранение на ОХВ
12	По време на експлоатация по границите на обекта да бъдат спазени нормите за шум, съгласно Наредба №6 от 26.06.2006 г. /ДВ бр.58/2006 г./.	Експлоатация	Намаляване на емисиите на шум
13	Да не се допускат разливи и/или изливане на вредни и опасни вещества върху производствената площадка (включително и в обвалованите зони). Да се почистват/преустановяват до 12 часа след откриването им.	Експлоатация	Опазване на почви и подземни води
14	Да не се допуска наличие на течности в резервоари, варели, технологично/пречиствателно оборудване или тръбопроводи, от които са установени течове, до момента на отстраняването им.	Експлоатация	Опазване на почви и подземни води
15	Да се предават образуванията на обекта отпадъци само на лица, притежаващи документ по чл. 67 и/или по чл. 78 от ЗУО или КР	Строителство и Експлоатация	Спазване на ЗУО и приложимите наредби

V. Обществен интерес към инвестиционното предложение.

В изпълнение на чл. 4, ал. 2 от Наредбата за ОВОС на „ММ Галваникс“ ООД е публикувало на своята интернет страница обява за информиране на засегнатото население.

<http://www.mechanics-group.bg/home/index.php/2018/08/16/obiava-za-investicionno-predlojenie-mm-galvaniks/>

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

На база на извършения анализ от настоящата информация, може да се даде следната оценка на въздействие на инвестиционното предложение върху компонентите и факторите на околната среда:

- *Не се очаква значително негативно въздействие върху компонентите на околната среда и здравето на хората от реализацията на инвестиционното предложение.*
- *Цялостната оценка за въздействието на инвестиционното предложение върху околната среда може да се определи като НЕЗНАЧИТЕЛНО.*