



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Министерство на околната среда и водите

Регионална инспекция по околната среда и водите-Стара Загора

РЕШЕНИЕ № СЗ-10 – ПР/2018 г.

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

На основание чл. 81, ал. 1, т. 2 и чл. 93, ал. 1, т. 1, ал. 3 и ал. 5 от Закона за опазване на околната среда, чл. 7, ал. 1, чл. 8, ал. 1 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда (Наредбата за ОВОС) и § 10 от ПЗР на Наредбата за ОВОС, чл. 31 ал. 4 и ал. 6 от Закона за биологичното разнообразие (ЗБР), чл. 2 ал. 1, т. 1, чл. 4, чл. 40 ал. 3 и 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 представената писмена документация от възложителя по Приложение № 2 към чл. 6 от Наредбата за ОВОС, по чл. 10, ал. 1 и 2 от Наредбата за ОС и представено становище от Регионална здравна инспекция гр. Стара Загора.

РЕШИХ

да не се извършва оценка на въздействието върху околната среда и оценка на съвместимост с предмета и целите на опазване в защитените зони за

инвестиционно предложение Разширяване на производствената дейност чрез монтаж на екструдерни линии за производство на каучукови профили в поземлен имот с идентификатор № 68850. 75. 244 гр. Стара Загора, което **няма вероятност** да окаже значително отрицателно въздействие върху природни местообитания, популации и местообитания на видове, предмет на опазване в защитени зони.

Възложител „Стандарт Профил България” ЕАД, гр. Стара Загора, бул. „Никола Петков” № 12

Кратко описание на инвестиционното предложение:

• Според представената информация за преценяване необходимостта от извършване на ОВОС, в която е описана характеристиката на предлаганата дейност, инвестиционното предложение предвижда в имот № 68850.75.244 по кадастралната карта на гр. Стара Загора, общ. Стара Загора да се монтират две екструдерни линии за производство на каучукови профили, всяка от които с максимален (инсталиран) капацитет 074t/h (17,76t/24h, 648t/y). Не се предвиждат дейности по строителство/събаряне на сгради и съоръжения. Оборудването ще се монтира в съществуващи производствени халета. На разглежданата площадка е налице функциониращ завод за производство на каучукови уплътнители. Касае се за разширение на съществуващо производство, чрез инсталиране на допълнителни производствени мощности - два броя екструдерни линии за производство на каучукови профили, междинни продукти за производство на каучукови уплътнения за автомобилната индустрия. Синтеза на синтетичния каучук и производството на суровия каучук (каучуково тесто) се извършва в заводите в Република Турция. В „Стандарт профил България” ЕАД се извършват финалните (довършителни операции) - производство на каучукови уплътнители (краен продукт) от каучукови профили (междинен продукт, произведен при шприцване/екструзия на каучуково тесто. На площадката предмет на ИП се извършват следните основни и допълнителни операции за превръщане на каучуковите профили в завършени и готови за употреба уплътнители:

- **Нарязване на профилите** – Механични процеси, при които на профила се предава определена зададена дължина. Процеса е полу автоматизиран – извършва се на т.н. «гилотини»,

където профилите се залагат ръчно, а машината, чрез нанасяне на няколко последователни среза формира от профила определен детайл – междинен продукт.

- **Вулканизация на профилите** – Това е основен производствен процес в изработването на каучуковите уплътнители. Получените при процеса на нарязване детайли се подлагат на вулканизация, с цел слепване на отделни детайли в група или директно отливане на определен участък от детайла. По своята същност вулканизацията е химико-технологичен процес, на взаимодействие на каучука с вулканизиращ агент, при които произтича свързване (омрежване) на молекулите на каучука в единна пространствена връзка. При този процес се повишават характеристиките на каучука – неговата твърдост, еластичност, топло- и студоустойчивост, намалява се разтворимостта му в органични разтворители. Като омрежващи агенти при вулканизацията се използват метални оксиди, които са директно вложени в суровия каучук. Същите вулканизиращи агенти влизат в химично взаимодействие с каучуковите макромолекули като ги съшиват. Като страничен продукт на химичната реакция се отделя водна пара. Вулканизацията се провежда в апарати, наречени вулканизационни преси, където при повишаване на температурата се извършва инициране на химичния процес по омрежване на въглеродородните каучукови вериги.

- **Почистване на детайлите** – След етапа на вулканизация на детайлите върху самите полупродукти се формират леяци от разтопен каучук, които следва да се почистят. Това се извършва механично, чрез използване на абразивни инструменти. Процесът е механичен.

- **Нанасяне на силиконови състави** – спомагателен процес, който се извършва при контролирани условия в силиконови кабинни. Има за цел да подобри търговския вид на детайлите чрез матиране а също и да придаде по-голяма устойчивост към външни атмосферни условия. За целта детайлите се нареждат върху определени вертикални стойки, внасят се в нагревната секция на силиконовите кабинни, където се извършва темпериране на детайлите. Следва нанасяне на силиконов грунд и/или силиконов лак чрез пулверизиране. Последния етап е изпичане на детайлите и отстраняване на разтворителите. Като разтворители при този процес се използват хексан и ацетон.

- **Нанасяне на велур** – спомагателен процес, при който се извършва нанасяне на велур върху детайлите. За целта същите се обработват с органично лепило, а велурения прах се нанася електростатично. Следва изпичане на детайлите и окачествяването им.

- **Окачествяване и опаковане на детайлите** – След всички изброени до сега операции, готовите уплътнители се окачествяват и пакетират в оборотни опаковки и се експортират до различни клиенти.

Разгледани са две алтернативи по отношение на технологията, като е избрано производство на каучукови профили чрез екструзия (шприцване) поради високата производителност и възможност за автоматизация на процесите. Това е непрекъснат производствен процес (в поток), при който с помощта на един или няколко екструдера (шприцмашини) се извършва шприцване на суровото каучуково тесто и се формира детайл с определена форма.

Всяка екструдерна линия се състои от 3 екструдера, свързани с обща формовача глава/матрица/. Във всеки екструдер се зарежда технологично зададен вид сурово каучуково тесто, състоящо се от синтетичен каучук (тип EPDM), пълнители (активен въглен), омекчители, стабилизатори, противостарители, оцветители, вулканизационен агент, регулатори на степента на вулканизацията, активатори (промотори) на вулканизацията. Във форкамерата на всеки екструдер на екструдерната линия, суровия каучук се нагрява до температура на размекване. С помощта на шнек, размекнатия суров каучук преминава през екструдерно тяло и се шприцва в екструдерна матрица (обща за трите екструдера). В матрицата се подават и стъклени влакна, които разтопения каучук обтича. Матрицата формова в поток сложен каучуков детайл под формата на линеен профил, който се придвижва по ролкова система (лента) към инфрачервена камера с мощност 40 kW. В тази камера се извършва темпериране и подгряване на профила

преди нагряване, за да се избегнат температурни деформации. По транспортър, детайла преминава през нагревна камера, в която се нагрява до температура, при която започва вулканизацията 140-1800С (т.н. фор-вулканизация или предварителна вулканизация). Температурата се постига чрез директно изгаряне на природен газ и отвеждане на отработените димни газове през комин в атмосферата. Този процес има за цел да осигури активиране на вулканизационния агент в дълбочината на профила, за да се гарантира еднаква степен на вулканизация по дължината на профила. След нагревната камера, профила преминава през магнетронен реактор от тръбен тип, където каучуковия микс, съставляващ профила претърпява облъчване с интензивен сноп микровълни с мощност 12 kW/mm². Целта на това облъчване с микровълни е ударно загреване на вътрешността на каучуковия микс и протичане на същинската вулканизация при температури 200-2100С. В този реактор протича химично превръщане, при което активирания вулканизационен агент извършва съшиване /омрежване/ на съседни каучукови вериги и така понижава реологичните характеристики на каучука. Каучукът губи свойството „течливост“ и значително повишава динамичните си характеристики на опъване и огъване. След магнетроновия реактор, детайла преминава в нагряващи тунели – степен I и степен II, в които се поддържа температура от 200-2100С, необходима за окончателно завършване на вулканизацията. Температурата се поддържа чрез директно нагряване с димни газове, получени при изгаряне на природен газ в разположения в нагряващите тунели газови горелки. Отработените газове се отвеждат в атмосферния въздух чрез 4 броя изпускащи устройства. Това е втория участък от реакционния възел на екструдерната линия. След нагряващите тунели, детайла постъпва в охлаждаща камера, където се извършва директно впръскване на обратна охлаждаща вода посредством сплинкерни системи. Водните пари се отвеждат в атмосферата, а стичащата се вода се събира във събирателна вана, охлажда се и се подава на рецикл. Загубите от изпарена вода се допълват непрекъснато със свежа омокотена вода. Детайла постъпва в блок с индуктивно свързана плазма. Тази обработка има за цел да подготви повърхността на детайла за по-нататъшна обработка. При плазмената обработка повърхността на детайла добива определена порьозност. Следва механично почистване на повърхността на детайла в почистваща станция и темпериране на детайла в инфрачервена камера за фино и окончателно отделяне на процесната вода от детайла, образувана като страничен продукт при химичния процес на вулканизация. Така подготвения детайл се подлага на нагряване в машина чрез обработка на повърхността с абразивни валове. Отново следва повърхностна обработка с индуктивно свързана плазма, след което детайла се подава в модул за нанасяне на лепило. За целта детайла се промазва с органично лепило с помощта на четки. Промазания с лепило детайл постъпва в блок за нанасяне на велур (флок). Нанасянето се извършва с вибросита, които ръсят велур върху промазания с лепило детайл. За да се задържи върху детайла флока и за да бъде придадена посока на флока се прилага високо електростатично поле с интензитет 70 kV. Неуловения флок се събира във вана под линията на детайла и се използва отново. От флок кабината, детайла постъпва в сушилен тунел за изпичане на флока. При висока температура се изпаряват органичните разтворители в лепилото и флока се фиксира здраво за детайла. Температурния режим се поддържа чрез изгаряне на природен газ в нагревната зона на камерата, а димните газове се отвеждат в атмосферата чрез 3 броя ИУ. След камерата, детайла се обдухва със струя въздух за да се отстранят неполепналите частички флок. Следва контролна станция за окачествяване на положения велур и наличие на зони, в които липсва покритие. Детайла постъпва в тунел за охлаждане, където от детайла се отнема остатъчната топлина от предходните обработки. Така финиширания продукт се маркира в поточен мастиле принтер и постъпва в автоматична гилотина за нарязване на профили с предварително зададена дължина. Всички описани физико-химични, химични и механични процеси се извършват в поток, непрекъснато. Процесът е високо автоматизиран.

Водоснабдяването за производствени и битови нужди ще бъде от собствен сондажен кладенец, притежаващ разрешително за водоползване от БД ИБР Пловдив. Площадката е защитена с питейна вода от водопроводната мрежа на града. Производствените отпадъчни води

се заустват в градската канализационна система, след пречистването им в локална пречиствателна станция. Битовите отпадъци се събират в контейнер и се депонират на определеното от общ. Стара Загора място. Производствените отпадъци се предават на лицензирани фирми, като дружеството е предприело действия по осигуряване на рециклиране на всички образувани отпадъци. На площадката е изградена основната и спомагателна инфраструктура – пътища, проходи, електрозахранване и водоснабдяване.

- Предвидената дейност представлява разширение/изменение на обект към Приложение № 2 и самостоятелно попада към т.6, буква „а”: Инсталации в химическата промишленост (невключени в Приложение № 1): а) обработка на междинни продукти и производство на химични вещества и смеси, за която, на основание чл. 93, ал. 1, т. 1 и т. 2 от ЗООС, следва да бъде извършена преценка на необходимостта от извършване на ОВОС.

- Инвестиционното предложение не засяга защитени територии по смисъла на Закона за защитените територии, както и защитени зони по смисъла за Закона за биологичното разнообразие. Най - близко разположената защитена зона е „Чирпански възвишения” с код BG 0000628, предназначена за опазване на местообитанията. ИП подлежи на оценка за съвместимостта му с предмета и целите на опазване на най – близко разположените защитени 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 оценка на съвместимостта.

- След преглед на представената информация и на основание чл. 40, ал. 3 от Наредбата за ОС, въз основа на критериите по чл. 16 от нея, е извършена преценка за 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 защитени зони.

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 биологичното разнообразие; генериране на отпадъци, замърсяване и вредно въздействие; риск от големи аварии и/или бедствия; рискове за човешкото здраве:

- Инвестиционното предложение предвижда разширение на съществуващ обект в имот с идентификатор № 68850.75.244 по КК на гр. Стара Загора, чрез монтаж и въвеждане в експлоатация на две екструдерни линии с максимален капацитет 0,74 t/h всяка (17,76 t/24h, 6482,4 t/y). Максимален годишен капацитет на двете производствени линии – 12 965 t/h каучукови профили. Инвестиционното предложение не предвижда ново строителство на сгради и съоръжения. Новите екструдерни линии ще се монтират в съществуващо халете. Ще се използва съществуващата техническа и пътна инфраструктура, нова няма да се изгражда. В тази връзка е направен извод, че обема и мащабността на инвестиционното предложение са малки и реализацията му ще окаже незначително въздействие върху околната среда.

- Разглежданата площадка, предвидена за реализация на инвестиционното предложение няма връзка с други съществуващи и одобрени с устройствен или друг план дейности. В РИОСВ Стара Загора не са постъпвали инвестиционни предложения за разглеждания район. На разглежданата площадка е налице функциониращ завод за производство на каучукови уплътнители. Няма да се изграждат нови сгради, екструдерните линии ще се монтират в съществуващи на площадката халета. Всичко това изключва възможността от увеличаване на въздействието на инвестиционното предложение върху околната среда или т.нар. кумулиране с други предложения.

- Водоснабдяването за производствени и битови нужди ще бъде от собствен сондажен кладенец, притежаващ разрешително за водоползване от БД ИБР Пловдив. Площадката е

захранена с питейна вода от ВиК мрежата. Производствените отпадъчни води се заустват в градската канализационна система, след пречистването им в локална пречиствателна станция.

- Инвестиционното предложение предвижда разширение на производствения процес чрез монтаж и експлоатация на две екструдерни линии и не е свързано с добив на подземни богатства и използване на невъзобновими природни ресурси, което да доведе до трайни невъзстановими физически промени в района.

- Монтирането и експлоатацията на екструдерните линии, няма да доведе до значително нарушаване нормите на качеството на атмосферния въздух. Към настоящия момент на площадката са налични и се експлоатират 10 изпускащи устройства (ИУ), като при реализация на инвестиционното предложение ще се увеличат на 28 броя, от които 15 броя ИУ от горивни източници и 13 броя ИУ от вентилационни източници. Извършено е моделиране на емисиите на вредни вещества от инсталацията, тяхното разсейване и разпределението на емитираните замърсители, по време на експлоатацията, в приземния атмосферен слой по утвърдена методика, включително и кумулативния ефект с емисиите на транспорта. Представена е технологична обособка на височината на изпускащите устройства, оценен е риска от нейното увеличаване и съобразяване с нормативните изисквания. Предвидени са мерки за намаляване и недопускане на емисии на интензивно миришещи вещества.

- По време на експлоатацията ще се генерират битови отпадъци от персонала, които ще се предават на регламентирано от общината депо, а формираните производствени отпадъци от дейността ще се събират и предават на лица притежаващи съответните документи съгласно Закона за управление на отпадъците.

- Предприятието не се класифицира като обект с нисък или висок рисков потенциал съгласно чл. 103, ал. 1 от ЗООС. На територията на дружеството е изградена складова инфраструктура за съхранението на опасни химични вещества и смеси, използвани в производствените процеси. Съхранението на каучуковото тесто ще се извършва в съществуващ склад, а опасните химични вещества и смеси се съхраняват в специализиран склад за химикали.

- Реализацията на инвестиционното предложение няма да доведе до замърсяване и дискомфорт на околната среда. Характерът на инвестиционното предложение ще предизвика натоварване и известен дискомфорт на околната среда при монтажа и експлоатацията, свързано с шумово натоварване на площадката от работата на транспортните средства. То ще бъде минимално, локализирано само в рамките на ограничен район – работната площадка и няма да предизвика трайно въздействие върху населението на гр. Стара Загора, растителния и животинския свят.

- Известен риск от инциденти съществува единствено при монтажа и експлоатацията на екструдерните линии. При вземане на необходимите мерки, свързани със стриктното спазване на изискванията на безопасност на труда, те ще бъдат сведени до минимум.

- За реализацията на инвестиционното предложение са предвидени за използване съществуващите пътища за достъп до имота.

- Съгласно становище на РЗИ гр. Стара Загора с изх. № ВП –ЗК-998/09.01.2018 г. при реализацията на инвестиционното предложение не се очаква риск за човешкото здраве.

II. Местоположение на инвестиционното предложение: съществуващо и одобрено земеползване, относителното изобилие, достъпност, качеството и възстановителна способност на природните богатства; абсорбиционен 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:

- Инвестиционното предложение ще бъде реализирано в имот № 68850.75.244 в гр. Стара Загора. Според представените документи имотът е собственост на възложителя, с начин на трайно ползване – за друг вид производствени дейности и складов обект. Общата площ на имота възлиза на 47092 кв.м. Двете екструдерни линии ще бъдат разположени в изградено съществуващо производствено хале. Строителство не се предвижда. Качеството и регенеративните способности на природните ресурси в района също няма да бъдат засегнати.
- Съгласно представената от възложителя информация за преценяване необходимостта от извършване на ОВОС, разглежданата площадка не засяга защитени територии и защитени зони от Европейската екологична мрежа Натура 2000. Най-близко разположената защитена зона е „Чирпански възвишения” с код BG 0000628.
- Според извършената оценка за съвместимост реализацията на инвестиционното предложение няма да окаже отрицателно въздействие върху предмета и целите на защита в защитената зона, която цели дългосрочно опазване на биологичното разнообразие. Инвестиционното предложение не засяга ключови елементи на защитени зони и няма да увреди съседни местообитания или популации на защитени видове. При реализацията на инвестиционното предложение не се налага използването на допълнителни площи, тъй като площадката е достатъчно голяма. До обекта има съществуващи пътища и не е необходима тяхната промяна или изграждане на нови такива. Инвестиционното предложение, не генерира отпадъци или емисии, които при експлоатацията могат да увредят съседни местообитания или популации на защитени видове. Това води до извода, че екосистемите в естествената околна среда на защитените със закон територии и местообитания, планинските и гористите местности, районите в които нормите за качеството на околната среда са нарушени, силно урбанизираните територии, защитените територии на единични и групови паметници на културата, определени по реда на Закона за паметниците на културата и музеите, териториите и/или зоните и обектите със специфичен санитарен статут или подлежащи на здравна защита няма да бъдат засегнати и екосистемата ще асимилира реализираното инвестиционно предложение.

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 същност, големина, вероятност за въздействие, очаквано настъпване, продължителност, честота и обратимост на въздействието; комбиниране с въздействията на други съществуващи и/или одобрени инвестиционни предложения; възможност за ефективно намаляване на въздействията:

- Териториалният обхват на въздействие в резултат на експлоатацията на инвестиционно предложение е ограничен и локален в рамките на разглеждания имот № 68850.75.244 в гр. Стара Загора в съществуващо производствено хале. Това води до извода, че засягането на населението ще бъде краткотрайно, временно и епизодично и ще се определя субективно от различните индивиди.
- Инвестиционното предложение ще се реализира в имот с добре изградена инфраструктура. Местоположението отговаря на санитарно - хигиенните изисквания за здравна защита на селищната среда. Това води до извода, че засягането на населението ще бъде краткотрайно, временно и епизодично и ще се определя субективно от различните индивиди.
- Реализацията на инвестиционното предложение не предполага трансгранично въздействие, тъй като площадката е много отдалечена от границата на Република България.
- Въздействието в резултат на строителството и експлоатацията на инвестиционното предложение ще бъде ограничено в рамките на разглеждания имот.

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

Съгласно изискванията на чл. 6, ал. 9 от Наредбата за ОВОС, възложителят е предоставил информацията за преценяване необходимостта от извършване на ОВОС на община Стара Загора за достъп до информацията и за изразяване на становища от заинтересованите лица. След осигуряване на 14 дневния срок за обществен достъп до информацията по Приложение 2 от Наредбата по ОВОС са постъпили два броя становища от физически лица, които са взети предвид при постановяване на настоящото решение.

На основание чл. 93, ал. 7 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.

При промяна на инвестиционното предложение, на възложителя или на някои от обстоятелствата, при които е било издадено настоящето решение, възложителят/новият възложител трябва да уведоми РИОСВ, гр. Стара Загора, до 14 дни от настъпването им.

Решението може да бъде обжалвано по реда на Административно – процесуалния кодекс пред Министъра на околната среда и водите или пред Административен съд - Стара Загора в четиринадесет дневен срок от предоставянето му.

Д-Р ПЕТЯ ПАПАЗОВА

Директор на РИОСВ - Стара Загора

Дата:.....19.02.2018 г.



