



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ
Министерство на околната среда и водите
РЕГИОНАЛНА ИНСПЕКЦИЯ - ХАСКОВО

РЕШЕНИЕ

ПО ОЦЕНКА НА ВЪЗДЕЙСТВИЕТО ВЪРХУ ОКОЛНАТА СРЕДА

№ ХА – 1 – 1/2021г.

на основание чл. 99, ал.2 от Закона за опазване на околната среда, чл. 19, ал. 1 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда (Наредбата по ОВОС) и във връзка с чл. 31 от Закон за биологичното разнообразие (ЗБР) и чл. 39, ал. 4 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на съвместимостта на планове, програми, проекти и инвестиционни предложения с предмета и целите на опазване на защитените зони (Наредбата за ОС) и протокол от заседание на БЕС при РИОСВ – Хасково от 28.01.2021г.

ОДОБРЯВАМ:

Осъществяването на инвестиционно предложение: „Изграждане на роботизирана инсталация за цинк-никелово покритие на метални тръби за автомобилната промишленост в корпус № 4, фабрика „Теклас – България“ ЕАД, с. Пепелище, община Кърджали“

Възложител: „ТЕКЛАС – БЪЛГАРИЯ“ ЕАД, ЕИК 108574585, гр. Кърджали, Индустриална зона - Юг

Местоположение: ПИ 55840.22.43 с. Пепелище, общ. Кърджали

Кратко описание на инвестиционното предложение:

„Теклас България“ ЕАД е дъщерно дружество на ТЕКЛАС КАУЧУК САНАЙИ ВЕ ТИДЖАРИ А.Ш. - турски производител и доставчик на автомобилни компоненти - гумени, пластмасови и метални части за световни производители на леки автомобили като Mercedes, BMW, Audi, Volkswagen и Volvo.

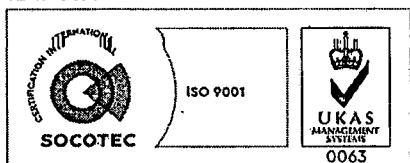
Инвестиционното предложение е пряко свързано с три вече изградени и работещи корпуса за производство на каучукови съединения и пластмасови тръби на дружеството, предназначени за автомобилната индустрия – Корпуси № 1, 2 и 3 в ПИ 55840.22.43 с. Пепелище, общ. Кърджали.

Реализирането на ИП ще доведе до разширяване на продуктивния каталог на „Теклас България“ ЕАД, а това от своя страна ще спомогне за разширяване на пазара за компанията.

Съгласно ИП в Корпус № 4 ще се инсталира роботизирана инсталация за цинк-никелово покритие на метални тръби за автомобилната промишленост на първия етаж, производствен цех за монтаж на каучукови съединения (изделия) и пластмасови тръби на втория етаж и складово помещение от 1320,00 m².

Корпус 4 е на два етажа с размери 110,00 m/60,00 m и застроена площ от 13 200,00 m² с носещи стоманобетонни колони в съчетание със стоманени греди-ригели. В складовото помещение ще се складират произведени каучукови съединения и пластмасови тръби за охладителната система на автомобилите.

Броят на работниците в Корпус 4 се предвижда да бъде 250 души, при пълен капацитет на работа. Броят работници се отнася за двата етажа на производствения корпус. Тъй като режимът е трисменен, ще има приблизително по 83 души на смяна. С въвеждането в експлоатация на новият Корпус 4 се очаква увеличаване на броя на работни места в предприятието до над 3000 души.



гр. Хасково 6300, ул. „Добруджа“ № 14, ет. 5
Тел: +359 38 60 16 18, +359 38 60 16 14
e-mail: director@riosv-hs.org
www.haskovo.riosv.com



Заводът представлява технологичен комплекс от:

- Производствен корпус 1, в който се осъществяват процесите на изпичане-закаляване /вулканизация/, измиване на маркучите, маркиране, монтаж и опаковане.
- Производствен корпус 2, в който се осъществяват процесите на вулканизация, измиване на маркучите, снаждане на маркучи или пластмасова инжекция, монтаж и опаковане.
- Производствен корпус 3 – осъществяват се процеси на екструдирание на пластмаса, екструдирание на каучук, термоформинг, маркиране, монтаж и опаковане.
- Отдел Миксиране.
- Научно изследователски център (НИЦ) - извършват се различни тестове и проучвания относно качеството на произвежданите от сдружението изделия и се извършва доразвиване на изделията.
- Складови помещения: склад експедиция – съхраняват се крайните продукти, излезли от производството, готови за изпращане към клиентите; склад за входящи суровини – приемат се и се съхраняват доставените материали и суровини, които се използват в производството; склад за опасни химични вещества и смеси – съгласно изискванията за складиране се извършва съхранението на опасните леснозапалими химични вещества и смеси. Складът е снабден с пожарогасителна и пожароизвестителна система.
- Площадка за предварително съхранение на производствени, опасни и смесени битови отпадъци. Производствените и смесените битови отпадъци се съхраняват временно на открито, на специално обозначени за това места. Организирано е помещение за предварително съхранение на опасни отпадъци.
- Пречиствателни станции за отпадъчни води – пречиствателна станция за биологично пречистване на отпадъчни води и пречиствателна станция за химическо пречистване на промишлени отпадъчни води.

На производствената територия на „Теклас България“ ЕАД също са разположени и административна сграда, сграда за отдел „Човешки ресурси“, поддръжка, столова, лафка, парна централа, два паркинга.

Производство на каучукови изделия (съединения)

Производството на каучукови изделия се извършва в Производствен корпус 1, Производствен корпус 3 и Отдел Миксиране.

В Производствен корпус 1 се осъществяват процесите на изпичане-закаляване /вулканизация/, измиване на маркучите, маркиране, монтаж и опаковане. На територията на Корпуса са разположени следните съоръжения: автоклави, роботи, маркираща машина, машини за фитинги, прес ринг машини, машини за скоби, машини за дистанс ринг, фурни, преси, циркуляри, стругове, машини за заварка, съоръжение за измиване на матрици.

Отдел Миксиране се състои от две производствени помещения, в които се извършва производството на каучуковите ленти. На територията на отдела са разположени следните съоръжения: блендер за каучук, охлаждаща машина, гилотина, миксер, лебедка, опаковъчна машина, автоматична машина за смесване на добавки за каучук и др.

В Производствен корпус 3 се осъществяват процесите на екстудирание на каучук. На територията на корпуса са разположени следните съоръжения: екструдерна линия за каучук – 12 работни линии, екструдер силикон – 1 работна линия, УХФ фурна.

Производството на каучукови изделия включва следните процеси:

□ Миксиране - каучук /EPDM/. В този процес се извършва производството на каучуковите ленти с различна дебелина, широчина и дължина, по утвърдена рецепта. Получената суровина е главна за дейността на „Теклас България“ ЕАД и се използва само за нуждите на предприятието.

□ Екструзия – получените каучукови ленти, с дължина около 30 m, се формоват до маркучи с различен диаметър в зависимост от заявките на клиентите. Формоването на изделията се осъществява с помощта на екструдери. В съответствие с асортимента готовите маркучи се нарязват на определени дължини. Маркучите, които излизат от линията за екстудирание, се наричат EBOSH и подлежат на вулканизация. Екструдерната линия и изделията се охлаждат чрез затворена охладителна система Chiller.

□ Вулканизация - за постигане устойчивост на формата на маркучите, те се подлагат на вулканизация в автоклави при температури от 90°C до 170°C. Автоклавите представляват съдове под налягане с диаметър 1,2м и 1,5м и дължина 3м и 4,5м. Желаната форма на нарязаните маркучи се придобива чрез термично третиране под пара в автоклави. Парата за автоклавите се подава от котелна инсталация. Предварително маркучите са поставени в специални форми – калъпи и третирани със смазващи смеси. Маркучите се вулканизират в кислородна среда – извършените тестове не доказват наличие на изходящи емисии.

□ Измиване на маркучите – готовите маркучи се измиват във вана с детергенти, аналогични на използваните за битови нужди. Отпадъчните води се отвеждат в съоръжението за биологично пречистване на отпадъчната вода.

□ Маркиране - чрез машина за маркиране, наречена „Тампопринт“, върху маркучите се полага логото на фирмата и идентификационен номер.

□ Монтаж и пакетиране — в зависимост от техническите параметри и модели се извършва етапа на монтиране на различни компоненти /клипси, пръстени, скоби, фитинги, куплунзи и др./, по желание на клиента, с които се осигурява монтирането им в автомобила. В случаите, когато се изисква цяла система от каучукови съединения, се извършва снаждането им един с друг с помощта на пластмасова инжекция. Чрез апарати за маркиране, наречени „Тампо-принт“, върху каучуковите съединения се полага логото на фирмата и идентификационен номер на съединението. Извършва се последен контрол и изделията се пакетират в собствени каси или такива предоставени от клиента.

□ Експедиция - Цялата готова продукция се изнася за клиентите, с които „Теклас България“ ЕАД има сключени договори.

Производство на пластмасови изделия

Производството на пластмасови изделия се извършва в Производствен корпус 2 (завод 2) и Производствен корпус 3 (завод 3).

В Производствен корпус 2 се осъществяват процесите на вулканизация, измиване на маркучите, снаждане на маркучи или пластмасова инжекция, монтаж и опаковане. На територията на Корпуса са разположени следните съоръжения: автоклави, роботизирани клетки, маркиращи машини, машини за фитинги, прес ринг машини, машини за скоби, машини за дистанс ринг, фурни, преси, циркуляри, машини за раздуване, машини за пластмасова инжекция, машини за рязане на маркучи. В Производствен корпус 3 (завод 3) се извършва екструдиране на пластмаса, термоформинг, маркиране, монтаж и опаковане. На територията на Корпуса са разположени следните съоръжения: I - етаж - контракtilни пещи, охлаждащи басейни, маркиращи машини, машини за фитинги, прес ринг машини, машини за скоби, машини за дистанс ринг, фурни, преси, циркуляри, роботизирани клетки; II- етаж - Сушилня за пластмасовите гранули, екструдерна линия за пластмаса – 2 работни линии.

Процесите на производство на пластмасови изделия са идентични с тези на производство на каучукови изделия:

□ Смесване на пластмасовата суровина – процесът се осъществява в силузи;

□ Екструзия – получените пластмасови ленти се формоват до тръби, с различен диаметър, в зависимост от заявката на клиентите. Формоването на изделията се осъществява с помощта на екструдери. В съответствие с асортимента готовите тръби се нарязват на определени дължини. Маркучите, които излизат от линията за екструдиране, подлежат на термофилинг;

□ Термофилинг - В този процес се извършва формоването, изпичането и закаляването на пластмасовите изделия. Излезлите от екструдерната линия за пластмаса, пластмасови тръби (EBOSH) се слагат в подгриващи фурни, за да омекнат. След което се поставят на поставки (матрици) и се слагат за изпичане и закаляване в контракtilни пещи за време от 30min до 1 h. След като изделията напуснат контракtilните пещи, се поставят в охлаждащи басейни и с това процесът приключва. Излезлите от процеса термоформинг изделия преминават към маркиране и монтаж;

□ Маркиране - чрез машина за маркиране, наречена „Тампопринт“, върху тръби се полага логото на фирмата и идентификационен номер;

□ Монтаж и пакетиране — в зависимост от техническите параметри и модели се извършва етапа на монтиране на различни компоненти (клипси, пръстени, скоби, фитинги, куплунги и др.), по заявка на клиента, с които се осигурява монтирането им в автомобила. Преди експедиция се извършва последен контрол и изделията се пакетират в собствени каси или такива, предоставени от клиента.

□ Експедиция - Цялата готова продукция се изнася за клиентите, с които „Теклас България“ ЕАД има сключени договори.

Целта на инвестиционното предложение е да се инсталира роботизирана инсталация за цинк-никелово покритие на метални тръби в Корпус №4 на фабриката.

Технология на производството

Производството на метални тръби включва следните етапи: обработка на металните тръби за получаване на желаните размери, в които се включват процесите на: оформяне на тръбите чрез преминаване през физически процеси като огъване, формиране, заваряване и др.; пробиване на дупки в зависимост от желанието на клиента; заварка. Така оформените тръби ще преминават тест за непромокаемост, с който ще се определя качеството на заварката. Металните тръби, преминали теста, ще преминават към етап на цинк-никелово покритие. Така оформени тръбите ще постъпват в монтажната за монтиране на каучукови маркучи, а след това ще се подават за пакетиране и последващо експортиране към клиентите.

Доставка

Етапът ще обхваща доставка на метални тръби от въглеродна стомана или алуминиеви тръби с размери и диаметър съгласно поръчката на клиентите. Получените тръби ще се складираат в склад за базови материали в Корпус 4.

Обработка на метални тръби

След постъпване на поръчката доставените предварително метални тръби ще постъпват за оформяне съгласно изискваните от купувачите форма и размери. Металните тръби ще се изрязват с желаните размери и ще се подават за изпомпване на краищата, след предварителна настройка на системата. След това оформените тръби ще се подават за повторно изпомпване, последващо огъване и пак изпомпване. При желание от страна на клиента върху тях може да бъде поставен плосък печат и да се извърши тяхното пробиване. Изрязаните метални тръби ще се подават към машина за огъване, а след това към машина за надуване (едностранно или двустранно в зависимост от референтния номер). Дейностите по огъване и надуване ще се извършват в роботизирани клетки.

Следващата стъпка от етапа ще включва процесите на заваряване на металните тръби в заваръчните клетки. Заваряването на оформените тръби ще бъде точково - посредством работи. Ако процесът не е успешен, то тръбите ще се връщат за повторно заваряване. Вече оформените тръби ще се регистрират и подават за твърдо запояване на закрепващите елементи с поялна медна паста. Целта е да се постигне херметичност на заварените повърхности.

В етап Обработка на метални тръби нарязаните, издути и покрити с медна паста метални тръби ще преминават през спояващо-заваръчна фурна.

Медната паста, с помощта на която ще се запояват отделните части на металните тръби една към друга, съдържа полимери. При процеса на запояване се очаква полимерите да изгарят с отделяне на СО и евентуално други въглеродни съединения, които са включени към показателя общ органичен въглерод.

Охладените тръби ще преминават в отдел качество, където ще се извършва качествен контрол и ще се определя резултатността на процесите чрез тест за непромокаемост.

Тест за непромокаемост

Тестът за непромокаемост ще се извършва от отдел Качество в роботизирани клетки. Металните тръби, които успешно са преминали през теста, ще се складираат или преминават към етап на цинк-никелово покритие. Тръбите, които не са преминали теста успешно, ще се бракуват.

Метализация на заварени тръбни детайли (изделия)

Оформените тръби, които са преминали теста за непромокаемост, ще се подават към автоматизирана и роботизирана линия за метализация с цинк-никелово покритие. Този тип

покритие е едно от най-широко използваните при електролитна повърхностна обработка на метални изделия, осигуряващи висока устойчивост от корозия в автомобилната индустрия.

Роботизираната линия за метализация ще бъде изградена от три модула, както следва:

Модулна Линия 1 – Зона, предназначена за зареждане (закачане на детайлите към предназначените за целта подвески) и разреждане (сваляне на покритите детайли от подвеските), последвано от качествен контрол на покритите детайли, сортиране и пакетирание.

Модулна Линия 2 – Зона за метализация на предварително почистените в Модулна Линия 3 детайли. Почистените детайли ще постъпват от Линия 3 в Линия 2 посредством подвижно устройство/количка/ за промиване с дейонизирана вода и ще постъпват чрез робот в галваничните вани за метализация с Цинк-никелово покритие. След осъществяване на операцията ZnNi покритие, детайлите автоматично ще се преместват в позиции за пасивация и лакиране на сплавното покритие. Последната операция, осъществяваща се в Модулна Линия 3 ще бъде сушене на покритите, пасивирани и лакирани тръбни детайли (изделия).

Модулна Линия 3 – Зона за предварителна химична обработка на детайлите, подлежащи на метализация. В Линия 3 ще се осъществяват следните операции за предварително химично почистване: горещо обезмасляване, обезмасляване с ултразвук, байцване и електрохимично почистване. Между тези операции ще се извършва стационарно и спрейно промиване на детайлите. След осъществяване на операциите за предварителна обработка, детайлите автоматично ще се преместват в линия 2 с цел да бъдат покрити със сплав Цинк-никел.

Преминалите теста за непромокаемост тръби, ще се въвеждат в Модулна Линия 1, където ще се извършва тяхното закачане (зареждане) върху подходящите за целта подвески. Така закачените тръбни детайли, спрямо предварително внедрените в електронната система на линията рецепти за метализация, първоначално ще преминават през Модулна Линия 3, където ще са разположени басейните (операциите) за обезмасляване, байцване (отстраняване на оксидите по повърхността им) и електрохимична обработка с цел отстраняване на други видове механични и химични замърсявания. Следва подаването им в Модулна Линия 2 с цел метализация с цинк-никелова сплав, пасивирание на отложеното цинк-никелово покритие и лакирането му с цел защита от механично-абразивни влияния по време на монтаж и транспортиране. Готовите, покрити, пасивирани и защитени тръбни детайли ще се сушат в Модулна Линия 2 и ще се извеждат оттам автоматично в Модулна Линия 1.

В Модулна Линия 1 метализираните тръбни детайли ще се свалят от подвеските. При разреждане, финално ще се извършва качествен контрол на нанесеното покритие, след което качествено годните детайли ще се регистрират и пакетират в пластмасови кутии. В последствие ще се складираат в нужните маркирани зони, с цел изчакване на монтаж и/или последващи операции.

Чрез електронно-софтуерна програма, ще бъдат разработени рецепти, които ще отразяват и осигуряват стриктното спазване на технологичната диаграма и режима за метализация. В рецептите ще се внедряват параметри като последователност и времетраене на операциите в технологичната схема. Електронно-софтуерната програма ще осигурява също така поддържане в нужните рамки на технологични параметри като температура, плътност на тока, напрежение на тока, филтруване и т.н. При позициониране на роботите ще се използва система за лазерно дистанционно управление. Захранването им ще бъде осигурено по тролейни шини и управлението на процеса ще става с безжична комуникация със системата PLC – програмируем контролер.

Върху подовото покритие ще има разположени тави за каптиране на течности за защита срещу прокапване.

Роботите в инсталацията ще са снабдени със система за безопасност. Върху тях ще има бутони за аварийно спиране, както и система за аварийно спиране срещу удар по персонала, краен изключвател за ограничаване на сблъсък с повдигащ механизъм; сензор за пълно-празно на инсталацията, инсталиран върху робота; предпазни парапети по протежение на платформата за оператори и по стълбите – в съответствие със СЕ нормите; предпазители по протежение на стъпалата на платформите за оператори - в съответствие със СЕ нормите; оградни решетки за безопасност около парк-станциите и трансфер-станциите; 10 броя

аварийни душеве, включително тръбопроводни; 10 броя системи за сигурност на работи със сканиране на полето в станциите за товарене и разтоварване; 4 броя системи за сигурност на работи със сканиране на полето в станцията за поддръжка.

Резервоари за разтваряне на Zn, ZnNi

Резервоарите за разтваряне на Zn, ZnNi представляват резервоари с бъркалка, в които ще бъде приготвен еднократно разтвор за Електрохимично отлагане на цинк-никелово покритие по време на стартиране на технологията. В тях ще се разтворят Цинков оксид, вода и натриева основа и когато приключи разтварянето, приготвеният електролит ще се прехвърли във фила, част от инсталацията за цинк-никелово покритие. След първоначалното приготвяне на електролита, резервоарът с бъркалката няма да се използва. Резервоарите за разтваряне на Zn и ZnNi ще бъдат с вместимост 3000 l. Във всеки от двата резервоара за разтваряне циркулацията ще се извършва автоматично с дебит 20 L/h чрез помпа за дозиране.

Позиция (Басейн №)	Наименование на операцията	Модулна линия №	Капацитет на ваните*, m ³
1	2	3	4
88	Горещо обезмасляване (празен)	3	0
89	Горещо обезмасляване (празен)	3	0
93	Каскадна промивка	3	0
92	Горещо обезмасляване	3	2,195
91	Ултразвуково обезмасляване	3	2,195
94	Киселинна обработка за сваляне на лаково покритие	3	2,195
95	Каскадна промивка	3	0
96	Кисела дезоксидация	3	2,195
97	Кисела дезоксидация (празен)	3	0
98	Промивка	3	0
99	Каскадна промивка	3	0
102	Анодно електрохимично почистване	3	2,195
103	Анодно електрохимично почистване (празен)	3	0
104	Каскадна промивка	3	0
105	Каскадна промивка	3	0
108	Каскадна промивка	3	0
109	Каскадна промивка	3	0
111	Автоматичен мокър трансфер (трансфери струйна промивка едновременно) към линия 2	-	0
112	Филтърен джоб разтваряне на цинкови аноди към разтвор за метализация	3	2,389
113	Филтърен джоб разтваряне на цинкови аноди към разтвор за метализация	3	2,389
66	Електрохимично отлагане на цинк-никелово покритие	2	2,389
67	Електрохимично отлагане на цинк-никелово покритие	2	2,389
68	Електрохимично отлагане на цинк-никелово покритие	2	2,389
69, 70, 71**	Електрохимично отлагане на цинк-никелово покритие (празен)	2	0
64	Каскадна промивка	2	0
63	Каскадна промивка	2	0
60	Пасивация с тривалентен хром	2	2,195
61	Пасивация с тривалентен хром (празен)	2	
62	Пасивация с тривалентен хром (празен)	2	
59	Каскадна промивка	2	0
58	Каскадна промивка	2	0
57	Лаково защитно покритие	2	2,195

Позиция (Басейн №)	Наименование на операцията	Модулна линия №	Капацитет на ваните*, m ³
1	2	3	4
55	Премахване на излишни остатъци от лаково покритие (изцеждане на излишният лак)	2	0
52	Премахване на излишни остатъци от лаково покритие (изцеждане на излишният лак) (празен)	2	0
51	Премахване на излишни остатъци от лаково покритие (изцеждане на излишният лак) (празен)	2	0
50	Сушилня	2	0
49	Сушилня	2	0
48	Сушилня	2	0

*ваните** - посочен е обема само на ваните, в които се извършва обработка на метали и пластмаси чрез електролитни или химични процеси

Позиции 69,70 и 71 са заредени с разтвор за електрохимично отлагане със сплав Цинк-Никел, но няма да бъдат използвани. Поради това техният обем не е обозначен в таблицата. Част от позициите няма да участват в технологичния процес - те са предвидени само за прехвърляне на разтворите при аварийни случаи или ремонти.

Общият обем на ваните за обработка на метали и пластмаси чрез електролитни или химични процеси е 27,31 m³.

При дейността на „Теклас България“ ЕАД водопотреблението на питейни води възлиза на 41 400 m³/година, а на непитейни води на 262 200 m³/година. Очакваното водопотребление за производствени нужди на инвестиционното предложение е 6750 m³/месечно.

За противопожарни цели сградите се охраняват от воден резервоар 800.00m³. Водният резервоар е построен и пуснат в експлоатация през 2015 г. Водоемът е разположен зад Корпус № 3 и е с размери – 16 m - дължина, 14 m - ширина, 4 m - дълбочина. През 2015 г. е изградено и помпено съоръжение, което е вградено в басейна/водоема.

За целите на ИП в Корпус 4 е предвидено да бъде разположена инсталация за дейонизирана вода. Непитейната вода от мрежата ще постъпва в резервоар, от където с помощта на помпа се изпомпва към филтрите за обратна осмоза. Те ще филтрират солите и минералите от непитейната вода под високо налягане. Солите, които ще се натрупват във филтъра във времето, ще се промиват автоматично с непитейната вода и ще постъпват в отпадъчните води. Те не се класифицират като опасен отпадък и количеството им ще възлизат на около 1kg/годишно. Солите се очаква да бъдат калциеви, магнезиеви, натриеви, калиеви, същите, които се съдържат и в непитейната вода за нуждите на производството. След отстраняване на солите водата ще постъпва в следващият етап: фино филтруване. В него водата ще преминава през филтър с по - малък размер на порите, и ще се осъществява процесът на обратна осмоза. При тези условия от водата ще бъдат отстранени солите, които са останали във водата след преминаването ѝ през първите два филтъра. Процесът ще се контролира автоматично. След това водата ще преминава през филтър 4, който е защитен. В него ще се улавят йони, които биха се изпуснали при евентуална грешка в системата. Следващият етап ще бъде UV - филтрация. По време на процеса водата ще се облъчва с UV – лъчи за дезинфекция на пречистената вода от микроорганизми, преди тя да постъпи в резервоара за пречистена дейонизирана вода. Оттам с помощта на кран за източване или помпа водата ще се използва по предназначение.

В резултат на дейността на „Теклас България“ ЕАД се генерират два типа отпадъчни води: Битово - фекални отпадъчни води - 150 m³/денонощие. (В тях се включва и количеството битово - фекални отпадъчни води от ИП) и производствени отпадъчни води – 275 m³/денонощие – кондензни отпадъчни води и 675 m³/денонощие измивни отпадъчни води. Общото количество на водите е 1100 m³/денонощие. Те ще бъдат подавани към БПСОВ с капацитет 1100 m³/денонощие.

В резултат от новото ИП ще се образуват два типа отпадъчни води: Битово - фекални отпадъчни води: 12,5 m³/денонощие - т.е. 300 m³/месец. Количеството битово - фекални отпадъчни води е на база броят на работниците, които се очаква да работят на територията на Корпус 4 – 250 работника по 50 l и производствени отпадъчни води: 27,03 m³/денонощие сумарно промишлени отпадъчни води - т.е. 648,72 m³/месец.

Производствените води от дейността на Корпус 4 ще бъдат подавани към ХПСОВ. Техният дебит възлиза на 1.12 m³/час, при капацитет на пречиствателната станция 8 m³/час.

Генерираните отпадъчни води от дейността на Корпус 1, Корпус 2, Корпус 3 и битово - фекалните води от Корпус 4 ще се отвеждат в Биологичната пречиствателна станция за отпадъчни води, която ще бъде разширена. Генерираните производствени отпадъчни води от дейността на Корпус 4 ще се отвеждат в Химическата пречиствателна станция за отпадъчни води, която се предвижда да бъде изградена.

Биологичната пречиствателна станция е с проектен капацитет 1100 m³/ден и работи изцяло на автоматичен режим. В нея ще се пречистват три вида отпадъчни води: битово - фекални, кондензни и отпадъчни води от измиване. Разширението ѝ включва изграждането на 8 /осем/ басейна от неръждаема стомана и 3 бетонови басейна /два, от които с канали със сита и един за заустване/.

Основният поток производствени отпадъчни води на територията на „Теклас България“ ЕАД се формира от автоклавите и миялните машини. В старата част на Корпус 1 на завода работят 8 автоклава, а в новата работят 6, в старата част на Корпус 2 - 7 автоклава, в новата част - 6 автоклава. От автоклавите се образуват кондензни отпадъчни води, а от роботизираните миялни машини - отпадъчни води от измиване. През 2013 г. е изграден и Корпус 3, в който от охлаждащите басейни на контрактилните пещи се формират производствени отпадъчни води.

Преди да постъпят в съоръженията за пречистване на отпадъчни води, кондензните води ще се охлаждат в резервоар за охлаждане. В резултат на процеса ще се отдели пара и кондензирани води. Битово - фекалните и промивни води ще преминават през процес на филтруване в два отделни филтъра, след което ще се хомогенизират в отделни резервоари за хомогенизиране. Така подготвени трите потока отпадъчни води ще се събират в общ поток и ще постъпват във филтър. В резултат на процесите на филтруване от всеки един от филтрите (общо 3 броя) ще се формира отпадък - филтърен кек около 1кг/ден. Отпадъкът ще бъде предаван на фирми притежаващи разрешително по чл. 35 от ЗУО. Филтрираните води ще бъдат подавани в резервоар за неутрализация. В него потокът отпадъчни води ще се третира с непитейна вода, натриева основа (5kg/h), солна киселина 37% (10 l/h), уреа 46% (75.7 l/h), моноамониев фосфат 46% (151.5 l/h), натриев метабисулфат 20% (17.4 l/h), които ще се дозират чрез автоматична система за дозиране след измерване на показателите на водата в резервоара. След това водният поток ще се хомогенизира в резервоар за хомогенизиране, чрез механично разбъркване и ще постъпва за биологично пречистване в два последователно разположени мембранни биореактора (MBR-SBR). За окисляване на органичните съединения е предвидено в първия реактор да барбутира въздух (850 m³/h). В биореактора е предвиден резервоар с мембрани, които да не пропускат микроорганизмите, използвани за пречистване на отпадъчните води. При процеса на биологично пречистване на отпадъчните води ще се отдели активна утайка (11 m³/ден), която ще се подава към филтър преса за обезводняване. Във втория биореактор е предвидено също да барбутира въздух с дебит 350 m³/h. При нужда резервоарът ще се захранва с вода, пречистена в резултат на дейността на БПСОВ. Биореакторите са проектирани, така че да разполагат с кран, който да дава опция за източване на реактора. „Теклас България“ ЕАД не предвижда източване на биореактора.

Преминалият през биологично пречистване воден поток ще постъпва в резервоар за неутрализация с натриева основа 40% (10 l/h) до постигане на определена киселинност на водата рН=6-8.5, след което неутрализираните води ще постъпват в резервоар за чиста вода и ще се използват за поливане на тревните площи на територията на „Теклас България“ ЕАД или ще се заустват. От резервоара за неутрализация водата ще постъпва и в резервоар за окончателна неутрализация – химическо промиване с натриева основа 40% (10 l/h) и лимонена киселина 10% (100 l/h) до определена киселинност рН 6.0-8.5. Тази вода ще се връща в

резервоара за биологично пречистване за следващо пречистване и не се предвижда да бъде зауствана.

Водите от филтър - пресата ще се насочват към резервоарите за хомогенизиране в ХПСОВ. Филтър - пресата ще бъде една - обща за БПСОВ и ХПСОВ.

За пречистването на производствените отпадъчни води, резултат от дейността на Корпус 4 ще бъде изградена химическа пречиствателна станция. Двата потока отпадъчни води (Поток 1: киселинно - алкалните води и Поток 2: алкалните води) от дейността на Корпус 4 ще се отвеждат до ХПСОВ чрез Канал 1 и Канал 2 в два потока. Проектният капацитет на станцията е $8 \text{ m}^3/\text{h}$ ($192 \text{ m}^3/\text{денонощие}$), а двата потока са с общ дебит $1,12 \text{ m}^3/\text{час}$.

Водите от Канал 2 ще преминават през етап на филтруване, в резултат на който ще се формира филтърен кек ($1\text{кг}/\text{ден}$), който ще се предава на фирми, притежаващи разрешително по чл. 35 от ЗУО. След това Поток 2 ще се отвежда в сепаратор на масла, тъй като се очаква те да съдържат минимални количества масла от повърхността на металните тръби. Образуваният в сепаратора маслен слой ще се отделя от разтвора и ще се предава като отпадък на притежаващи разрешително по чл. 35 от ЗУО. След това водите ще постъпват в резервоар за съхраняване на алкални води, а след това ще се в резервоара за хомогенизиране на смеси А.

Водите на Канал 1 също ще преминават през етап на филтруване, в резултат на който ще се формира филтърен кек ($1\text{кг}/\text{ден}$), който ще се предава на фирми, притежаващи разрешително по чл. 35 от ЗУО. След филтруване Поток 1 ще постъпва директно в резервоара за хомогенизиране на смеси А. В него ще се извършва смесването на Поток 1 и Поток 2. Към инсталацията е предвиден да бъде изграден още резервен резервоар за хомогенизиране на смеси – В. Той ще бъде свързан с резервоар за хомогенизиране на смеси – А и ще бъде използван в случай на постъпване на по-големи количества отпадъчни води едновременно в станцията.

След хомогенизиране водите ще постъпват в резервоар за коагулация. В този резервоар водите ще бъдат третирани с разтвори на натриева основа 40% (90 l/h), солна киселина 37% (90 l/h) и железен трихлорид 40% (71.43 l/h). Непрекъснато ще бъде следена стойността на рН на водата, а когато тя достигне стойност рН $7.0-8.5$, разтворът ще преминава в следващия резервоар за неутрализация.

Неутрализацията ще се извършва с калциев хидроксид (88.56 l/h), смесен с непитейна вода в съотношение $1:9$. Едновременно с това евентуално съдържащите се метални йони като цинк, никел и хром, ще се утаяват като хидроксида. Ще бъде следено рН да бъде $7.0-8.5$

След неутрализацията водният поток ще постъпва в резервоара за флокулация. В него ще бъде подаван предварително подготвен в смесител разтвор от 90% непитейна вода и 10% анионен полиелектролит. Процесът ще осигурява образуването на флокули, чрез които замърсителите ще се утаяват и в резервоара за химическо утаяване/ резервоара за химическо утаяване с ламели ще се отделят от водния поток. Получената утайка ще постъпва в резервоар за съхранение, където ще бъде смесвана с непитейна вода и катионен полиелектролит и ще бъде подавана за обезводняване във филтър - преса.

Получената от етапа на обезводняване вода ще се връща в резервоара за хомогенизиране на смеси В и ще преминава през процеса на пречистване повторно.

Водният поток от резервоарите за утаяване ще преминава в резервоар за неутрализация, където окончателно ще се регулира киселинността, за да бъде $7.0 - 8,5$. Пречистената вода ще бъде съхранявана в резервоар за пречистената вода. От него ще бъдат вземани проби за анализ преди заустване на водите. Ако водите не отговарят на емисионите норми, то те ще бъдат връщани за повторно пречистване.

Системата не разполага с аварийни байпасни връзки и зауствания.

При генериране на производствени и опасни отпадъци, същите ще се съхраняват самостоятелно разделно, като опасните отпадъци - затворени в специално изграден за това склад за опасни отпадъци, в подходящи съдове, разположен зад Корпус № 1. След това ще бъдат предавани за обезвреждане или оползотворяване на оторизирани фирми.

Фирмата е въвела разделно събиране на отпадъците от опаковки, които се предават за последващо рециклиране. Производствените и смесените битови отпадъци се съхраняват

временно на открито, на специално обозначени за това места в съответствие с нормативните изисквания.

Опасни отпадъци ще се съхраняват самостоятелно разделно, затворени в специално изграден за това склад за опасни отпадъци, в подходящи съдове (плътни затворени метални варели), разположен зад Корпус № 1. Варелите ще са поставени върху дървени палети намиращи се в метални вани-разливници (тави). В наличност е предвидено достатъчно количество адсорбенти: трици, пясък, чисти парцали за адсорбиране при евентуални разливи. Съдовете и местата на съхранение на всички отпадъци за обозначение с надпис за вида на съхранявания отпадък.

На територията на фирмата не се извършват операции по обезвреждане на отпадъци. Извършва се рециклиране на собствени полиамидни отпадъци. Няма наличие на опасност от взрив, пожар при разделното съхранение на производствени, опасни и битови отпадъци.

Генерираните отпадъци се предават на външни фирми, притежаващи съответните разрешителни за такъв вид дейност по нормативни изисквания, въз основа на сключен договор.

Въз основа на представената от възложителя информация и на направената справка се установи, че имот с идентификатор 55840.22.43 по КК на с. Пепелище, общ. Кърджали, за който се предвижда изграждане на роботизирана инсталация за цинк-никелово покритие на метални тръби за автомобилната промишленост **не попада в границите на защитени територии** по смисъла на Закона за защитените територии, както и в обхвата на защитени зони от Екологичната мрежа Natura 2000. Най-близко разположени до инвестиционното предложение са защитени зони **BG0001032 „Родопи Източни”**, приета от МС с Решение № 122/02.03.2007г. за опазване на природните местообитания и **BG0002013 „Студен кладенец”**, обявена със Заповед № РД-766/28.10.2008г. за опазване на дивите птици.

Инвестиционното предложение е подложено на оценка за съвместимостта му с предмета и целите на опазване на защитените зони по реда на чл.31, ал.4 във връзка с ал.1 от *ЗБР* и чл.2, ал.1, т.1 от *Наредбата за ОС*.

На основание чл.40, ал.3 от *Наредбата за ОС*, след преглед на представената информация, предвид характера и местоположението на инвестиционното предложение и въз основа на критериите по чл.16 от нея, е направена преценка на вероятната степен на отрицателно въздействие, според която инвестиционното предложение **няма вероятност** да окаже значително отрицателно въздействие върху природни местообитания, популации и местообитания на видове предмет на опазване в горесцитираните защитени зони.

Поради следните мотиви и фактически основания:

1. В доклада за ОВОС е анализирано и оценено инвестиционното предложение, съобразено с действащите в страната и европейското законодателство норми за качество на околната среда и изпълнението на принципите за намаляване на риска за човешкото здраве и осигуряване на устойчиво развитие.

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

3. Въз основа на извършените моделни изчисления и прогнози за формираните емисии при строителство и експлоатация на обекта може да се обобщи, че не се очаква значително въздействие върху качеството на атмосферния въздух в разглеждания район.

4. Дейностите, свързани с експлоатацията на обекта, не се очаква да предизвикат отрицателно въздействие върху повърхностните и подземните води в района при спазване на поставените в настоящото решение условия.

5. За обект в експлоатация „Завод за каучукови и пластмасови изделия за автомобилната промишленост“ на „Теклас България“ ЕАД е в сила Разрешително за заустване на отпадъчни води № 3372002/04.04.2007 г., изменено с Решение № РР-1742/08.07.2013 г., в което са определени индивидуалните емисионни ограничения /ИЕО/ за заустваните води. За пречистване на отпадъчните води от дейността на „Теклас България“ ЕАД ще бъде разширена

съществуващата Биологична пречиствателна станция за отпадъчни води с капацитет 1100 m³/денонощие и ще бъде изградена изцяло нова Химическа пречиствателна станция за отпадъчни води с капацитет 8 m³/час. Заустването на отпадъчните води ще се извършва след пречистване в ПСОВ в дере, приток на р. Бяла вода, поречие на р. Арда.

6. Образуванията при дейността отпадъци ще се съхраняват отделно и предават на лица, притежаващи документ по чл.35 ЗУО за съответния вид отпадък.

7. Във връзка с подаден чрез РИОСВ - Хасково в ИАОС, доклад за извършена класификация по чл. 6, ал. 1 от Наредбата за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и ограничаване на последствията от тях, във връзка с текуща процедура и внесен доклад за ОВОС за ИП „Изграждане на роботизирана инсталация за цинк-никелово покритие на метални тръби за автомобилната промишленост в Корпус № 4” с възложител „Теклас-България” ЕАД, компетентния орган приема заключенията на оператора от извършената класификация (писмо с изх. № УК-2472/13.10.2020г.), съгласно която предприятие „Теклас България“ ЕАД, с. Пепелище, общ. Кърджали не се класифицира с нисък или висок рисков потенциал и не попада в обхвата на глава седма на ЗООС. Представена е информация за вида и количествата на употребяваните и съхранявани химични вещества в самостоятелен вид и в смеси.

8. Предвид местоположението и характера на инвестиционното предложение, не се очаква реализацията му да доведе до увреждане и/или унищожаване на природни местообитания и местообитания на видове предмет на опазване в близко разположените защитени зони.

9. Реализацията на инвестиционното предложение няма да доведе до нарушаване целостта и кохерентността на защитени зони BG0001032 „Родопи Източни” и BG0002013 „Студен кладенец”, както и до увеличаване степента на фрагментация и прекъсване на биокоридорните връзки от значение за видовете предмет на опазване в тях.

10. Не се очаква реализацията на инвестиционното предложение да доведе до кумулативно въздействие със значителен ефект върху видове и местообитания предмет на опазване в близко разположените защитени зони, като резултат от реализацията му спрямо одобрените до момента планове, програми, проекти и/или инвестиционно предложения със сходен характер.

11. Разгледана и оценена е „нулевата“ алтернатива и други алтернативни решения като е достигнато до извода, че предложеният вариант е оптимален. Реализирането на нулева алтернатива ще доведе до пропуснати ползи за предприятието. Реализацията на инвестиционното предложение в рамките на производствената площадка на Възложителя е най-подходяща за реализация алтернатива по местоположение, тъй като вече има изградена инфраструктура и комуникации, не засяга СОЗ, защитени територии, защитени зони и обекти на културното наследство. Всяка друга алтернатива по местоположение ще доведе до допълнително въздействие върху околната среда, свързано с изграждане на необходимата инфраструктура и комуникации, както и вероятното урбанизиране на нови територии. Сравнена с другите алтернативи, избраната технология е по-подходяща тъй като не предполага употребата на шест валентен хром в етапа на пасивация и цианиди при покритието на металните тръби. В избраната технология, сушенето на детайлите ще се извършва при стайна температура, което е енергоспестяващо и не води до генериране на отпадъчни води, за разлика от сушенето с гореща вода и въздушни струи. Избраната технология предполага само еднократно разтваряне на Zn, ZnNi разтвори при внедряване на инсталацията. Технологията предполага по-плътнo покритие на елементите и по-малко количество на генерираните отпадъчни газове. Всичко това прави избраната технология предпочитана пред останалите алтернативи в икономически и екологичен план.

12. Съгласно становище на Басейнова дирекция „Източнoбеломорски район” инвестиционното предложение е допустимо от гледна точка на постигане на целите на околната среда и мерките за постигане на добро състояние на водите при спазване на поставените в настоящото решение условия.

13. Относно направените в доклада анализ и оценка на значимостта на положителните и отрицателните въздействия върху човека и възможния здравен риск от осъществяването на

инвестиционното предложение, е получено становище от РЗИ – Кърджали с изх. №10-48-1/20.11.2020г., че неговата реализация няма да предизвика поява на отрицателно въздействие върху хората и тяхното здраве при спазване на поставените в настоящото решение условия

14. При провеждане на процедурата по ОВОС са извършени консултации със заинтересувани лица и институции. Осигурен е едномесечен обществен достъп до доклада за ОВОС с всички приложения до него. Изготвени са протоколи от проведените обществени обсъждания, с приложения към тях списъци на присъствалите. През периода, определен за обществен достъп, както и по време на общественото обсъждане, не са изразени мнения, както и не са постъпвали писмени възражения или становища.

И ПРИ СЛЕДНИТЕ УСЛОВИЯ:

I. По време на строителството и преди започване на експлоатация:

1. Да се подадат в РИОСВ – Хасково работни листове за класификация на отпадъците, които се образуват при експлоатация на обекта по реда на *Наредба № 2/23.07.2014г. за класификация на отпадъците.*

2. Да се изготви и съгласува в РИОСВ-Хасково план за собствен мониторинг на емисиите на вредни вещества в отпадъчните газове, изпускани от всички изпускащи устройства на площадката. Да се определи периодичността на извършването съгласно действащото законодателство.

3. Съгласно изискванията на чл. 11 от Наредба № 6/26.03.1999г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници (Обн. ДВ. бр.31/06.04.1999г.), газоходи №№ 12,13,14,15 и 16, към корпус № 4 да бъдат оборудвани с точки за вземане на проби, осигуряващи извършване на собствени периодични измервания /СПИ/. Точките за вземане на проби трябва да отговарят на условията, регламентирани в чл. 12 на горе цитираната наредба.

4. Преди стартиране на работния процес да се информира РИОСВ Хасково, за да извърши запечатване/пломбиране на ваните в инсталацията за повърхностна обработка на метали и пластмаси чрез електролитни или химични процеси, които не са оценени в ДОВОС и за които е посочено, че няма да участват в процесите на този етап.

II. По време на експлоатация:

1. Да не се надвишава посоченият общ обем на ваните в експлоатация за повърхностна обработка на метали и пластмаси чрез електролитни или химични процеси от **27, 31м³**.

2. Да се проведе процедура по изменение и продължаване на срока на действащото в момента разрешително за заустване на отпадъчни води от **съществуващ** обект в БД ИБР – Пловдив.

3. Да се монтират и поддържат разходомерни устройства за измерване на потоците зауствани води и да се водят дневници за изпуснатите водни количества.

4. Да не се извършва източване на биореакторите към БПСОВ чрез крана, с който разполагат. При възникване на необходимост от източване на биореактора, да се уведоми РИОСВ – Хасково и БД ИБР – Пловдив и да се предприемат действия за недопускане замърсяването на повърхности и подземни води.

5. Да не се допуска изпускане на непречистени отпадъчни води или утайки във водния обект – приемник на водите.

6. Да не се допуска заустване, емисии и изпускания на всички приоритетно опасни вещества, посочени в Приложение № 1 от Наредбата за стандарти за качество на околната среда за приоритетните вещества и някои други замърсители (в т.ч. Кадмий и Живак) от площадката на „Теклас България“ ЕАД, гр. Кърджали. (съгласно становище на БД-ИБР с изх. № ПУ-01-302(7)/20.11.2020г.).

7. Да не се допуска замърсяване на повърхностните и подземни води от дейностите по реализиране и експлоатация на ИП (съгласно становище на БД-ИБР с изх. № ПУ-01-302(7)/20.11.2020г.).

8. Да не се допуска заустване на отпадъчни води в повърхностни водни обекти, които не отговарят на определените индивидуални емисионни ограничения (съгласно становище на БД ИБР с изх. № ПУ-01-302(7)/20.11.2020 г.).

9. Да се поддържа постоянно в изправност и в добро техническо състояние пречиствателните съоръжения за отпадъчните води (съгласно становище на БД ИБР с изх. № ПУ-01-302(7)/20.11.2020 г.).

10. Да се предвидят мерки за предотвратяване, контрол и/или ликвидиране на последствията при възникнала аварийна ситуация и да се уведомяват писмено РИОСВ – Хасково и БД ИБР - Пловдив. (съгласно становище на БД ИБР с изх. № ПУ-01-302(7)/20.11.2020 г.).

11. Като мярка за ограничаване на вредното въздействие върху околната среда от реализацията на инвестиционното предложение е предвидено извършването на собствен мониторинг на повърхностни и подземни води, съгласно изискванията на чл. 70 от Наредба № 1/11.04.2011 г. за мониторинг на водите. Планът за собствен мониторинг на повърхностни и подземни води, трябва да се актуализира и съгласува с БДИБР (съгласно становище на БД ИБР с изх. № ПУ-01-302(7)/20.11.2020 г.).

12. По време на експлоатацията да се извършва мониторинг за наличието на опасни вещества и смеси в работната среда, които биха могли да окажат вредно, неблагоприятно или токсично въздействие върху здравето на работниците, заети в производството. При констатиране на концентрации, които застрашават здравето им да се предприемат съответните коригиращи действия (съгласно становище на РЗИ – Кърджали с изх. № 10-48-1/20.11.2020г.).

13. Да се поддържа в наличност доклад от извършена класификация, както и всяка негова актуализация и да се представя при поискване на органите по чл. 148, ал. 3 от ЗООС, съгласно изискването на чл. 6, ал. 1 от Наредбата за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и ограничаване на последствията от тях (обн. ДВ. бр. 5/2016 г., изм. и доп. ДВ. бр. 67/2019г.). В случай, че настъпи промяна в класификацията на предприятието/съоръжението, съгласно чл. 103, ал. 2 от ЗООС операторът има задължение да подаде до ИАОС актуализирано уведомление на извършената класификация.

14. За всички налични на територията на предприятието/съоръжението химични вещества в самостоятелен вид и в смеси да се осигурят актуални информационни листове за безопасност (ИЛБ) на български език, изготвени съгласно изискванията на Регламент (ЕО) 2015/830 на Комисията от 28 май 2015 г. за изменение на Приложение II на Регламент REACH и да се прилагат условията на съхранение посочени в ИЛБ, както и изискванията на Наредбата за реда и начина на съхранение на опасни химични вещества и смеси (обн. ДВ. бр. 43/07.06.2011 г.).

15. По реда на наредбата по чл.3, ал.1 ЗУО да се извърши класификация на отпадъците, които ще се образуват при извършваните дейности. За извършваните дейности с отпадъците да се води отчетност съгласно чл. 44 ЗУО.

16. Образуваните отпадъци да се предават за третиране само на лица, притежаващи документ по чл.35 ЗУО, при наличие на писмено сключен договор.

17. Да се извършват собствени периодични измервания на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от газоходи №№ 12,13,14,15 и 16, към корпус № 4 съгласно изискванията чл. 18, т. 1 от Закона за чистотата на атмосферния въздух (Обн. ДВ. бр.45/28.05.1996г.).

18. Резултатите от извършените собствени периодични измервания да се представят в РИОСВ – Хасково под формата на доклад, съгласно изискванията на чл. 39 от Наредба № 6/26.03.1999г. за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници.

19. Да се извършват собствени периодични измервания на показателите за шум съгласно чл. 27 от Наредба № 54 от 13 декември 2010 г. за дейността на националната система за мониторинг на шума в околната среда и за изискванията за провеждане на собствен мониторинг и предоставяне на информация от промишлените източници на шум в околната среда (обн. ДВ, бр.3/11.01.2011г.). Резултатите под формата на доклад да се представят в РИОСВ-Хасково.

III. План за изпълнение на мерките по чл. 96, ал. 1, т. 7 от ЗООС

№	Мярка	Период (фаза) на изпълнение	Очакван резултат
Атмосферен въздух			
1	През засушливия период на топлото полугодие трябва да се провежда редовно измиване и оросяване на пътищата, с цел да се избегне реемисията на прах от тях.	Строителство	Опазване на качеството на въздуха.
2	Да се гарантира поддържане на техниката и пътищата в добро състояние и извършва контрол върху качеството на горивото.	Строителство	За намаляване на емисиите от ДВГ и опазване на качеството на въздуха.
3	Да се поддържат добре озеленени пътните връзки за намаляване на замърсяването на прилежащите земи от прахо-газови емисии.	Строителство	Опазване на качеството на въздуха.
4	Спазване на изискванията за извършване на мониторинг на отпадъчните газове емисии и на качеството на атмосферния въздух. Да не се допуска превишаване на разрешените норми и се поддържа съответствие с нормативните изисквания.	Експлоатация	Опазване качеството на атмосферния въздух
Води			
1	При отклонение в показателите на водите, съгласно ИЕО в разрешителното за заустване, да се предприемат коригиращи действия, включващи дейности по допълнително пречистване на отпадъчните води.	Експлоатация	Опазване качеството на повърхностни и подземни води съседните територии.
2	Режимът на работа на пречиствателното съоръжение за отпадъчни води да е непрекъснат, като се постига необходимата степен на пречистване на отпадъчните води.	Експлоатация	Опазване качеството на повърхностни и подземни води съседните територии.
3	Да се разработи Система за управление на околната среда и като част от нея ще бъде включен анализа по отношение на консумацията на вода от площадката на Дружеството.	Експлоатация	Намаляване и контрол на количеството потребена вода.
4	Да се предвиди регенерация на реагенти и минимизиране консумацията на вода при подготовка на разтворите.	Експлоатация	Намаляване и контрол на количеството потребена вода.
5	Да се предвиди възможност за обработване на водите с необходимите реагенти с цел използване на водата повторно, като се намали количеството на отпадъчните води, изпускани към ПСОВ.	Експлоатация	Намаляване и контрол на количеството потребена вода.
Земи и почви			
1	Рационална организация на територията по време на	Строителство	По-малко утъпкване на земите и почвите в района на инвестиционното

№	Мярка	Период (фаза) на изпълнение	Очакван резултат
	строителството. Да не се използват площи, извън работната площадка и предвидените в работния проект за реконструкция. Недопускане замърсяване и утъпкване на почвите извън района на ИП.		предложение.
2	Да се осигури добра организация на движението на транспортните, изкопни и строителни машини с цел минимизиране на неорганизираните емисии от тях и осигури необходимата безопасност на движението.	Строителство	Намалява се уплътняването върху площта на строителния обект и съседните парцели; Намалява се замърсяването с прахо-газови емисии и със земни маси съседните земи.
3	Да се обърне внимание на естетическото оформяне на терените около площадките, на визуалното въздействие на предвидените за изграждане и реконструкция сгради. Да се осигури добра поддръжка на зелените площи – тревни и дървесно-хростови групи и масиви.	Експлоатация	Опазват се прилежащите земи и почвите и автентичния ландшафт. Създаване на естетически комфорт.
Отпадъци и опасни вещества			
1	Генерираните отпадъци да се събират и временно съхраняват на предназначенията за това площадки и да се предават на съответните фирми за третиране.	Строителство и експлоатация	Управление на отпадъците, съгласно нормативните изисквания.
2	За всички налични на територията на предприятието/съоръжението химични вещества в самостоятелен вид и в смеси да се осигурят актуални информационни листове за безопасност (ИЛБ) на български език, изготвени съгласно изискванията на Регламент (ЕО) 2015/830 на Комисията от 28 май 2015г. за изменение на Приложение II на Регламент REACH, които да включват и съответните сценарии на експозиция за идентифицираните употреби (разширен ИЛБ).	Експлоатация	Изпълнение на REACH регламента. Опазване на компонентите на околната среда и здравето на хората
3	Да се ограничи достъпа на външни лица до складове за химичните вещества в самостоятелен вид и в смеси.	Експлоатация	Опазване на компонентите на околната среда и здравето на хората
4	Да се предотврати изпускането на химични вещества в самостоятелен вид и в смеси в почвите, водите и въздуха вследствие на разливи, разсипване или разпръскване, включително чрез използване на съдове и /или съоръжения за съхранение, съобразени с опасните свойства на съхраняваните химичните вещества в самостоятелен вид и в смеси.	Експлоатация	Опазване на компонентите на околната среда и здравето на хората

№	Мярка	Период (фаза) на изпълнение	Очакван резултат
5	Обособяване на отделни зони/участъци за съхранение на опасните вещества с несъвместими категории на опасност.	Експлоатация	Опазване на компонентите на околната среда и здравето на хората

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

При промяна на възложителя, на параметрите на инвестиционното предложение или на някое от обстоятелствата, при които се издава настоящото решение по ОВОС, възложителят/новият възложител трябва да уведоми своевременно компетентния орган по околна среда (РИОСВ - Хасково) съгласно изискванията на чл. 99, ал. 11 от Закона за опазване на околната среда.

На основание чл. 99, ал. 12 от Закона за опазване на околната среда решението по ОВОС губи правно действие, ако в срок 5 /пет/ години от датата на издаването му не е започнало осъществяване на инвестиционното предложение.

При констатиране неизпълнение на условията и мерките в решението по ОВОС виновните лица носят отговорност по чл. 166, т. 2 от Закона за опазване на околната среда.

Решението може да бъде обжалвано чрез директора на РИОСВ - Хасково пред Министъра на околната среда и водите или пред съответния административен съд по реда на Административнопроцесуалния кодекс в 14 - дневен срок от неговото съобщаване.

ИНЖ. ТОНКА АТАНАСОВА

*Директор на Регионална инспекция
околната среда и водите – Хасково*

Дата: 29.01.2021 г.