



РЕШЕНИЕ № РУ – 45 – ПР/2020 г.

**за преценяване на необходимостта от извършване на оценка на въздействието
върху околната среда**

на основание чл. 93, ал. 1, т. 1, ал. 3 и ал. 6 от Закона за оценка на околната среда – ЗООС (ДВ, бр. 91/2002 г., изм. и доп. ... ДВ, бр. 54/2020 г.), чл. 7, ал. 1 и чл. 8, ал. 1 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценки на въздействието върху околната среда – Наредбата за ОВОС (ДВ, бр. 25/2003 г., изм. и доп. ... ДВ, бр. 67/2019 г.), чл. 31, ал. 4 и ал. 6 от Закона за биологичното разнообразие – ЗБР (ДВ, бр. 77/2002 г., изм. и доп. ... ДВ, бр. 98/2018 г.), чл. 40, ал. 4 във връзка с чл. 2, ал. 1, т. 1 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценки за съвместимостта на планове, програми, стратегии и инвестиционни предложения с предметна и целите на опазване на защитените зони – Наредбата за ОС (ДВ, бр. 73/2007 г., изм. и доп. ... ДВ, бр. 3/2018 г.), представената писмена документация от възложителя по Приложение № 2 към чл. 6 от Наредбата за ОВОС и по чл. 10, ал. 1 и ал. 2 от Наредбата за ОС, както и получено становище от Регионална Здравна Инспекция – Русе,

РЕШИХ

да не се извършва оценка на въздействието върху околната среда за инвестиционно предложение - "Оптимизация на основните процеси на смядане (пресоване, заливане, линеиковане) във взривните участъци на площадката на „Дунарит“ АД", която няма вероятност да окаже значително отрицателно въздействие върху природни местообитания, популации и местообитания на видове, предмет на опазване в защитени зони и човешкото здраве

Възложител – „ДУНАРИТ“ АД, ЕИК 129006931,

Кратко описание на инвестиционното предложение:

Обект на инвестиционното предложение (ИП) е съществуващо производствено предприятие за продукция с военно предназначение - „Дунарит“ АД. Съгласно Насиловление на Министерски съвет № 181/20.07.2009 г. за определяне на стратегическите обекти и дейности, които са от значение за националната сигурност (ДВ, бр. 59/2009 г., изм. и доп. ... ДВ, бр. 81/2019 г.), обектът е определен като стратегически и е от значение за националната сигурност.

Планира се оптимизация на основните процеси на смядане във взривните участъци на площадката, чрез разработена и обявена производствена номенклатура на дружеството, по основните производствени процеси: пресоване, заливане, линеиковане и свързаните с тях технологични линии.

Оптимизацията ще обхване следните технологични процеси:

1. Технологична линия за производство на взриватели

При производството на взриватели, част от входните елементи са: капсул-възникващите, капсул-детонатори, детонатори (тетрил, ТЕН, А-IX-1), запалватели (СЦ-1), а крайния продукт е взривател. Процесът обхваща следните етапи:

1. Допускане в производство на детайли, сборки, основи и спомагателни материали, необходими за производството на взриватели. Детайли и сборки се допускат в производство за изработване на взриватели при наличие на паспорт (сертификат, нота, удостоверение), който удостоверява качеството на материала, съответствието му с техническата документация и класификатора за входящ контрол. Паспортът се издава на база на положителните резултати от входящия контрол, извършен от изпитвателна лаборатория (ИЛ) и български контрол на материалите (БКМ). Изискванията и методите на

входящ контрол се определят и се съдържат в картата за входящ контрол. Материалите, за които няма сертификат от производителя, или има съмнение за качеството им, се допускат в производството след положителни резултати от контролен анализ в изпитателна лаборатория с протокол. При изтичане на срока на годност, материалите трябва да бъдат подложени на изпитвания по всички показатели на съответната нормативно-техническа документация и при положителни резултати могат да бъдат допускати в производство. Материалите, за които няма установен гаранционен срок, трябва да бъдат изпитвани при всички условия и производствено по всички показатели на нормативно-техническа документация.

2. Маркиране на взриватели - маркировката съдържа буквено-цифров код и е съобразена с изискванията на клиента. Преди започване на работа, работникът извършва външен оглед на машината. При забелязани неизправности се отстранява от специализирани служители. Корпусът се поставя в цангата на патронника и с помощта на ключ се затяга до упор, за да осигури неподвижност на детайла по време на маркиране. Стартирането на процеса маркиране става ръчно, с натискане на бутон от пулта на машината. Корпусът, жакващ в цангата, се върти, докато дисецът на машината извърши маркирането. Маркираният корпус се поставя в палет цехов с отвори.
3. Завалцоване - от палет цехов с отвори се взема корпуса и върху него се поставя детайла, който ще се завалцовва. Сборката се поставя в леглото на машината за завалцоване. Процесът трябва да се извърши равномерно и по цялата окружност. Отговарящите на изискванията сборки се поставят на палет цехов, неответстващите се отдалчават за поправка.
4. Пресоване на взривни вещества (ВВ) - пресоването на ВВ се извършва с матрица на квадратична или лостова преса. Преди започване на работа се проверява изправността на пресата. Работникът визуално контролира състоянието на пресовия инструмент. Матрицата се почиства с помощта на марля. Подготвеният за запресоване инструмент се поставя върху работния маса. В съгласие със се пресира от необходимото ВВ. Теглото и вида на ВВ се в зависимост от изискванията на конструктивната документация. Отмереното количество се насипва през фунийка от цветен метал в отвора на матрицата. След като се отстранят фунийката, матрицата се почиства с марля, ако има задръстване с ВВ и в отвора ѝ се поставя ръчно, с леко завъртане, полисона. Матрицата се поставя върху плочата на пресата и се извършва пресоване. След пресоване се извършва проверка на външен вид на получения детайл или сборка.
5. Монтаж на детонатор - в отвора на чашата се монтира детонатора. В отвора на детонатора се поставя капсул-детонатор. Готовите сборки се подреждат в табел цехови. Не се допуска използването на инструменти, неопределени в технологичния документация.
6. Забиване на челна част - от палет цехов с отвори се взема челната част. Поставя се херметизиращият пръстен. Към челната част се завива корпуса. Сборката се поставя в лостовата за забиване и с помощта на динамометричен ключ се затягат с необходимия въртящ момент. Излишните от пластичат от херметизиращия пръстен се отстраняват ръчно. Готовите сборки се нареждат отново на палет цехов с отвори.
7. Забиване на детонатор - „Ворител несеражен“ се взема от палет цехов и се закрепва в поставката, така че шифта на поставката да попадне в ключовото гнездо на корпуса. Гайка-притискаща се навива на ръба до края на резбата върху „Чаша на детонатора свързана“. Поставя се пръстен херметизиращ върху резбата на детайла „Чаша на детонатора“. С динамометричен ключ се затяга „Чаша на детонатора свързана“ с необходимото усилие. Взривателят се изважда от поставката. Готовите взриватели се нареждат на палети цехови с отвори и се предават на следващата операция.
8. Керниране на взриватели, което се осъществява на винтова преса в две диаметрално противоположни места по шлиците на корпуса, с превъртане на наделното в поставката на 180 градуса. Кернираните взриватели се поставят в табел цехови с отвори и се подават за опаковане.
9. Опаковане на взриватели - зависи от изискванията на клиента и съответния договор. Готовата опаковка трябва да се съхранява в затворен складиране с естествена вентилация без изкуствено регулиране на климатичните условия.

II. Технологична линия за производство на метателни заряди (

За производството на метателни заряди, част от входните елементи са – капсули, динни и бездимни барути, а крайният продукт е метателен заряд.

Процесът по производство на заряди обхваща следните етапи:

1. Допускане в производство на детайли, сборки, основни и спомагателни материали, необходими за производството на заряди. Барутите се доставят за сваряване в опаковки заедно с етикет, формуляр или паспорт. Детайли и сборки се допускат в производство за изработване на заряди при наличие на паспорт (сертификат, виза, удостоверение), който удостоверява качеството на материала, съответствието му с техническата документация и класификатора за входящ контрол. Паспортът се издава на база на положителните резултати от входящия контрол, извършен от ИЛ и БКМ. Изискванията и методите на входящ контрол се определят и се съдържат в картата за входящ контрол. Материалите, за които няма сертификат от производителя, или има съмнение за качеството им, могат да се допускат в производството след положителни резултати от контролен изпит. При изпитване на сроци на годност, материалите трябва да бъдат изложени на изпитвания по всички показатели на съответната нормативно-техническа документация и при положителни резултати могат да бъдат допускати в производство. Материалите, за които няма установен гаранционен срок, трябва да бъдат изпитвани при всяко влизане в производство по всички показатели на нормативно-техническа документация.

2. Темперирание на барутите и гилзите с капсул-възпламенители при следните условия:

- Температурата на помещението за темпериране на бездимните барути трябва да бъде в диапазона $+10/35^{\circ}\text{C}$, а относителната влажност 50/70 %;
- Температурата на помещението за темпериране на димен барут трябва да бъде в диапазона $+16/30^{\circ}\text{C}$, с относителна влажност 40/70 %;
- Температурата на помещението за темпериране на гилзите с капсул-възпламенители трябва да бъде в диапазона $+15/40^{\circ}\text{C}$, с относителна влажност 40/75 %.

Темперирането продължава не по-малко от 8 часа, след това се измерва температурата на барута с помощта на термометър. Темперирането е завършило, ако температурата на барута е $10/30^{\circ}\text{C}$.

3. Калиброване на гилзата, което става с помощта на "Пневматичен стенд за калиброване". Гилзите, завършили процеса, се подреждат в картонени кутии или дървени таби и се предават на следващата операция - сортиране.
4. Дозиране на барутите - извършва се на определените за тази цел работни места, на весна с необходимата точност. Отмереното количество барут се пресипва с помощта на фуния от цвятен метал, в отвора на гилзата или в отвора на корпуса. Не се допуска разсипване на материала. При случайно разсипване на дозата в тавичката, корпуса се разсипва и барута се връща за дозиране. При разсипване по пода, барутът се събира с мокра метла в лопата от цвятен метал и се предава в изолатора за брак.
5. Опаковане на заряди - зависи от изискванията на клиента в съответния договор. Готовата и опакована продукция трябва да се съхранява в закрити складове с естествена вентилация, без изкуствено регулиране на климатичните условия.

III. Технологична линия за производство на ракетни и бойни части (

Част от входните елементи са: капсули, дини, дини и бездимни барут, взривни смеси, тротил /ТНТ/, хексоген /А-IX-L/, оксиген и алуминиев прах, а крайният продукт са ракетни или бойни части. Производственият процес обхваща следните етапи:

1. Допускане в производство на детайли, сборки, основни и спомагателни материали, необходими за производството на взриватели. Детайли и сборки се допускат в производство за изработване на ракетни и бойни части при наличие на паспорт (сертификат, виза, удостоверение), който удостоверява качеството на материала, съответствието му с техническата документация и класификатора за входящ контрол. Паспортът се издава на база на положителните резултати от входящия контрол, извършен

от ИЛ и БКМ. Материалите, за които няма сертификат от производителя, или има съмнение за качеството им, могат да се допуснат в производството след положителни резултати от контролен анализ в изпитвателна лаборатория с протокол. При изтичане на срока на годност, материалите трябва да бъдат подложени на изпитвания по всички показатели на съответната нормативно-техническа документация и при положителни резултати могат да бъдат допуснати в производството. Материалите постъпват в участъка придружени с документ за качество от входящ контрол, издаден от БКМ.

2. **Монтаж на ракетна част** – монтира се според изискванията на конструктивната и технологичната документация. Подготвената ракетна част се закрепва в пневматична стъга. Втулка съединителна, с предварително поставен на нея О-пръстен, се завива на един-два оборота към камерата на ракетната част. След това тя се завива до упор с помощта на секторен ключ. Сборът се изважда от пневматичната стъга и се подава на следващата операция.
3. **Монтаж на бойна част**
Ракетната част се захваща в пневматичната стъга. Бойните части се разпаковат и подредят в табла цехова с отвори. Към резбата на бойната част с помощта на ключ се завива, до упор, ракетната част.
4. **Опаковане на ракетни и бойни части** - зависи от изискванията на клиента в съответния договор. Не се допуска нарушаване целости на опаковката.

IV. Техническа линия за пресоване

При пресоване част от входните елементи са: тротил /ТНТ/, лексоген /А-IX-У/, октоген, алуминиев прах и ТНН. а крайният продукт се пресовки и детонатори. Процесът по пресоване обхваща следните етапи:

1. **Предварителен контрол** от отдел технически контрол (ОТК). Преди пускането на материала за пресоване, всяка партида ВН подлежи на контролен анализ в заводската лаборатория. Материалите се пускат в производството при наличие на паспорт/сертификат от завода производител, удостоверяващи качеството на материала. Продуктът ВН постъпва опакован в петслойни вилкови чували, дюжежи в памучен чунал, завързан и помбирован. Постъпващите за пресоване вложки, трябва да имат документ потвърждаващ годността им. На вложките не се допускат пукнатини, откритвания, издатини и замърсявания.
2. **Дозиране на материал**
На работното място се доставя необходимото количество материал, според нужното количество за съответното изделие. След разклатване се внася нова доза. Всяка пресовка има съответна плътност според изделието, за която се отпаса. Препрецизието се извършва на техническа весна със съответния обхват. Напълнените канчета се подреждат в табла и се подготвят за пресоване. При работа се спазват изискванията на инструкцията за техники на безопасността.
3. **Подготовка на пресовки инструмент за пресоване** - готовата сглобена преформа се талкира с талк. При пресоване, преди поставяне на матрицата, на подона се поставя талкмасова вложка. Между вложката и подона не трябва да има луфт. Вложката може да се измие за повторно пресоване, предварително изчиства от взривното вещество.
4. **Операция пресоване** - закрепва се на хидравлична преса монтирана в бронекорпуса. Преди започване на пресоването се извършва проверка на работата на мотора, помпата, вентилацията, манометъра, блокхранното устройство и пускане на пресата на празен ход. Налягането при пресоване се определя за всеки детайл конкретно. Пресоването се извършва в следната последователност:
 - На подона се постави подпресователна скоба и се поставя матрицата. Насипва се през фуния дозирания продукт, изважания се с помощта на пръчки от штепел метал. поставя се внимателно пуансона. На челото на матрицата се поставя скобата-ограничител;
 - Почиства се повърхността на пресовки инструмент от прах. Поставя се пресовки инструмент на количката на пресата и се въкарва върху шпала на пресата. Затваря се шибъра на пресата;

- При достигане на необходимото налягане, което се контролира с манометър, пресата се задържа от 1 до 5 секунди. Вдига се горния цвят на пресата до крайно горно положение и се отваря вратата. Снема се подпресовъчната скоба, повторно се пресова, след това се снема скобато-ограничител и дресформата се подава за избиване. Избиването се извършва също на пресата при затворен люк на бронескабината. Готовите детайли се изваждат, проверява се височината и дресовките се поставят в каса.

Дресформата се почиства, еглобява се и процеса продължава.

Пресоването и избиването на дресовките се извършва в бронескабината при затворен шибер на бронескабината. Шиберът трябва да бъде снабден с блоклиращо устройство.

V. Технологичен шибър за производство на Лят бустер (

За производството на лят бустер, част от входните елементи са – тротил /ТНТ/, хексоген /А-IX-1/ и ТЕН, а крайният продукт са различни видове бустери. Продуктът е машинен детонатор, предназначен за възприемане и усилване на инициращ импулс и последващо възбуждане на тила детонация в много чувствителни промишлени взривни вещества (експлозивни прахове, суспензии и смулсии), използвани в мини-исползани по газ и прах, открити каристри и под вода. Междувидите детонатори „ЛБ-Д“, представляват пластмасови цилиндрични корпуси с проходен малък канал. Горната част на корпуса се затваря плътно с пластмасов капак с отвор за проходен канал. На дното на отвора на канала са разположени едно или две гнезда за поставяне на средство за иницииране. Окачката на „ЛБ-Д“ предизва вътрешната енергетична смес от статично електричество и ерозивното действие на околната среда.

Отливката на бустера се състои от енергетични материали и алуминиев прах. При реализация на процеса „Пресване“ се използват: хидравлична преса, пресформа, матрица, повикон и бронескабината.

VI. Лесне (

При процеса лесне, част от входните елементи са: тротил /ТНТ/, хексоген /А-IX-1/, оклотен, алуминиев прах и морска смес, а крайният продукт са бомби и промишлени взривни вещества. Процесът лесне обхваща следните етапи:

1. Топене на взривни вещества – извършва се в смесител ИКА. Служи за разтопяване на взривното вещество и е оборудван с бъркалка и нагревателни системи. Максималният обем на смесителя е 400 л. материал (взривно вещество). Успоредното се извършва в коледия зала, разположена извън работното помещение. Процесът на нагряване на смесителя и трибопровода осигурява температура на материала (взривното вещество) в диапазона 80–135°C и три предварително зададени температурни обхвата. При надвишаване на зададените максимални температури на входящата пара и изходящия продукт се задейства звукова сирена. Взривното вещество след пресване се налива чрез отворен капак в смесителя. Капакът се затваря след почистване на полетидлото ВВ. Времето за топене се определя до пълното му стопяване. В стопено състояние взривното вещество е маслообразна течност, без паша, утайки и механични примеси. Потъпването на смесителя с взривно вещество се извършва пропорционално на използването на материала. След приключването на запиването с течната фаза, от смесителя се източва остатъка от ВВ в кофа от цвят метал.
2. Приготвяне на тротил „Втора степен на кристализация“ - става в кристализатори с бъркалки. Течното взривно вещество с температура 85-95°C се излива в автоклава на кристализатора, след което се включва бъркалната. Степента на кристализация се определя чрез потапяне на алуминиева пластинка във взривното вещество.
3. Отливане на плочи от ВВ - става в чисти алуминиеви или от друг цвят метал тави. Матлото на отливане трябва да има вакуителна вентилация. За отливането на плочи се използва взривно вещество „втора кристализация“. След изтичане, плочите се изваждат от тавите, като се обръщат с дното нагоре върху маса.
4. Препитване на парчета - става чрез раздробяване на плочите отлети от взривно вещество, ръчно на дървена маса, която е покрита с алуминиеви листи. Плочите се надробяват с чука

от цветен метал или дърво на парчета. Годишните парчета се опаковат и чуват и се използват за запълването на босприласа. От всяка смесена обработка се запазват парчета, които се анализират за плътност. Готовите парчета се изпизват в книжен чувал с помощта на лопатка от цветен метал.

5. Напълване на корпусите с взривно вещество - става по метода на заливане на парчета взривно вещество. За заливане се използва стопилка от взривно вещество и парчета с размер на страната 10-15 мм и 20-40 мм. Замерването на нивото става по предварително нанесена отбелка на трамбовката. Заливането става при температура на течния тротил 90-94°C. Изтиква се 3-5 минути и в корпуси отново се поставят парчета ВВ до ниво 220-230 мм. Следва заливане на подготвения корпус с точно взривно вещество.

При реализация на процеса „Изене“ се използват смесители за ВВ и казан с водна риза.

УП. Шнековане

При шнековане, част от входните елементи са: тротил /ТНТ/ и хексоген /А-Х-1/, а крайният продукт са снаряди, запълвани с съответното взривно вещество. Процесът по шнековане обхваща следните етапи:

1. Пресване и подгряване на взривното вещество - опаковката се отваря с инструменти от цветен метал. Взривното вещество е еднородна маса във вид на лоспи, без странични примеси и признаци за овлажняване, от светложълт до жълт цвят. Допуска се отделно съдържание на лоспи. Количеството на взривното вещество не трябва да превишава допустимата натовареност /тротилни еквиваленти/ на помещението на участъка. Пресването се извършва със сито № 8-10. Пресеният тротил се изсипва в алуминиева тава и се рателата с помощта на лопатки от цветен метал на слой с дебелина 40-50 мм. Следва подгряване на ВВ в камери, където се извършва принудително топен въздух. Измерването се извършва с термометър с живачен обхват 100°C. Тавата с материала се поставя в камерата за подгряване. Допуска се периодично разбъркване на материала с лопатки от цветен метал. Температурата на готовия материал трябва да е между 45°C и 60°C. Готовият материал се превозва в тава и се изсипва в бункера на шнек-апарата. През този период на годината при температура на въздуха над 20°C взривното вещество се влага в производство без да се подгрява.
2. Настройка на шнек-апарата - преди започване на работа се извършва настройка на шнек-апарата или проверка на предимната настройка. След настройката на шнек-апарата и при всяко започване на работа се шнекуват две еднакви половини от корпуса, които при сглобяване дават цял корпус. Контролните корпуси за определяне на плътността на разпрения заряд се шнекуват като редовни корпуси. След шнековане на контролния корпус, разпрения заряд /контролната батванка/ се изважда. Разривността на контролните батванки се извършва в отделна кабинна с месингов диск.
3. Шнековане на корпус - извършва се на хоризонтален шнек-апарат монтиран в бронекабинна, който е снабден с люк и шибър. Шнек-апарата е комплектован с шнекшн и копир-шаблон. Бункерът за шнек-апарата се запълва 2/3 от обема му с взривно вещество. Корпусът се поставя на колничката и се зигля. Колничката се вкарва в бронекабинната докато корпусът опре в опорната втулка на шнек-апарата. Шибърът се затваря автоматично. Шнек-апаратът се включва и започва шнековането. След запълване на корпуса, шнек-апарата се изключва, шибърът се отваря автоматично и се изважда транспортната колничка с корпуса.
4. Корекция на разпрения заряд чрез дошнековане - в процеса на шнековането е възможна постъпването на „пробив“, това е рязко съдиране на материала, отчитано по манометъра. В този случай незабавно се спира шнекапарата. Освобождаването на „пробива“ се извършва чрез ръчно премъртане на шнекшнта, по посока обратна на движението му при шнековане. Корпусите, бракувани поради откритията, отсвращения, неотговарящи размери на среза на заряда, също се поправят чрез дошнековане. При реализация на процеса „Шнековане“ се използват: шнекшнтар и бронекабинна.

При оптимизираните на основните процеси на снареждане, не са заявени промени по отношение на технологията на производство в предприятието. Не са направени нови производствени цехове, както и не е посочена необходимост от нова техническа инфраструктура.

Производителната площадка на „Дунавит“ АД е разположена в границите на мазл с номер 000710 в землището на с. Пинково, общ. Русс. Имотът:

- не попада в границите на защитена територия по смисъла на Закона за защитените територии (ДВ, бр. 133/1998 г., изм. и доп. ... ДВ, бр. 1/2019 г.);
- не попада в границите на защитени зони по смисъла на ЗЗР. Най-близко разположената защитена зона е BG0000529 „Мартен - Рихово“ за опазване на природните местообитания и на дивата флора и фауна, включена в списъка от защитени зони, приет с Решение № 122/2007 г. на Министерски съвет (ДВ, бр. 21/2007 г.). Същият отстои на около 7 682 м.

Съгласно разпоредбите на чл. 2, чл. 1 от Наредбата за ОС, във връзка с чл. 31, ал. 1 от ЗЗР, ИП е подложено на оценка за съвместимостта му с предмета и целите на опазване на защитените зони. Приемката за вероятния степен на отрицателното въздействие върху защитените зони е, че дейността на площадката няма вероятност да окаже значително отрицателно въздействие върху природни местообитания и видове, предмет на опазване в защитени зони от мрежата „Натура 2000“.

Предвид, да не се извършва оценка на въздействието върху околната среда (ОВОС), се основава на следните

МОТИВИ:

I. Характеристика на инвестиционното предложение: размер, засегната площ, параметри, мощност, обем, производителност, обхват; взаимодействие и кумулиране с други съществуващи и/или одобрени инвестиционни проекти; използване на природни ресурси, земните недра, почвите, водите и на биологичното разнообразие; генериране на отпадъци; замърсяване и вредно въздействие; риск от големи аварии и/или бедствия; рискове за човешкото здраве;

1. По своето същество, ИП представлява обявяване производствена номенклатура, като се цели оптимизация на основните процеси. Използва се съществуващата производствена площадка с изградена инженерна инфраструктура.
2. Не се очаква генериране на нови по характер и свойства отпадъци. Дружеството има утвърдени работни листи класификация на образуваните отпадъци.
3. Характерът на производството е свързано с риск от аварии, поради което с разработената номенклатура с създадена необходимата организационна и технологична дисциплина на работа, така че, да се предотвратят и минимизират аварийни ситуации. Съгласно специалния закон – Закон за защита при бедствия, дружеството има разработен аварийен план на обекта.
4. Предвид съществуването на ИП, не са палице предпоставки за увеличаване на негативните въздействия върху компонентите на околната среда и проява на отрицателен кумулативен ефект, разглеждано в съвкупност с другите дейности осъществявани в района.

II. Местоположението на инвестиционното предложение: съществуващо и одобрено земеползване; относителното положение, достъпност, качество и възстановителна способност на природните богатства; абсорбиционен капацитет на природната среда; засегнати елементи от Националната екологична мрежа; територии, свързани с инвестиционното предложение, в които нормите за качество на околната среда са нарушени или се смята, че съществува такава вероятност; ландшафт и обекти с историческа, културна или археологическа стойност; територии и/или зони в обекти със специфичен санитарен статут или подлежащи на специална защита;

1. Местоположението на ИП е в границите на съществуваща производствена площадка, където се фабрикува продукцията с военен предназначение.
2. Не са установени съществуващи екологични проблеми и нарушаване нормите за качество на околната среда свързани ИП. Средата не може да се окаже като особено чувствителна.
3. При осъществяване на намеренията не възниква необходимост от специално приспособяване на съседни собственици на терени или на други дейности осъществявани в близост.

4. Не се предполага намаляване качеството и регенеративните способности на природните ресурси в района. Антропогенните характеристики на разглежданата територия не се променят.
5. По предоставената информация за преценяване на необходимостта от ОВОС са проведени консултации с Регионална Здравна Инспекция – Русе. Получено е становище по компетентност с вх. № АО-2440-(7)-28.07.2020 г., съгласно което не се създава здравен риск за хората и обекти подложени на здравна защита в резултат от осъществяването на ИП.
6. На основание чл. 40, ал. 3 от Наредбата за ОС, по критериите на чл. 16 от нея, е извършена преценка за вероятната степен на отрицателно въздействие, според която ИП няма вероятност да окаже значително отрицателно въздействие върху предмета и целите на опазване в защитена зона BG0000529 "Марлен - Ряхово" за опазване на природните местообитания и нивната флора и фауна, поради следните мотиви:
 - Площадката, обект на настоящото ИП, не притежава характеристиките на природно местообитание;
 - С реализирането на ИП няма вероятност да се увеличат нивото на шум и безпокойство до защитените зони и да се стигне до намаляване на числеността или примам на вид, предмет на опазване;
 - Предвид местоположението и характер на ИП, няма вероятност کسیے да бъдат фрагментирани, унищожени и/или уредени природни местообитания;
 - Не се очаква трайно вклипване на качествата на местообитания за размножаване, хранене, укрытие и/или миграция на видовете, включително птици, предмет на опазване в защитени зони;
 - Не се предполага генериране на емисии и отпадъци във вид и количество, които да оказват значително отрицателно въздействие върху предмета и целите на опазване в Натура 2000 места;
 - Не се очаква кумулативно въздействие със значителен ефект, по отношение на предмета и целите на опазване на защитените зони, в резултат от извършването на дейностите, предвидени в настоящото ИП, спрямо одобрените до момента планове, програми и проекти.

III. Тип и характеристики на потенциалното въздействие върху околната среда: степен и пространствен обхват на въздействието; естество на въздействието; трансграничен характер на въздействието; интензивност и комплексност на въздействието; вероятност за въздействие; очаквано настъпване, продължителност, честота и обратимост на въздействието; комбиниране с въздействия на други съвместяващи и/или одобрени инвестиционни предложения; възможност за ефективно намаляване на въздействието;

1. Потенциалните въздействия за фазата на експлоатация, се оценяват като:
 - по компонент въздух – незначително, дългосрочно, обратимо, без кумулативен ефект;
 - по компонент повърхностни води – без потенциал за негативно въздействие при сваляне на технологична и организационна дисциплина;
 - по компонент подземни води – без потенциал за негативно въздействие;
 - по компонент почви – без потенциал за негативно въздействие;
 - по фактор отпадъци – незначително, без звуков и кумулативен ефект;
 - по фактор шум – локално, дългосрочно, без кумулативен ефект.
2. Не се засяга място за опазване на обекти от културното и историческо наследство.
3. Предвид същността на предвидените дейности, реализацията на инвестиционното предложение не предполага трансгранично въздействие.

IV. Обществени интерес към инвестиционното предложение

1. До информацията за преценяване на необходимостта от извършване на оценка на въздействието върху околната среда с одобрен 14-дневен обществен достъп, както следва:
 - по реда на чл. 6, ал. 9, т. 1 от Наредбата за ОВОС, считано от 14.07.2020 г.;
 - по реда на чл. 6, ал. 10 от Наредбата за ОВОС, считано от 17.07.2020 г. за Община Русе и 16.07.2020 г. за кметство село Николово. Община Русе, с писмо с вх. № АО-2440-(9)-07.08.2020 г., заявява, че в администрацията на общината няма представени становища и възражения от засегнатото население. Кметство село Николово, с писмо с вх. № АО-

2440-(11)-14.08.2020 г., информира, че в комитетното не са постъпвали възражения/мнения/жалби.

2. Към момента на изготвяне на настоящото решение, в деловодството на РИОСВ-Русе, няма постъпили възражения и становища срещу реализацията на НЦ.

Решението се отнася само за конкретното инвестиционно предложение, което е предмет на изготвеното преценяване на необходимостта от ОВОС по реда на Закона за оценка на околната среда. Решението не отменя задълженията на възложителя за изпълнение на изискванията на Закона за оценка на околната среда и други специални закони и подзаконни нормативни актове и не може да служи като основание за отпидане на отговорността съгласно действащата нормативна уредба.

Съгласно чл. 93, ал. 7 от Закона за оценка на околната среда, при промяна на възможности, на параметрите на инвестиционното предложение или на някои от обстоятелствата, при които е било издадено решението за преценяване на необходимостта от ОВОС, възложителят или новият възложител следва да уведоми своевременно (във възможния най-ранес възп) РИОСВ-Русе.

На основание чл. 93, ал. 8 от Закона за оценка на околната среда, решението губи правни действие, ако в срок 5 години от датата на издаването му не е извършено осъществяването на инвестиционното предложение.

Решението подлежи на обжалване пред Министъра на околната среда и водите или пред компетентния административен съд, чрез РИОСВ – гр. Русе в 14 дневен срок от съобщаването му, по реда на Административнопроцесуалния кодекс.



АНАТОЛИ СТАНЕВ
ДИРЕКТОР НА РИОСВ-РУСЕ

Дата: 24.08.2020г.....

