



# РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Министерство на околната среда и водите

Регионална инспекция по околната среда и водите – София

## РЕШЕНИЕ № СО – 2 – ПР/2019 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 6 от Закона за опазване на околната среда (ЗООС), чл. 7, ал. 1 и чл. 8, ал. 1 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда (Наредбата за ОВОС, ДВ, бр. 25/2003 г., изм. и доп.), § 35 от Преходните и Заключителните разпоредби към Закона за изменение и допълнение на закона за опазване на околната среда (обн. ДВ, бр. 98 от 2018 г., в сила от 27.11.2018 г.), чл. 40, ал. 4 във връзка с чл. 2, ал. 1, т. 1 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, ДВ, бр. 73/2007 г., изм. и доп.) и представена писмена документация от възложителя по Приложение № 2 към чл. 6 от Наредбата за ОВОС и по Приложение № 1 и 2 (част Б) към чл. 10, ал. 1 и 2 от Наредбата за ОС, както и получени становища от Басейнова дирекция „Дунавски район” и Регионална здравна инспекция – Софийска област

### РЕШИХ

да не се извършва оценка на въздействието върху околната среда за инвестиционно предложение за „Изграждане на нов завод за електродвигатели и падащи платформи и три сондажни кладенеца”, в поземлен имот № 101026, с. Столник, община Елин Пелин, което няма вероятност да окаже значително отрицателно въздействие върху природни местообитания, популации и местообитания на видове, предмет на опазване в защитени зони възложител: „Доландия България” ЕООД, ЕИК: 175301004, със седалище и адрес на управление: гр. София.

**Кратко описание на инвестиционното предложение:** Инвестиционното предложение предвижда изграждане на нов завод за електродвигатели и падащи платформи и три сондажни кладенеца, в поземлен имот № 101026, с. Столник, община Елин Пелин. В югозападната част на имота ще се построи едноетажна производствена сграда, в която ще са обособени следните зони: инсталация за катодно електрофорезно покритие; галванизация за производство на падащи бордове и електродвигатели; зона за суровини; зона за експедиция готова продукция. Машините и оборудването, което ще се използва при обработването на метала за изработването на платформите ще са машини за лазерно рязане, абканти, огъване и заваръчни машини.

**Зона за механична обработка:** Първоначално в производственото хале влизат суровини – стоманени листи и компоненти, които подлежат на механична обработка на описаното по-долу оборудване. Цехът ще разполага с универсално технологично оборудване, предназначено за изработване на съоръжения по поръчка на клиента. Технологичното оборудване е подредено в следния ред:

- Лазерно рязане – служи за разкрояване на детайли от листов материал;
- Гилотина хидравлична – служи за груб разкрой на голямогабаритни детайли от листов материал;



- Абкант хидравличен – служи за огъване на листов материал под ъгъл;
- Заваръчни маси и шлосерски тезгях;
- Мобилни заваръчни апарати за променлив и постоянен ток;
- Ролганг 2 бр. за обслужване на гилотината и четириваловата машина;
- Шмиргели 2 бр.;
- Шкаф за инструменти;
- Контейнер за метални отпадъци.

Металите се съхраняват на територията на цеха. Преди да влязат в производство се проверяват от специалисти от входящия контрол по качество. Предвиждат се заваръчни маси за по-малки детайли, мобилни заваръчни агрегати и шлосерски тезгях както и шкаф за инструменти. В цеха се обособява зона за сборка на изделия. На всички заваръчни апарати са предвидени мобилни аспирационни апарати.

При работа с машините, остатъците които остават и са годни за употреба се разпределят по стелажи и палети, разположени между колоните на сградата. Металните остатъци, които не стават за по-нататъшна обработка се изхвърлят в контейнера за метални отпадъци и се предават за преработка.

**Зона за катодна електрофореза:** Инсталацията за катодно електрофорезно покритие е разположена в самостоятелно помещение в цеха. Инсталацията ще се достави от съществуващи производствени мощности на възложителя и включва технологични вани и вани за изплакване. Технологичните вани са за алкално обезмасляване, премахване на ръжда, активиране, фосфатиране, пасивация и боядисване. Процесът на нанасяне на покритието е разделено на следните етапи:

- Механична обработка на повърхностите – механична обработка чрез обстрелване на повърхността на заготовките с метални дробинки. Премахват се всякакви окиси и шлаки от металната повърхност, като в резултат повърхността на изделията се нагрява и подготвя за добра адхезия на последващи покрития. Ръбовете се очупват и заоблят;
- Химична подготовка на метални повърхности чрез обезмасляване и фосфатиране – химичната подготовка на металните повърхности започва в зоната, където детайлите се окачват на подвески. Детайлите трябва да бъдат правилно разпределени на подвеската по тегло и да не се докосват един с друг. Алкално обезмасляване е активен процес с подгряване, който цели отстраняване на мазнините от повърхността на металите. Следва потапяне във вани с вода, с цел отстраняване на обезмаслителя. Фосфатирането се осъществява във вана за активиране, вана за фосфатиране и вани за изплакване. Процесът представлява нанасяне на фосфатно покритие върху метала, което запечатва самият метал и играе ролята на грунд. При процеса се образува шлам, който се предава на външни фирми за утилизация или последващо използване като тор;
- Пасивацията се осъществява във вана за пасивация и вана за изплакване – процесът подобрява корозионната защита и запълва дупките между кристалите, които образува фосфатният слой;
- Нанасяне на органично покритие с висока степен на корозоустойчивост чрез електрофорезно катодно боядисване – катафорезата се смята за една от най-прогресивните технологии за прилагане на финиш с бои с висока степен на корозоустойчивост върху метали. Осигурява надеждна защита от вредното въздействие на околната среда за всяка метална конструкция. В катафорезата влизат следните операции:
  - Боядисване – 1 бр. вана. Катафорезата е метод на боядисване, при който се използва електрически заряд за отлагане на боята. Това е индустриален производствен процес, който се изпълнява в електролитна вана с разтвор, през който протича ток. Разтворът представлява 80 – 90% вода и 10 – 20% твърди частици боя. Разтворът се разбърква непрекъснато, докато процесът на нанасяне на частиците боя не затихне. По време на

процеса на катафореза, боята се отлага на метала до определена дебелина на филма, която се регулира от напрежението;

- Изплакване – 2 бр. вани. След нанасянето на боята детайлите се изплакват във вани с дейонизирана вода. Ваните за изплакване са оборудвани със системи за ултрафилтрация. Чрез циркуляционни помпи излишната боя се засмуква и се връща обратно във ваната за боядисване. Излишните частици боя се връщат в електролитната вана, за да се достига рентабилност до 95%, т.е. постига се висока степен на рециклиране на боята;
- Изчакване – 2 бр. позиции за изчакване. В тази буферна зона, подвеската с окачените детайли, изчаква преди изпичане, за да се осигури равномерен цикъл на работа;
- Изпичане на крайното покритие – след изплакване на детайлите от нанесената боя чрез електрофореза, от позициите на изчакване, детайлите се поставят в печка, за да се запечата полученото покритие и да се постигне максимално качество. Финишното покритие получено чрез катафореза е силно устойчиво на ултравиолетовите лъчи на слънчевата светлина. За изпичането се предвиждат два броя пещи, които се отварят пневматично. След пещите е предвидена зона за разтоварване и опаковане.

Обемът на ваните в зоната за катодна електрофореза е: обезмасляване – 3,00 m<sup>3</sup>; изплакване – 3,00 m<sup>3</sup>; активация – 1,70 m<sup>3</sup>; фосфатиране – 5,20 m<sup>3</sup>; изплакване – 3,00 m<sup>3</sup>. Общият обем на ваните в зона за катодна електрофореза е 15,9 m<sup>3</sup>.

**Зона за галванизация:** Галванизирането включва обработката на заготовки, които са изработени от електропроводим метал чрез отлагането на тънък слой от друг метал, с помощта на електрически ток. Технологиията за галванизация позволява да се отлагат функционални покрития върху заготовките, чиято дебелина е само няколко микрона. Цялата технологична поточна линия ще се демонтира от друг завод на възложителя и същата ще се монтира в новата производствена сграда. Около резервоарите за киселини и химикали се предвижда да се изградят котловани за събиране на евентуални разливи.

Пълният цикъл на обработката на изделията включва няколко последователни операции: подготвителни операции – групиране на детайлите и окачването им на подвески за следващата химическа обработка във ваните; физико-химическа обработка на металните повърхности на изделията и детайлите за поцинковане (обезмасляване, байцване, промиване, флюсиране и сушене); операции на обслужване на цинковата вана (пещ за поцинковане), охлаждане и контрол на готовата продукция.

Подготовка на детайлите – детайлите се прехвърлят в цеха с помощта на мостови кран в халето или с мотокар – вилков повдигач. Подредват се на определената площ в зоната галванизация. Изделията се подават с мостови кранове или с мотокар в работните зони. Предварителната подготовка представлява химическа обработка на повърхнините на детайлите и изделията за отстраняване на масла и желязни оксиди, както и флюсиране преди поцинковането.

Обезмасляване – целта на обезмасляването е да се отстранят всякакви мазнини и замърсявания от повърхността на детайлите. Използва се обезмасляващ разтвор с киселинно действие.

Байцване – целта на байцването е да се отстранят от повърхността на изделията химически свързаните с металната основа корозионни окисни продукти – ръжда, обгар и др. Като байцващ реагент се използва разтвор на солна киселина в концентрация 15% HCl. Обработваните детайли се потапят във ваната с разтвора, от действието на който става премахване на желязния оксид (ръждата) от повърхността им. Солната киселина се въвежда във ваната под нивото на водата, за да се избегнат нежеланите последствия от киселинните изпарения и се разбърква внимателно. Байцването се извършва при стайна температура. Времето за байцване е 10 – 20 минути и зависи от концентрацията на солна киселина, от температурата на разтвора за байцване, от степента на корозия на металната повърхност,

наличието на обгар и от големината на детайлите. След байцването, детайлите се промиват, за да се отстранят железните соли и киселината от металната повърхност. Промиването се извършва чрез 2 – 3 потапяния и изваждане на детайлите от водата.

Флюсиране – добре избайцваните и промити детайли с подвеската се придвижват към следващата подготвителна операция – т. нар. *флюсиране*. Основните цели на операцията са: да се осигури временна защита на почистената метална повърхност от окисляване до и по време на поцинковането; да се отделят от повърхността на детайлите евентуални окисни покрития, появили се вследствие въздействието на водата и въздуха по време на промиването и транспортирането им до ваната за флюсиране; да се предпазят детайлите от ново окисляване по време на сушене и по време на транспортирането им до ваната за поцинковане. Операцията флюсиране се извършва във вана. Процесът на флюсирането се води при температура около 40°C. Неговата продължителност зависи от необходимото време за темперирание на детайлите и възлиза на 2 – 3 минути.

Сушене – сушенето на детайлите след флюсиране има за цел отстраняване на влагата от повърхността им, с оглед да се избегне изпръскване на разтопен метал при потапянето им във цинковата вана за поцинковане. В процеса на сушене повърхността на детайлите се покрива с тънък слой от флюсиращите соли. Така полученият плътен филм временно предпазва повърхността от окисляване.

Операции за обслужване на цинковата вана (пещта за поцинковане), сушене и контрол на готовата продукция.

Процесът на горещо поцинковане включва операциите потапяне в течна вана от разтопен цинк и следващо охлаждане на поцинкованите детайли и изделия.

Горещо поцинковане на изделията – нанасянето на защитното цинково покритие върху метални детайли става чрез потапяне на почистените и флюсирани детайли във вана с разтопен цинк. Операцията се провежда в подгряваема с природен газ пещ.

Не трябва да се допуска понижаване нивото на цинковата стопилка под 50 mm от горния ръб на ваната, за да се избегне прегряването на ваната.

Натрупването на хардцинк на дъното на ваната е неизбежно, главно поради дифузно разтваряне на желязо от детайлите за поцинковане. При замърсен с желязо флюса от предходната операция на флюсиране, както и от продължително сушене след флюсиране и прегаряне на флюса детайлите получават ръжлив цвят. Отстраняването на хардцинка се извършва периодично. Преди почистване на ваната трябва да се изчака най-малко един час, за да се утаи хардцинка. Почистването става механизирано със специално приспособление за изгребване на хардцинк.

След потапяне на металните изделия в цинковата вана, на повърхността на цинковата стопилка се образува пепел. Тя се отделя преди изваждането на изделията, тъй като полепва по тях и им придава лош външен вид. Отстраняването и изгребването на цинковата пепел се извършва с плавни движения на греблото по повърхността на стопилката, без дълбоки потапяния и разбъркване, за да се избегне излишното окисляване на цинка. Тази пепел се състои от оксиди, хлориди на цинка и включения от капки метален цинк.

Охлаждане и заключителни обработки на поцинкованите изделия – след приключване на поцинковането, подвеската се изважда от ваната и се придвижва до ваната за охлаждане. Готовите изделия се подреждат на определена площадка, преглеждат се и се подготвят за последващи операции. Освободените подвески се зареждат с нова партия изделия за предварителна подготовка и поцинковане.

Допълнителни съоръжения към инсталацията:

Система за изсмукване и обработка на изпаренията от обезмасляване, байцване и флюсиране. При солнокиселото байцване на изделията (15% разтвор на солна киселина и железен хлорид при температура до 20°C) се формират изпарения съдържащи водни пари и хлороводород (HCl). При флюсирането (при температура около 40°C) се отделят основно пари на солна

киселина (HCl), неорганични съединения на хлора и изпарения на амониак (NH<sub>3</sub>). За улавяне на киселинните пари от ваните за предварителна подготовка е изградена вентилационна инсталация със скрубър. Предвижда се комплексна аспирационна система включена в технологичната линия, посредством набор от смукателни тръби от полипропилен, цетробежни смукателни вентилатори, турболенгтен скрубър с водно оросяване за улавяне на HCl – изпаренията като солнокисел разтвор, който се връща обратно в цикъла на приготвяне на байц- разтворите и комин от въглеродна стомана с височина до кота +18,50 m и диаметър 1100 mm за изхвърляне на очистения газов поток в атмосферата.

Аспирационна система за изсмукване и обработка на газове от ваната за поцинковане.

Горещото поцинковане или нанасянето на защитно цинково покритие върху метални детайли става чрез потапяне на почистените и флюсирани детайли във вана с разтопен цинк. Течната стопилка се състои от цинк с ниско съдържание на алуминий (0,0015 – 0,0030%) с оловна възглавница на дъното ѝ. Цинковата вана е оборудвана с обвивка за задържане на газовете и пръските от цинк. Времето за задържане на детайлите за поцинковане във ваната възлиза на 2 – 3 минути, като за 1 час се извършват около 6 потапяния. Вентилационната система, улавяща емисиите от цинковата вана е смукателна и е свързана с подвижна локална аспирация, като засмуканият въздух минава през ръкавен филтър и посредством вентилатор се изхвърля през комин. Смукателната вентилация изсмуква газовете в обема над ваната, без да се охлажда самия цинк.

Ваната за поцинковане е за нужди на завода за падащи платформи. Поцинковат се само част от изделията, свързани с извършващия се монтаж и сглобяване на платформите. Обемът на цинковата вана е 20,925 m<sup>3</sup>. Към линията са още вана за промиване – 1,8 m<sup>3</sup>; вана за байцване – 1,8 m<sup>3</sup>; вана за флюсиране – 1,8 m<sup>3</sup>; сушилно – 1,8 m<sup>3</sup>. Общият обем на ваните в зона за галванизация е 28,125 m<sup>3</sup>.

Общото количество на органични разтворители е 85 t/y или около 13 kg/h.

Предвижда се изграждане на три сондажни кладенеца с дълбочина всеки по 35 m, с максимален дебит на всеки кладенец при работа до 6 часа в денонощие до 1 l/s и средноденонощен дебит до 0,250 l/s. Кладенците ще се ползват само за производствени нужди. За питейно-битови нужди ще бъде изграден уличен водопровод с дължина около 640 m, свързан с водопроводната мрежа на с. Григорево (съгласно писмо, с изх. № ТО-1329/02.08.2018 г. на „ВиК“ ЕООД – София). За нуждите на производството се предвижда изграждане на резервоар за събиране на дъждовни води.

Битово-фекалните отпадъчни води ще се отвежда в изгребна яма с обем 40 m<sup>3</sup>, осигуряваща еднократно седмично почистване от фирма. Водните обеми, генерирани при нанасянето на галванични покрития върху метални повърхности имат кисел характер, както и алкален. Потоците не се смесват, за да бъдат неутрализирани. Те се събират в отделни резервоари. След запълване на обема на резервоара, водите се предават за преработка на фирма специализирана в областта на пречиштането на отпадъчни води. Шлаките и отпадъците от ваните се събират и се предават на фирма, която ще приема отпадните шлаки с цел последваща преработка.

Електроснабдяването ще се осъществява от електропреносната мрежа. В завода се предвижда използването на климатични VRV системи за вентилация и климатизация.

За отопление на административната част и част от производствената от сградата се предвижда монтирането на водогрееен котел на природен газ с мощност 300 kW, като същият е снабден с комин (ИУ).

Газоснабдяването на обекта ще се осъществи посредством изграждането на довеждащ газопровод. За Проект за Подробен устройствен план – Парцеларен план (ПУП-ПП) за газопровод за захранване на поземлен имот № 101026, с. Столник, община Елин Пелин е проведена процедура по преценяване на необходимостта от извършване на екологична оценка

и е постановено Решение № СО – 01 – ЕО/2019 г. на директора на РИОСВ – София, с характер да не се извършва екологична оценка.

Основния подход към обекта е от западната граница на парцела, по съществуващо отклонение на подбалканския път. Заводът ще се ситира на север от републиконски път I-6 направление София – Бургас между разклоните на селата Григорево и Столник. На територията около завода ще се изгради асфалтов път, паркинг за леки коли и ТИР, тротоари и подходи, както и подходящо озеленяване. За цялата сграда ще се осигурят противопожарни изходи и външен противопожарен път. Предвижда се и денонощна охрана на обекта.

Така заявеното инвестиционно предложение попада в обхвата на т. 2, буква „г” и т. 4, буква „д”, на Приложение № 2 към ЗООС и съгласно чл. 93, ал. 1, т. 1 от същия закон е проведена процедура по преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС. Съгласно чл. 93, ал. 3 от ЗООС, компетентен орган за произнасяне с решение е директорът на РИОСВ – София.

Издаването на Комплексно разрешително е задължително за извършване на дейности в обхвата на Приложение № 4 към чл. 117, ал. 1 на ЗООС, попадащи в обхвата на:

- „т. 2.6. Инсталации за повърхностна обработка на метали и пластмаси чрез електролитни или хмични процеси, при които обемът на ваните за обработка е над 30 кубични метра.“;
- „т. 6.7. Инсталации за повърхностно третиране на вещества, предмети или продукти с използване на органични разтворители, по-конкретно за апретиране, щамповане, грундиране, обезмасляване, придаване на водонепропускливост, оразмеряване, боядисване, почистване или импрегниране, с консумация на органични разтворители над 150 килограма на час или над 200 т годишно.“

За така представеното инвестиционно предложение не е необходимо възложителят да предприема действия по реда на глава седма, раздел втори „Комплексни разрешителни“ на ЗООС.

На основание чл. 4а от Наредбата за ОВОС е извършена проверка относно допустимостта на инвестиционното предложение спрямо режимите, определени в утвърдените планове за управление на речните басейни (ПУРБ) и планове за управление на риска от наводнения (ПУРН) на „Дунавски район”. Съгласно становище на директора на БДДР, с изх. № ОБ-4743/1/30.07.2018 г., инвестиционното предложение е допустимо спрямо целите за опазване на околната среда, заложи в ПУРБ 2016 – 2021 г., при спазване на мерките посочени в т. 1.1.2. от становището. Инвестиционното предложение е допустимо спрямо ПУРН 2016 – 2021 г., като дейностите предвидени в предложението не са в противоречие с предвидените мерки в Програмата от мерки за намаляване на риска от наводнения.

Инвестиционното предложение не засяга обекти от Националната екологична мрежа, а именно защитени територии по смисъла на Закона за защитените територии (ЗЗТ) и защитени зони от мрежата „Натура 2000”, определени съгласно ЗБР. Най-близо разположената защитена зона BG0002004 „Долни Богров – Казичене” за опазване на дивите птици, обявена със Заповед № РД-573/08.09.2008 г. (ДВ, бр.84/2008г.) отстои на повече от 7 km югозападно от имота.

На основание чл. 2, ал. 1, т. 1 от Наредбата за ОС, инвестиционното предложение подлежи на оценка за съвместимостта му (ОС) с предмета и целите на опазване на описаната по-горе защитена зона, като съгласно чл. 38 от същата наредба, процедурата по ОС се извършва чрез процедурата по ОВОС.

Предвид, че инвестиционното предложение, както само по себе си, така и във взаимодействие с други планове, програми и инвестиционни предложения, няма вероятност да окаже значително отрицателно въздействие върху природни местообитания, популации и местообитания на видове, представляващи предмет на опазване в защитена зона BG0002004 „Долни Богров – Казичене” и във връзка с чл. 40, ал. 4 от Наредбата за ОС, с настоящото

решение се преценява да не се извършва оценка за степен на въздействие върху горесписаната защитена зона от екологичната мрежа „Натура 2000“.

### **МОТИВИ:**

**I. Характеристики на инвестиционното предложение: размер, засегната площ, параметри, мащабност, обем; взаимовръзка и кумулиране с други съществуващи и/или одобрени инвестиционни предложения; ползване 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; рисковете за човешкото здраве:**

1. Предвид характера на инвестиционното предложение при правилна експлоатация на обекта и спазване на мерките за безопасност, както и поставените условия в настоящото решение не се предполагат съществени въздействия върху компонентите и факторите на околната среда.
2. Строително-монтажните работи се извършват само в района на строителната площадка, в границите на имота собственост на възложителя.
3. Не се налага изграждане на нова или промяна на съществуващата пътна инфраструктура.
4. При нормални условия на експлоатация не се предвижда отделянето на опасни отпадъци, които са под специален режим и замърсяващи атмосферата и водите.
5. Не се очаква генериране на емисии и отпадъци във вид и количества, които да окажат значително отрицателно въздействие върху защитената зона.
6. Не се очаква значително кумулативно отрицателно въздействие върху природните местообитания, местообитанията на видовете, предмет на опазване в близо разположената защитена зона от реализацията на инвестиционното предложение спрямо одобрените до момента други инвестиционни предложения, планове и програми.
7. Съгласно становище на Регионална здравна инспекция – Софийска област, с изх. № 19-30-108/07.01.2019 г., след представена комплексна екологична експертиза със здравно-хигиенна оценка от независим експерт, с цел предотвратяване възникването на здравен риск следва стриктно да се спазват мерките, предписани в комплексната екологична експертиза. Регионална здравна инспекция – Софийска област счита, че инвестиционното предложение няма да окаже отрицателно въздействие върху човешкото здраве при спазване на мерките за предотвратяване възникването на здравен риск.
8. Съгласно комплексната екологична експертиза със здравно-хигиенна оценка разстоянието до най-близко разположените населени места с. Столник и с. Григоријево е 3 km.

**II. Местоположението на инвестиционното предложение: съществуващо и одобрено земеползване; относителното изобилие, достъпност, качество и възстановителна способност на природните богатства; абсорбционен капацитет на природната среда; крайбрежни зони и морска околна среда; планински и горски райони; защитени със закон територии; 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; гъстонаселени райони; ландшафт и обекти с историческа, културна или археологическа стойност; територии и/или зони и обекти със специфичен санитарен статут или подлежащи на здравна защита:**

1. Инвестиционното предложение ще бъде реализирано в поземлен имот № 101026-„за ПСТД“, с. Столник, община Елин Пелин, с обща площ на имота 123350 m<sup>2</sup>.
2. Районът, предмет на инвестиционното предложение, не се третира като чувствителна зона или територия в екологичен аспект и при ползването на обекта няма да се наложи спазването на определени задължителни норми, изисквания или налагане на ограничения. Около територията на инвестиционното предложение и в близост до нея няма други обекти, които са важни или чувствителни от екологична гледна точка, например влажни зони, водни течения или други водни обекти.
3. Инвестиционното предложение не засяга защитени територии по смисъла на ЗЗТ, както и защитени територии на единични и групови паметници на културата, определени по реда на Закона за културното наследство.
4. Изграждането на обекта не е свързано с унищожаване на природни местообитания и местообитания на видове, тъй като територията е извън границата на защитената зона.
5. Няма вероятност реализацията на инвестиционното предложение да доведе до прекъсване на биокоридорни връзки, с което да се наруши кохерентността на мрежата „Натура 2000“.

**III. Тип и характеристика 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 въздействието; очаквано настъпване, продължителност, честотата и обратимост на въздействието; комбиниране с въздействия на други съществуващи и/или одобрени инвестиционни предложения; възможност за ефективно намаляване на въздействията:**

1. Характерът на инвестиционното предложение не предполага значително отрицателно въздействие върху качеството на атмосферния въздух в района.
2. В резултат на осъществяване на дейността не се очаква повишаване на фоновите емисии на вредни вещества в атмосферния въздух, замърсяване на подземните и повърхностните води, наднормено замърсяване с шум и негативно въздействие върху живота и здравето на хората.
3. Обхватът на въздействие от реализацията и функционирането на инвестиционното предложение върху компонентите на околната среда е незначителен – ограничава се само върху територията на площадката по време на строителството и на експлоатацията.
4. При реализацията на инвестиционното предложение и при последващата експлоатация не се очаква трансгранично въздействие.
5. Съгласно становище на БДДР, с изх. № ОБ-4743/1/30.07.2018 г.:
  - 5.1. Инвестиционното предложение е допустимо спрямо целите за опазване на околната среда, заложи в ПУРБ2016 – 2021 г., при спазване на мерките посочени в т. 1.1.2 от становището.
  - 5.2. Инвестиционното предложение е допустимо спрямо ПУРН 2016 – 2021 г. предвидените дейности не са в противоречие с предвидените мерки в Програмата от мерки за намаляване на риска от наводнения.
  - 5.3. Инвестиционното предложение няма да окаже значително въздействие върху водите и водните екосистеми при условие, че се спазват мерките посочени в т. 1 и нормативните изисквания посочени в т. 2 от становището.



#### IV. Обществен интерес към предложението за строителство, дейности или технологии:

1. Съгласно изискванията на чл. 4, ал. 2 от Наредбата за ОВОС, възложителят е уведомил кмета на община Елин Пелин, а чрез него и засегнатото население за инвестиционното си предложение.
2. Съгласно изискванията на чл. 6, ал. 9, т. 1 от Наредбата за ОВОС, съобщение за информацията по Приложение № 2 към същата наредба е поставено на интернет страницата на инспекцията и на таблото за обяви в сградата на РИОСВ – София, като в законоустановения срок няма постъпили писмени и устни становища по инвестиционното предложение.
3. На основание чл. 6, ал. 9, т. 2 от Наредбата за ОВОС, копие на искането за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС и информацията по приложение № 2 от наредбата са предоставени на електронен носител на община Елин Пелин и кметство Столник. С писмо, с изх. № Към М\_02-1028(2)/30.11.2018 г., кметът на община Елин Пелин удостоверява, че за информацията по приложение № 2 е поставено съобщение на интернет страницата на общината и на табло за обяви в сградата на община Елин Пелин за изразяване на становища от заинтересованите лица, в резултат на което не са постъпили становища/възражения/мнения и др. от заинтересовани лица/организации.
4. До постановяване на настоящото решение в РИОСВ – София няма депозирани писмени жалби, възражения и становища срещу реализацията на инвестиционното предложение.

#### ПРИ СПАЗВАНЕ НА СЛЕДНИТЕ УСЛОВИЯ:

1. Правото на водовземане от подземни води да се приведе в съответствие с изискванията на Закона за водите, като се подадат необходимите документи в БДДР.
2. Хидротехническите съоръжения да се поддържат в техническа и експлоатационна изправност.
3. Да се предприемат мерки за ограничаване на неорганизираните прахови емисии по време на строителните и монтажни работи, като се извършва редовно почистване и оросяване на площадката.
4. За хладилни/климатични инсталации и термопомпени инсталации, съдържащи над 5 t CO<sub>2</sub> еквивалент хладилен агент, разположени на територията на площадката, възложителят да води досие, съгласно формата по Приложение № 3 към Наредба № 1 от 17 февруари 2017 г. за реда и начина за обучение и издаване на документи за правоспособност на лица, извършващи дейности с оборудване, съдържащо флуорсъдържащи парникови газове, както и за документирането и отчитането на емисиите на флуорсъдържащи парникови газове (Наредба № 1, ДВ, бр. 20/07.03.2017 г.).
5. След въвеждане на обекта в редовна експлоатация за хладилни/климатични и термопомпени инсталации, съдържащи над 5 t CO<sub>2</sub> еквивалент хладилен агент, разположени на територията на площадката, възложителят е длъжен ежегодно до 15 февруари на текущата година да представя годишен отчет в РИОСВ – София, съгласно формата по Приложение № 9 към чл. 35, ал. 1 от Наредба № 1.
6. Преди въвеждане на обекта в експлоатация, операторът да представи пред РИОСВ – София, протоколи за измерени емисии, изпускани в атмосферния въздух от акредитирана лаборатория от дейността на 1 брой ИУ към „Пещ за подцинковане“, 1 бр. ИУ към „Вани за предварителна подготовка при процесите обезмасляване, байцване и флюсиране“ и 1 бр. ИУ към един водогреен котел с мощност 300 kW на гориво природен газ, съгласно чл. 16, ал. 1, т. 3 от Закона за чистотата на атмосферния въздух във връзка с изпълнението на чл. 31, ал. 1, т. 1 от Наредба № 6 за реда и начина за измерване на емисиите на вредни



вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници (ДВ, бр. 31/1999 г., изм.);

7. При извършване на дейности попадащи в Приложение № 1 на Наредба № 7 за норми за допустими емисии на летливи органични съединения, изпускани в околната среда, главно в атмосферния въздух, в резултат на употребата на разтворители в определени инсталации (ДВ, бр. 96 от 31.10.2003 г.; изм. и доп. ДВ, бр. 24 от 12.03.2013 г.) да се спазват изискванията, заложиени в чл. 30л от Закона за чистотата на атмосферния въздух.
8. Преди въвеждане на обекта в редовна експлоатация възложителят да представи в РИОСВ – София, протоколи от проведен мониторинг на шума в околната среда от акредитирана лаборатория, съгласно чл. 27, т. 1 и т. 3 от Наредба № 54 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 (ДВ, бр. 3/11.01.2011 г.).
9. При изграждането и експлоатацията на складовете за съхранение на опасни химични вещества и смеси да се спазват разпоредбите на чл. 6 на Наредбата за реда и начина за съхранение на опасни химични вещества и смеси (ДВ, бр. 43/2011 г.).
10. Всички химични вещества в самостоятелен вид или в смеси, класифицирани като опасни, да бъдат съхранявани в съответствие с изискванията и условията в приложимите информационни листове за безопасност, отговарящи на изискванията на Приложение II към Регламент (ЕО) 1907/2006 относно регистрацията, оценката, разрешаването и ограничаването на химикали (REACH), изменен с последващи изменения и поправки;
11. Да се документира оценка на безопасността на съхраняваните опасни химични вещества и смеси съгласно чл. 9, ал. 1 от Наредбата за реда и начина за съхранение на опасни химични вещества и смеси. Оценката на безопасността се извършва преди изграждане и/или въвеждане в експлоатация на складовете за съхранение на опасни химични вещества и смеси.
12. Да се разработят и прилагат инструкции съгласно чл. 4, т. 8 – 11 от Наредбата за реда и начина за съхранение на опасни химични вещества и смеси и да осъществява контрол по прилагането им съгласно чл. 7 от същата наредба.
13. Отпадъците, образувани при реализацията на инвестиционното предложение, да се предават съгласно изискванията на чл. 8, ал. 1 от Закона за управление на отпадъците (ЗУО).
14. Да си изработи и одобри план за управление на строителни отпадъци, съгласно изискванията на чл. 11 от ЗУО.
15. За строителните отпадъци, образувани при реализацията на инвестиционното предложение, да се приложат изискванията на Наредбата за управление на строителните отпадъци и за влагане на рециклирани строителни материали (ДВ, бр. 98/2017 г.).
16. Генерираните отпадъци от дейността на дружеството да се класифицират по реда на чл. 7, ал. 1 от Наредба № 2 от 23 юли 2014 г. за класификация на отпадъците (ДВ, бр. 66/2014, изм. и доп.).
17. Да се сключи договор със специализирана фирма за изпомпване и транспортиране на отпадъчните води.
18. Да не се допуска изтичане на отпадъчни води, извън предвидените съоръжения за третирането им, за предотвратяване замърсяването на повърхностни и подземни води.
19. Съгласно становището на Регионална здравна инспекция – Софийска област, с изх. № 19-30-108/07.01.2019 г., е необходимо стриктно да се спазват мерките, предписани в комплексната екологична експертиза.

**Настоящото решение се отнася само за конкретното заявено предложение и в посочения му капацитет.**



Настоящото решение не отменя задълженията на възложителя за изпълнение на изискванията на Закона за опазване на околната среда, други специални закони и подзаконовни нормативни актове, и не може да служи като основание за отпадане на отговорността съгласно действащата нормативна уредба.

На основание чл. 93. ал. 7 от Закона за опазване на околната среда при промяна на инвестиционното предложение за „Изграждане на нов завод за електродвигатели и падащи платформи и три сондажни кладенеца”, в поземлен имот № 101026, с. Столник, община Елин Пелин, на възложителя или на някое от обстоятелствата, при които е било издадено настоящото Решение, възложителят/новият възложител трябва своевременно да уведоми РИОСВ – София.

На основание чл. 93. ал. 8 от Закона за опазване на околната среда, Решението губи правно действие, ако в срок 5 години от датата на издаването му не е започнало осъществяването на инвестиционното предложение.

Решението може да бъде обжалвано чрез директора на Регионална инспекция по околната среда и водите – София в 14-дневен срок от съобщаването му пред министъра на околната среда и водите или пред Административен съд София – град по реда на Административнопроцесуалния кодекс.

Дата 18.01.2019г.

ИНЖ. ИРЕНА П  
Директор на Рег

пната среда и водите – София