



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Министерство на околната среда и водите РЕГИОНАЛНА ИНСПЕКЦИЯ - ХАСКОВО

Изх. №ПД-234/17.05.2017г.

До

Пневматика – Серта АД

ОТНОСНО: Изграждане на производствен корпус №4 в УПИ ХХІ кв.157 в гр.Кърджали (идентификатор 40909.117.150 по КК на гр.Кърджали).

Във връзка с Ваше уведомление с Вх.№ ПД-234/27.06.2017г. на РИОСВ-Хасково за Изграждане на производствен корпус №4 в УПИ ХХІ кв.157 в гр.Кърджали, на основание чл.6а, т.2 от Наредба за условията и реда за извършване на оценка за съвместимостта на планове, програми, проекти и инвестиционни предложения с предмета и целите на опазване на защитените зони (Наредбата за ОС, обн., ДВ, бр. 73 от 11.09.2007 г., изм. и доп., бр. 94 от 30.11.2012 г.), Ви уведомявам следното:

Изграждането на производствен корпус №4 в УПИ ХХІ кв.157 в гр.Кърджали, попада в обхвата на **чл. 2, ал. 2** от Наредбата за ОС.

„Пневматика-Серта“АД е собственик на имот УПИ ХІІ, квартал 157 гр. Кърджали - съществуваща производствена площадка с площ 11 995 кв.м. и имот УПИ ХVІІІ, квартал 157 гр. Кърджали – новозакупен имот с площ 14 696 кв.м. Със Заповед № 849/29.06.2017г. на кмета на община Кърджали е разрешено изготвянето на проект за изменение на ПУП-ПРЗ на тези имоти с цел обединяване на двата имота в един и предвиждане на ново застрояване отредено за предимно производствена дейност. Проектът предвижда строителство на нов цех за производство на хидравлични цилиндри, чиято обща площ ще бъде 5 712 кв.м. Инвестиционното намерение е пряко свързано със съществуващото производство на площадката на „Пневматика-Серта“АД. Сградата ще бъде разделена на 3 основни части: склад метали включващ и цех резачен: 1 512 кв.м.; производство на хидравлични цилиндри и складови помещения към тях: 4 038 кв.м.; офиси, санитарни и битови помещения: 168 кв.м. В склада за метали ще бъдат складирани стоманени материали на две трети от площта. Тези материали, с дължина от 4 до 7 метра, ще се манипулират с помощта на два мостови крана с товароподемност 8 т. всеки, като обхващат цялата площ на склада. Машините за отрязване са 3 на брой и позволяват разкроя на материалите на различни по дължини заготовки, които в следствие се складираят или транспортират извън сградата. Машините за отрязване работят на автоматичен цикъл. Процеса на производството започва от 2-та склада със заготовките: склад бутални пръти: заготовките са хромирани пръти с дължина от 3 до 5 м. Този склад се зарежда чрез склад метали. Хромираните пръти са складирали в метални клетки. Манипулацията на прътите се извършва с помощта на един мостов кран с капацитет 8 т.; склад гилзи: заготовките са тръби, нарязани на определени дължини пакетири в дървени каси. Касите са наредени на стелажи с височина 5 м. Производство на пръти: Прътите с дължина от 3 до 5 м се зареждат на машина с пръто-подаващо устройство, част от машината за механична обработка /автоматичен струг с ЦПУ/. Целият цикъл на механична обработка е автоматизиран. Готовият бутален прът излиза от машината и се придвижва към следващата операция посредством конвейер, който свързва машината за мех. обработка и робот за заваряване. Конвейера минава чрез една измиваща машина, където прътите се мият преди да бъдат заварени. Операторът взема прътите от конвейера и ги зарежда на инсталацията за заваряване. Производство на гилзи: Касите с тръбите се доставят до машината за механична обработка и се зареждат на нея. Целият цикъл на механична обработка е автоматизиран. Готовата гилза излиза от машината и се движи към следващата операция на един конвейер. Конвейер свързва



машината за мех. обработка и работа за заваряване. Конвейерът минава през измиваща машина, където гилзите се мият преди да се заваряват. Операторът взима гилзите от конвейера и ги зарежда на инсталацията за заваряване. Инсталацията за заваряване се състои от 2 поста: докато работата заварява от една страна, оператора разтоварва заварения детайл и зарежда нов от другата страна. Монтаж на цилиндри: Заварените гилзи и пръти се измиват преди да влязат в зоната за монтаж. Монтажът се извършва на специализирани монтажни маси. Всички други детайли се доставят от склад компоненти и са измиват преди да влязат в зоната за монтаж. След монтаж, цилиндрите се тестват на стендове за хидравлично изпитание. След изпитание, цилиндрите се боядисват в съществуващата към момента бояджийна инсталация, която съгласно изискванията на чл.30л от ЗЧАВ е вписана под регистрационен номер НКV00001 в Регистъра на инсталациите, които извършват дейности по Приложение №1 от Наредба №7/2003 г., (с издадено Удостоверение за регистрация №1/26.03.2013 г. от РИОСВ-Хасково). Готовите цилиндри се свалят от релсовия път и се опаковат. Опакованите цилиндри се изпращат в склад готова продукция преди окончателната им експедиция към крайния клиент..

Имот № 40909.117.150 по КК на гр.Кърджали **не попада в границите на защитени територии** по смисъла на Закона за защитените територии, както и в обхвата на защитени зони от Екологичната мрежа Натура 2000. Най- близко разположени са защитена зона **BG0001032 „Родопи Източни“** приета с Решение на МС № 122/02.03.2007г. за опазване на природните местообитания и защитена зона **BG0002013 „Студен кладенец“**, обявена със Заповед № РД-766/28.10.2008г. за опазване на дивите птици.

Така представено инвестиционното предложение не може да бъде отнесено самостоятелно към някоя от позициите на Приложения №1 и №2 на Закона за опазване на околната среда (ЗООС), както и не може да се счита за изменение и разширение на обект или дейност по тези приложения, което се очаква да доведе до възникване на значително отрицателно въздействие върху околната среда, тъй като:

- на площадката няма да се извършват дейности, свързани с производство и преработка на метали по смисъла на т.4 от Приложение 2 на ЗООС.
- водоснабдяването на обекта ще се извършва от разклонение на съществуваща ВиК мрежа в завода, съгласно утвърдена проектна документация. За питейно битовото водоснабдяване фирмата има сключен договор с „В и К“ ООД гр.Кърджали, а за водоползване на промишлена вода – Разрешително за водоползване №003918/25.10.2006 г. издадено от МОСВ.
- предвидено е изграждане на канализация за отпадъчни води, която ще бъде свързана към съществуващата канализационна мрежа за отпадъчни води на фирмената площадка, водеща до пречиствателна станция за отпадъчни води.
- в новият производствен цех ще се употребяват смазочно - охлаждащи и миещи течности и масла, които се употребяват и към настоящия момент в дейността на дружеството. Фирмата е извършила и поддържа в наличност доклад от извършена класификация по чл. 103, ал. 1 от ЗООС. Предприятието не се класифицира с „нисък или висок рисков потенциал“.
- отпадъците, образувани при строителството и експлоатацията на обекта ще бъдат третираны при спазване на разпоредбите на Закона за управление на отпадъците.

Предвид гореизложеното не намираме основания да бъде провеждана процедура по реда на Глава шеста от ЗООС за така заявеното инвестиционно предложение.

С оглед гореизложеното, отчитайки обема, местоположението и характера на дейностите, при реализацията им **няма вероятност от отрицателно въздействие върху защитени зони BG0001032 „Родопи Източни“ и BG0002013 „Студен кладенец“.**

В тази връзка на основание чл. 2, ал. 2 от *Наредбата за ОС*, Ви уведомявам, че за така заявените дейности, преценката на компетентния орган е, че **не е необходимо провеждане на процедура по реда на Глава втора от Наредбата за ОС**.

Настоящото съгласуване се отнася само за конкретно заявеното предложение и в посочения му обхват и не отменя задълженията на възложителя за изпълнение на изискванията на Закона за опазване на околната среда и други специални закони и подзаконови нормативни актове.

При всички случаи на промяна в параметрите на ИП, или на някои обстоятелства, при което е издадено настоящето съгласуване, възложителят е длъжен да уведоми незабавно РИОСВ-Хасково за промените.

За Директор:

инж. Л.Дайновски

Съгласно Заповед №3/15.01.2016г. на

Директора на РИОСВ-Хасково