

ДО ДИРЕКТОРА НА РИОСВ

гр. МОНТАНА

УВЕДОМЛЕНИЕ за инвестиционно предложение

от „ЕМКО“ ООД, 1784, гр. София, бул. „Цариградско шосе“ № 121, ЕИК: 040474262.

(име, адрес и телефон за контакт)

Гр. Монтана, ул. „Диана“ № 45

(седалище)

Пълен пощенски адрес: гр. София, бул. „Цариградско шосе“ № 121

Телефон, факс и ел. поща (e-mail):

Управител на фирмата възложител: .

Лице за контакти:

e-mail:

УВАЖАЕМА Г-ЖО ДИРЕКТОР,

уведомяваме Ви, че „ЕМКО“ ООД има следното инвестиционно предложение:

**„Разширение на инсталация за повърхностна обработка на метали
(Линия за алкално поцинковане).**

Характеристика на инвестиционното предложение:

1. Резюме на предложението:

Мениджърския екип на „Емко“ ООД, във връзка с програмата на ръководството на "Емко" ООД – ОП гр. Монтана за развитие и разширение на производството на висококачествени стоманени гилзи има Инвестиционно Предложение (ИП) за изграждане на **Разширение на инсталация за повърхностна обработка на метали** в поземлен имот с идентификатор 48489.5.379 по кадастралната карта и кадастралните регистри на гр. Монтана.

Инсталацията за алкално поцинковане ще осигури нанасяне на защитни функционални покрития върху гилзи, представляващи елементи от номенклатурата на произвежданите изделия в "ЕМКО" ООД – ОП гр. Монтана, чрез внедряване на съвременна технология. Инсталацията за химическо покритие – алкално поцинковане, предмет на ИП, е разширение на действащите инсталации за повърхностна обработка на метали (Участък фосфатиране“ и „Участък поцинковане на гилзи”), които са в обхвата на т. 2.6. от Приложение № 4 на ЗООС. За цитираните участъци в инсталацията има издадено актуализирано КР, с решение на ИАОС № 550-Н0-И0-А1/2022 г.

ИП е в обхвата на Приложение № 2 към чл. 93, ал. 1, т. 1 и 2 - т. 4 Производство и преработка на метали: д) инсталации за повърхностна обработка на метали и пластмаси чрез електролитни или химични процеси.

ИП е разширение на действащата Инсталация за повърхностна обработка на метали „Участък поцинковане на гилзи, регламентирана в КР № 550-Н0/2017г., актуализирано с Решение № 550 – Н0-И0-А1/2022 г. на ИАОС. **В Приложение № 1** са представени схематично действащата линия за поцинковане и тази предмет на ИП.

- 2. Описание на основните процеси, капацитет, обща използвана площ; необходимост от други свързани с основния предмет спомагателни или поддържащи дейности, в т.ч. ползване на съществуваща или необходимост от изграждане на нова техническа инфраструктура (пътища/улици, газопровод, електропроводи и др.), предвидени изкопни работи, предполагаема дълбочина на изкопите, ползване на взрив:**

Поцинковането е последната операция при производството на стоманени гилзи. Наличието на такова покритие предотвратява корозия на гилзите и прави възможно тяхното многократно използване, гарантира получаването на качествен готов продукт, необходим за целите на военната промишленост.

Галваничният участък предмет на ИП включва „Линия за предварителна подготовка (подготвителна верига)“ и „Линия за алкално поцинковане“ на детайли с размери 100 мм, 115 мм, 152 мм. и др. Предназначен е за нанасяне на защитни функционални покрития върху стоманени детайли, представляващи елементи от номенклатурата на произвежданите в “Емко” ООД– гр. Монтана изделия. В настоящия момент на територията “Емко” ООД– гр. Монтана съществува галваничен участък, включващ „Участък за фосфатиране“ и „Участък поцинковане на гилзи“.

Във връзка с програмата на ръководството на “Емко” ООД – ОП гр. Монтана за развитие и разширение на производството е необходимо разширение на Галваничния участък, с което трябва да се създадат съвременни условия за нанасяне на галванични функционални покрития, довеждащи до:

- малък обем на генерираните шламове;
- рязко снижаване вредните емисии от аерозоли в атмосферата ;
- намален разход на препарати и химикали;
- намалени енергийни загуби;
- намален разход на свежа вода за промивките;
- отстраняване причините, водещи до некачествени галванични покрития, свързани с технологичното и спомагателното оборудване, както и с контрола и спазване на технологичните режими;
- добри условия на труд в галваничния цех.

Всичко това се извършва с цел, това звено от производствения цикъл в Дружеството да отговаря на изискванията и факторите за опазване на околната среда и създаване на безопасни, отговарящи на съвременните хигиенни норми условия на труд за обслужващия персонал.

Линия за предварителна подготовка (Подготвителна верига)

Постъпилите в участъка детайли се подават в началото на технологичната линия - зареждане. Монтирани са върху подвески в кош. След обработката им в технологичните позиции се разтоварват на крайната позиция и от коша постъпват в линията за поцинковане, като се ползва въведената във фирмата палетизация.

В Линията за предварителна подготовка последователно се извършват следните операции (**Приложение № 2 на Уведомлението**):

1. Ако детайлите са замърсени след студената обработка, същите са обезмасляват с дефосфатиране с препарата Pragofos 1008 L (вана № 1 и вана № 2).
2. Топла и студена промивка (вана № 3 и вана № 4).
3. Байцване в техническа солна киселина (вана № 5 и вана № 6). Третират се както „свежи“ детайли, така и дефектни детайли.
4. След байцването или свалянето на покритието детайлите се промиват - студена промивка (вана № 7).
5. Неутрализация с разтвор на натриева основа (вана № 8).

В **Приложение № 3** и **Приложение № 4** на Уведомлението е представено оборудването за разширението в участъка за алкално поцинковане:

Позиция 1 – Зарядна
Позиция 2 – Зарядна
Позиция 3 – Почистване на подвески
Позиция 4 – Измиване
Позиция 5 – Обезмасляване
Позиция 6 – Измиване
Позиция 7 – Измиване
Позиция 8 – Алкален цинк
Позиция 9 – Алкален цинк
Позиция 10 – Цинк
Позиция 11 – Цинк
Позиция 12 – Измиване
Позиция 14 – Измиване
Позиция 15 – Просветление
Позиция 16 – Измиване
Позиция 17 – Измиване
Позиция 18 – Активиране
Позиция 19 – Фосфатиране
Позиция 20 – Фосфатиране
Позиция 21 – Измиване
Позиция 22 – Измиване
Позиция 23 – Лакиране
Позиция 24 – Окапване
Позиция 25 – Сушене
Позиция 26 – Разтоварване
Позиция 27 – Разтоварване

Линия за алкално поцинковане

Обработените в Линията предварителна подготовка детайли постъпват на начална позиция за монтиране към подвески:

- Гилзи с размер 100 мм свита – 12 бр. на подвеска; 15 % от годишния капацитет: 176 640 бр/год.
 - Гилзи с размер 100 мм – 12 бр. на подвеска; - 15 % от годишния капацитет на линията; 176 640 бр/год.
 - Гилзи с размер 115 мм – 10 бр. на подвеска; - 20 % от годишния капацитет: 147 200 бр/год.
 - Гилзи с размер 152 мм – 10 бр. на подвеска – 50 % от годишния капацитет: 147 200 бр/год.
- В ИП се предвижда годишен фонд работно време 3 680 часа, при двусменен режим на работа.

Провеждат се следните технологични операции:

- Алкално поцинковане с натриева основа и цинк – 4 броя вани (позиции 8, 9, 10 и 11 на схемата в Приложение 3);
- Промивка – 2 бр. вани (позиции 6 и 7 на схемата в Приложение 3);
- Просветляване (позиции 15 на схемата в Приложение 3) с Pradolod AC 211;
- Промивка – 2 бр. вани (позиции 16 и 17 на схемата в Приложение 3);
- Активиране с Pragofos 1927 M – 1 бр. вани (позиция 18 на схемата в **Приложение 3**);

В следващата таблица е представена информация за параметрите на работа на инсталацията.

Консумацията/употребата на реагенти са дефинирани на единица продукт - m^2 повърхност (детайли), обработена в процеса, както е препоръчано в BREF code STM – Раздел 3.1 Въведение – помощни средства и вложени материали.

НОМЕРАЦИЯ И БРОЙ ВАНИ	ОПЕРАЦИЯ	РАЗМЕРИ НА ВАНИ, мм	РЕАГЕНТИ - количества	ТЕМПЕРАТУРА НА РАЗТВОРА (ЗАБЕЛЕЖКА)
<u>ЛИНИЯ ЗА ПРЕДВАРИТЕЛНА ПОДГОТОВКА</u>				
Вана № 1 и Вана № 2	Обезмасляване	1500 x 1000 x 1500	Pragofos 1008 L Концентрация 15 – 18 % <u>Гилзи 100 мм</u> (свити) - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 54.9 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 12 594 800 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.77 гр/дм ² <u>Гилзи 100 мм</u> - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 45.4 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 10 430 592 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.77 гр/дм ² <u>Гилзи 115 мм</u> – 147 200 бр/год. Разход на реагент – 51.8 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 99 212 80 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.77 гр/дм ² <u>Гилзи 152 мм</u> – 147 200 бр/год. Разход на реагент – 30.8 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 8 502 272 дм ² /год.	80 °С Ако детайлите са замърсени след студената обработка, същите се обезмасляват

			Специфичен разход на реагент – 0.53 гр/дм ²	
Вана № 3 и Вана № 4	Топла и студена промивка	1500 x 1000 x 1500	-	Вана № 3 - 80 °С
Вана № 5 и Вана № 6	Байцване		Техническа солна киселина, Концентрация: 15 % <u>Гилзи 100 мм</u> (свити) - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 11.4 мл/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 12 594 800 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.16 мл/дм² <u>Гилзи 100 мм</u> - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 9.4 мл/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 10 430 592 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.16 мл/дм² <u>Гилзи 115 мм</u> – 147 200 бр/год. Разход на реагент – 10.7 мл/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 99 212 80 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.16 гр/дм² <u>Гилзи 152 мм</u> – 147 200 бр/год. Разход на реагент – 9.2 мл/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 8 502 272	Вана № 5 - 80 °С Третира се както „свежи“ детайли, така и дефектни детайли.

			дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.16 мл/дм ²	
Вана № 7.	Студена промивка	1500 x 1000 x 1500	-	18 – 20 °С След байцването или свалянето на покритието детайлите се промиват
Вана № 8	Неутрализация	1500 x 1000 x 1500	Разтвор на натриева основа Концентрация – 10 % Гилзи 100 мм (свити) - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 30.6 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 12 594 800 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.43 гр/дм² Гилзи 100 мм - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 25.4 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 10 430 592 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.43 гр/дм² Гилзи 115 мм – 147 200 бр/год. Разход на реагент – 28.9 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 99 212 80 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.43 гр/дм² Гилзи 152 мм – 147 200 бр/год. Разход на	18 – 20 °С

			реагент – 9.2 мл/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 8 502 272 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.16 мл/дм ²	
<u>ЛИНИЯ АЛКАЛНО ПОЦИНКОВАНЕ</u>				
Позиции 8, 9, 10 и 11 на схемата в Приложение 3 – 4 броя вани;	Алкално поцинковане	2650x1250x1500	Натриева основа Концентрация – 120 – 135 г/л <u>Гилзи 100 мм</u> (свити) - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 16.0 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 12 594 800 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.22 гр/дм ² <u>Гилзи 100 мм</u> - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 13.2 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 10 430 592 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.22 гр/дм ² <u>Гилзи 115 мм</u> – 147 200 бр/год. Разход на реагент – 15.1 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 10 657 280 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.22 гр/дм ² <u>Гилзи 152 мм</u> – 147 200 бр/год. Разход на	18 – 20 °С

		реагент – 12.9 мл/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 8 502 272 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.22 гр/дм² Цинк Концентрация – 9 - 11 г/л <u>Гилзи 100 мм</u> (свити) - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 16 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 12 594 800 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.22 гр/дм² <u>Гилзи 100 мм -</u> 176 640 бр/год. Разход на реагент – 13.2 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 10 430 592 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.22 гр/дм² <u>Гилзи 115 мм –</u> 147 200 бр/год. Разход на реагент – 15.1 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 10 657 280 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.21 гр/дм² <u>Гилзи 152 мм –</u> 147 200 бр/год. Разход на реагент – 12.9 мл/1 брой гилза. Поцинкована	
--	--	---	--

			повърхност – 8 502 272 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.22 мл/дм ²	
Позиции 12 и 13 на схемата в Приложение 3 – 4 броя вани;	Промивка	2650x1250x1500	-	18 – 20 °С
Позиция 15 на схемата в Приложение 3 – 4 броя вани;	Просветляване	2650x1250x1500	Pragolod AC 211 Концентрация – 0.5 - 1 % <u>Гилзи 100 мм</u> (свити) - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 64.1 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 12 594 800 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.9 гр/дм² <u>Гилзи 100 мм</u> - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 53.1 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 10 430 592 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.9 гр/дм² <u>Гилзи 115 мм</u> – 147 200 бр/год. Разход на реагент – 60.6 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 9 921 280 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.9 гр/дм² <u>Гилзи 152 мм</u> – 147 200 бр/год. Разход на	18 – 20 °С

			реагент – 51.9 мл/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 8 502 272 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.9 мл/дм ²	
Позиции 16 и 17 на схемата в Приложение 3 – 2 броя вани;	Промивка	2650x1250x1500	-	18 – 20 °С
Позиция 18 на схемата в Приложение 3	Активиране	2650x1250x1500	Pragofos 1927 М Концентрация 2 – 4 г/л <u>Гилзи 100 мм</u> (свити) - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 2.1 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 12 594 800 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.03 гр/дм ² <u>Гилзи 100 мм</u> - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 1.7 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 10 430 592 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.03 гр/дм ² <u>Гилзи 115 мм</u> – 147 200 бр/год. Разход на реагент – 2 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 9 921 280 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.03 гр/дм ²	18 – 20 °С

			Гилзи 152 мм – 147 200 бр/год. Разход на реагент – 1.7 мл/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 8 502 272 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 0.03 мл/дм²	
Позиции 19 и 20 на схемата в Приложение 3 – 2 броя вани	Фосфатиране	2650x1250x1500	Pragofos 1501 Концентрация 25 – 30 г/л Гилзи 100 мм (свити) - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 135.4 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 12 594 800 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 1.9 гр/дм² Гилзи 100 мм - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 112.1 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 10 430 592 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 1.9 гр/дм² Гилзи 115 мм – 147 200 бр/год. Разход на реагент – 128 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 9 921 280 дм²/год. Специфичен разход на реагент – 1.9 гр/дм² Гилзи 152 мм – 147 200 бр/год.	18 – 20 °C

			Разход на реагент – 109.7 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 8 502 272 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 1.9 гр/дм ²	
Позиции 21 и 22 на схемата в Приложение 3 – 2 броя вани	Промивка	2650x1250x1500	-	18 – 20 °С
Позиция 23 на схемата в Приложение 3	Лакиране	2650x1250x150	Pragokor Seal Zn Концентрация 10 % Гилзи 100 мм (свити) - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 44.9 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 12 594 800 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.63 гр/дм ² Гилзи 100 мм - 176 640 бр/год. Разход на реагент – 37.2 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 10 430 592 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.63 гр/дм ² Гилзи 115 мм – 147 200 бр/год. Разход на реагент – 42.4 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 9 921 280 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.63 гр/дм ²	18 – 20 °С

			Гилзи 152 мм – 147 200 бр/год. Разход на реагент – 36.3 гр/1 брой гилза. Поцинкована повърхност – 8 502 272 дм ² /год. Специфичен разход на реагент – 0.63 гр/дм ²	
Позиция 24 на схемата в Приложение 3	Откапване	-	-	18 – 20 °C
Позиция 25 на схемата в Приложение 3	Сушене	-	-	100±10 °C
Позиции 26 и 27 на схемата в Приложение 3	Разтоварване на детайли			-

Ваните за електрохимични процеси са изработени от конструкционни полимери / PP; PE; PVC/ и отвън топлоизолация или без такава, с възможност за охлаждане със студоносител /загряване със серпентини и суха пара/ и директно потопени в електролита, с анодни шанги, с конструкция, позволяваща при необходимост изваждането и транспортирането им с ТТС на галваничната линия, с катодни гнезда, с обезопасено дъно за падащи детайли, бордови смукатели от РР-твърд.

Ваните за химически процеси са изработени от конструкционни полимери /PP; PE; PVC/ или неръждаема стоманена конструкция, облицована отвътре с “Винидур”, с обезопасено дъно за падащи детайли /при необходимост снабдени с бордови смукатели /, със серпентини за загряване със суха пара или охлаждане със студоносител.
Промивните вани са изработени от конструкционни полимери / PP; PE; PVC/ или неръждаема стоманена конструкция. С преливник по дългата страна и дренаж от дъното, с доливник за свежа вода, с барбютър по диагонал на дъното и душ при каскадните промивки.

Сушилните са изработени от неръждаема стомана, с топлинна изолация, с нагряване/охлаждане за температури до 100 ± 10 °C и система за циркулация на въздуха и термодатчици за регулиране на температура.

Нагряването и разтворите във вани №№ 1, 2, 3 на Подготвителната линия и № 5 на Линията за поцинковане ще се осъществява от вградени топлообменници от газовия котел и от по два електрически нагреватели по 2 500 kW всеки, за всяка една от ваните.

Инсталациите за галванизация с различни защитни покрития върху стомана и включени в ИП на „Емко“ ООД по отношение на изискванията за съответствие с НДНТ са в обхвата на Референтния документ за повърхностна обработка на метали и пластмаси - Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006 (BREF cod STM). Няма Решение на ЕК за този отрасъл.

Главата за НДНТ (глава 5) на BREF cod STM не определя или предлага пределно допустими стойности на емисиите, но предлага стойности на потребление и емисии, които са свързани с използването на избрани НДНТ....“. Тази глава идентифицира онези техники, които се считат за НДНТ в общ смисъл. Не определя или предлага пределно допустими стойности на емисиите, но предлага стойности на потребление и емисии, които са свързани с използването на избрани НДНТ от различни инсталации в Европа.

На 12.07.2023 г. от мениджърския екип на „Емко“ ООД е депозиран до Директора на РИОСВ гр. Монтана Уведомление за инвестиционно предложение „Изграждане на площадка за

съхранение на химикали от навесен тип в близост до съществуващата производствена сграда на дружеството на площадката в гр. Монтана. Сградата е в имот, отреден за производствено - складова дейност, в непосредствена близост до пречиствателната станция на галваничната линия. Съхранението на химикали не противоречи и е свързано с дейността на фирмата, извършваща се в този имот.

Склада е предназначен за съхранение на киселини, необходими като резерв за обезпечаване производствената дейност на съществуващия галваничен цех в "Емко" ООД - гр. Монтана. Предвидено е да се съхраняват до 20 бр. плътно затворени, стандартни за целта резервоари /контейнери/ по 1 тон със солна (30/33 %) и сярна киселина (49-99,5 %) на един ред. Същите са собственост и се получават от производителя, като се считат за оборотни. Помещението ще е защитено от директна слънчева светлина, сухо, хладно и вентилирано.

Бетоновата площадка на склада ще е с отлят борд, непозволяващ разливането на течности извън склада при евентуална авария с вместимост 2 500 литра. Бетонната вана ще бъде боядисана с високотехнологично киселинно устойчиво двукомпонентно епоксидно покритие „Intergard 410“ и допълнително изолирана с покритие киселиннотустойчива пластина № 303F19-02860.

Предвидени за аспирация са три броя отдушници на двете странични и задната част за естествена вентилация на помещението.

В склада не се предвижда електрическо захранване.

До склада ще се разположат пожарогасители според изискванията на Регионална дирекция „Пожарна безопасност и защита на населението“ гр. Монтана.

Според информационния лист за безопасност продуктите не се възпламеняват, не се samozапалват, не са запалими и не са експлозивни.

Товаренето и разтоварването на контейнерите с киселини, както и транспортирането им до производствените линии ще се извършва от мотокар само в светлата част на деня. Склада ще бъде обозначен с необходимата маркировка, табели, инструкции при работа и план за действие при разлив.

Не се очакват емисии от вредни вещества, генериране на отпадъци и емисии с отпадъчни води.

Покритието на бетонната вана представлява киселинно устойчива каучукова смес с армирана оплетка с дебелина от 3-5 мм. Залепва се върху бетонната вана с лепило Хелметекс.

3. Връзка с други съществуващи и одобрени с устройствен или друг план дейности в обхвата на въздействие на обекта на инвестиционното предложение, необходимост от издаване на съгласувателни/разрешителни документи по реда на специален закон, орган по одобряване/разрешаване на инвестиционното предложение по реда на специален закон:

Дружеството има издадено Комплексно разрешително – Решение № 550-Н0-И0-А0/2017 г. от ИАОС към МОСВ и актуализирано КР с Решение № 550-Н0-И0-А1/2022 г. на ИАОС

4. Местоположение:

(населено място, община, квартал, поземлен имот, като за линейни обекти се посочват засегнатите общини/райони/кметства, географски координати или правоъгълни проекционни UTM координати в 35 зона в БГС2005, собственост, близост до или засягане на елементи на Националната екологична мрежа (НЕМ), обекти, подлежащи на здравна защита, и територии за опазване на обектите на културното наследство, очаквано трансгранично въздействие, схема на нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура)

Производствената сграда е в регулацията на град Монтана, ул. Диана № 45. Сградата е в имот, отреден за производствено - складова дейност. Поцинковането на стоманени детайли не противоречи на дейността, предвидена в този имот.

Фирма „Емко“ ООД е собственик на поземлен имот с идентификатор 48489.5.379, гр. Монтана, общ. Монтана, обл. Монтана.

Галваничната линия за поцинковане (ИП) - ще се разположи на площадката на "Емко" ООД - гр. Монтана в северо-западната част на общата сграда в непосредствена близост до действащите

Линия за фосфатиране и Линия за поцинковане – автоматична (Актуализирано КР с решение № 550-Н0-И0-А1/2022 г.).

Не се засягат защитени зони и не е в близост до елементи на НЕМ, подлежащи на здравна защита.

Не се предвижда трансгранично въздействие.

Инсталацията ще бъде изградена в съществуваща сграда, като разширение на съществуващата линия за поцинковане.

Не се предвижда изграждане на нова техническа инфраструктура (пътища/улицы, газопровод, електропроводи и др.), предвидени изкопни работи, дълбоки изкопи, ползване на взрив.

5. Природни ресурси, предвидени за използване по време на строителството и експлоатацията:

(включително предвидено водовземане за питейни, промишлени и други нужди - чрез обществено водоснабдяване (ВиК или друга мрежа) и/или водовземане или ползване на повърхностни води и/или подземни води, необходими количества, съществуващи съоръжения или необходимост от изграждане на нови

В качеството на природен ресурс за действащата (КР-2022) и цинковата алкална инсталация (включена в ИП) ще се използват само подземни води и пречистени в ПСОВ оборотни води. Има изградени три сондажни кладенеца /един стар от 2018 г. и два нови от 2023 г. с общо разрешено водоползване – 113,530 хил. м³/годишно /12614+50458+50458 куб.м/год./.

Тръбните кладенци са изградени в оказаните срокове и към Басейнова дирекция „Дунавски район” гр. Плевен е изпратено заявление за назначаване на комисия от експерти, която да приеме кладенците за експлоатация. Към заявлението са приложени всички необходими документи за приемането им и са извършени всички необходими дейности зададени в разрешителното за водовземане от подземни води чрез нови водовземни съоръжения. Кладенците са приети от експерти на БДДР Плевен и остава единствено ДП Комисия от ДНСК до края на 2023 г. да ги въведе в експлоатация. ДПК узаконява само постройките и съоръженията и не разглежда сондажи и разрешения за водоползване.

Електрическата енергия за инсталация се осигурява от мрежата на електроразпределителното дружество, като има изградени собствени трафопостове.

6. Очаквани вещества, които ще бъдат емитирани от дейността, в т.ч. приоритетни и/или опасни, при които се осъществява или е възможен контакт с води:

В инсталацията, съгласно ИП не се предвижда използването на приоритетни и/или опасни, при които се осъществява или е възможен контакт с води.

7. Очаквани общи емисии на вредни вещества във въздуха по замърсители.

На производствената площадка на „Емко“ ООД гр. Монтана в процес на експлоатация са следните инсталации (участъци), генериращи вентилационни газове с пречиствателни съоръжения и изпускащи устройства (комини):

- Газов котел, **Комин 1** (извън Приложение № 4 на ЗООС);
- Участък фосфатиране – газове от аспирация над ваните, склад за химикали и подготовка на варно мляко за ПСОВ, воден скрубър, **Комин 2**
- Участък поцинковане на гилзи - газове от аспирация над ваните за поцинковане, вентилационна смукателна уредба (СУ1 и СУ2), воден скрубър, **Комин 3**.

Съгласно ИП се предвижда към инсталацията да се въведат в експлоатация аспирационни системи включващи смукателни уредби (СУ1, СУ2, СУ3, СУ4 и СУ-ПР), които са свързани с бордовите смукатели (колектори) над ваните, отделящи вредности и аерозоли, осигуряващи максимална очистка на въздуха чрез съвременни съоръжения – скрубери до нормативните изисквания.

Смукателните уредби имат следните характеристики:

СУ1 – към Линия предварителна подготовка (поз. 2, 3, 4, 5 и 7 - схемата в **Приложение 2**) с дебит 7 500 м³/h;

СУ2 - (поз. 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22) - схемата в **Приложение 3** с дебит 7 500 м³/h;

СУ3 - (поз. 5,6,7,8,9,10,11,12,13- схемата в **Приложение 3**) с дебит 7 500 м³/h;

СУ4 - (поз. М - схемата в **Приложение 3**) с дебит 7 500 м³/h.

Скрубери – 2 броя за алкален цинк, с вентилатори с дебит 15 000 м³/h и характеристики (**Приложение № 1 и Приложение № 4**):

- Скрубер РР 1, ф 2100, Н = 5520 мм, дебит 9000 - 18 000 м³/h, вихров, противотоково оросяване и капкоулавяне. Диаметър – 2 100 мм, Височина – 5 520 мм;
- Скрубер РР 2, , ф 2100, Н = 5520 мм., дебит 9000-18000 м³/h, вихров, противотоково оросяване и капкоулавяне. Диаметър – 2 100 мм, Височина – 5 520 мм

Изпускателни устройства – точкови източници (комини) – 2 броя със следните характеристики:

Комин 5 – височина – 10,480; диаметър – 650 мм., дебит – 15 000 м³/час;

Комин 6 – височина - 10,480; диаметър – 650 мм., дебит – 15 000 м³/час;

Организиран емисии

На площадката на „Емко“ ООД се експлоатират четири точкови източника на емисии във въздуха:

Газов котел - Комин 1

Участък за фосфатиране - Комин 2 - скрубер - максимален дебит на газовете 30 000 (Nm³/h)

Участък за поцинковане:

Комин 3 - Аспирация над ваните за поцинковане - воден скрубер - 11 500 Nm³/h

Комин 4 - Аспирация над ваните за разтваряне на цинк - 5 000 Nm³/h

Параметрите и нормите на допустими емисии (mg/Nm³) от новите ИУ, съответстващи на регламентираните в актуализираното КР/2022 (табл. 9.2.1.3) са представени в следващата таблица.

Параметър	Норми на допустими емисии (mg/Nm ³)
ЗА К5	
Прах	5
HCl	10
Органични вещества, определени като общ въглерод	20
ЗА К6	
Прах	5

Съгласно проекта за реализация на ИП (част ОВ) са представени данни за емисиите след двата скрубера (ИУ – К5): солна киселина - 0,09 mg/m³; прах – под 5 mg/m³, органични вещества, определени като общ въглерод – под 20 mg/m³. При продължаване на процедурата свързана с реализация на ИП (актуализация на КР/2022) ще бъдат заявени нормите на допустими емисии представени в предходната таблица, т. к. те са в съответствие с регламентираните показатели за НДНТ в Референтния документ за повърхностна обработка на метали и пластмаси - Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics, August 2006 (BREF cod STM).

ИП не предвижда нагнетателни уредби. Смукателните уредби засмукват свеж въздух посредством инсталирани в стените на цеха 6 броя регулируеми жалюзни решетки.

8. Отпадъци, които се очаква да се генерират и предвиждания за тяхното третиране.

Съгласно В КР-2022 за производствената дейност на „Емко“ ООД има разрешителен режим за генериране на опасен отпадък с код 11 01 08* - утайки от фосфатиране, генерирани от ПСОВ след филтър-пресата. Разширението на линията за поцинковане (ИП) и полученият кек от филтър пресата ще продължи да съответства на регламентираните, ключови параметри на изпитване. Съгласно КР/2022 количеството на отпадъка е определено в дименсия 4 000 т/год. Очаква се, след

реализация на ИП за разширение на линията за повърхностна обработка на метали (фосфатиране и поцинковане – действаща инсталация и разширението и - ИП), количеството на цитираният опасен отпадък за комплексната технология да се увеличи до 60 т/година (виж по надолу в текста – отпадъчни води и ПСОВ). Конкретната промяна ще бъде установена след пробните пускови процедури на алкалната линия за поцинковане (ИП) и регистриране на интегрираното количество отпадък (линия за фосфатиране, действаща линия за поцинковане, алкално поцинковане - разширение съгласно ИП). Подобен „прираст“ на количеството на отпадъка няма да наруши съответствието с изискването на прилагането на НДНТ, регламентирани в BREF cod STM, тъй като в този референтен документ няма дефинирана норма за ефективност (т/тон произведен продукт) за действащи инсталации за повърхностна обработка на метали и пластмаси.

На площадката на „Емко“ ООД не се предвиждат и няма да се експлоатират инсталации, съоръжения и технологии за обезвреждане на отпадъци.

През отчетния период на 2022 г. от посочените в **Условие 11.1.1.** от КР отпадъци се генерира само този с код 11 01 08*, като същия се съхранява предварително на площадката (съгласно **Условие 11.3.1**) и през 2022 г. не е предаван за обезвреждане, в това число за депониране (**Условие 11.6.**).

След реализация на ИП за разширения на инсталацията за поцинковане се предвижда генерираният кек (код 11 01 08*) да се предава за обезвреждане на депо, съгласно сключен договор в „ДИО ПЕРНИК“ЕООД.

9. Отпадъчни води:

(очаквано количество и вид на формираните отпадъчни води по потоци (битови, промишлени и др.), сезонност, предвидени начини за третирането им (пречиствателна станция/съоръжение и др.), отвеждане и заустване в канализационна система/повърхностен воден обект/водопълтна изгребна яма и др.)

Съгласно ИП се предвижда като отпадъчни води да се генерират водите от отработените разтвори от ваните за байцване и от водните скрубери.

Количество на заустваните отпадъчни води (ГДОС/2022):

$Q_{\text{max. час}} - 3,505 \text{ m}^3/\text{h}$

$Q_{\text{ср.дн.}} - 84,12 \text{ m}^3/24\text{h}$

$Q_{\text{ср. год.}} - 30703,8 \text{ m}^3/\text{y}$

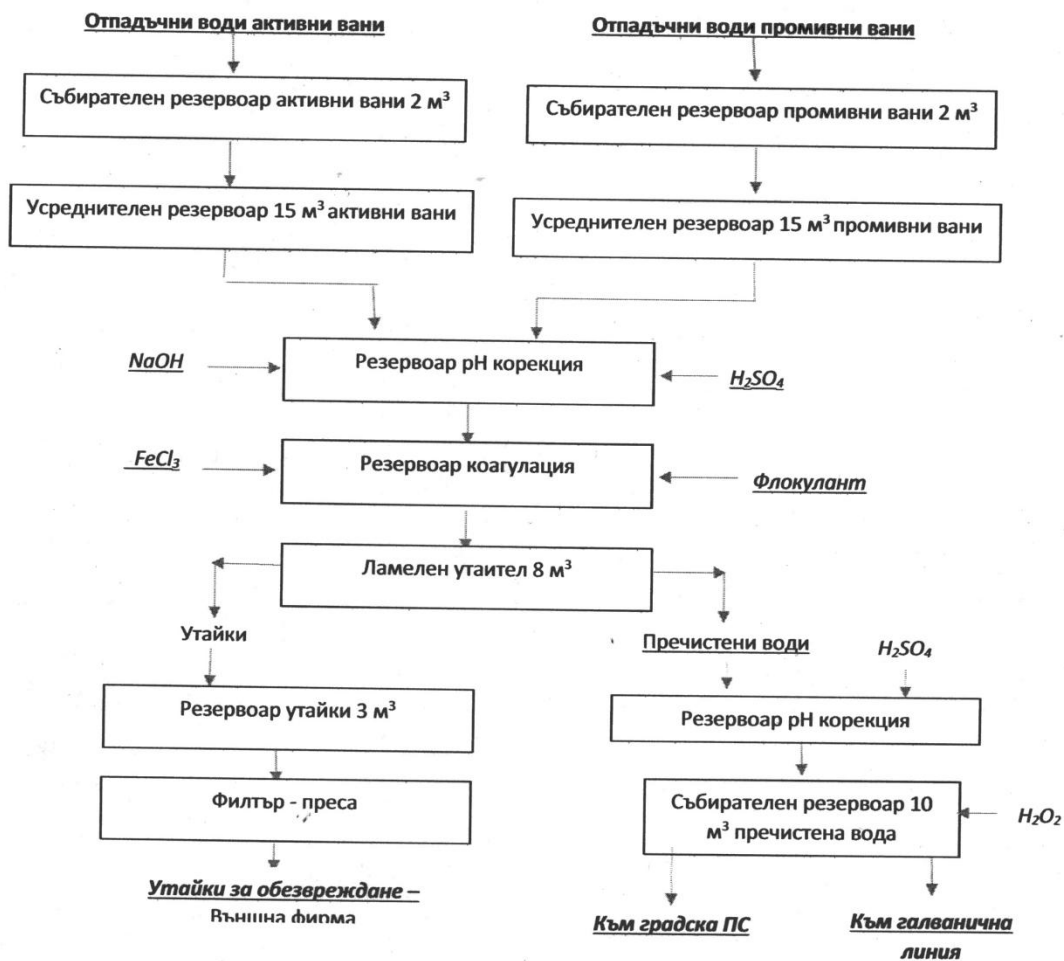
Предвижда се понижение на количеството на отпадъчните води след реализация на ИП и модернизацията на ПСОВ, в резултат на осъществяване на оптимален режим на рецикл на промивните води от ваните. Конкретна количествена информация може да се получи след пускане в работен режим на разширението на галваничната линия за алкално поцинковане (ИП) и оптимизацията на режима на работа на ПСОВ.

В ИП са предвидени регули и подови сифони за оттичане на водите от измиване на пода и евентуални разливи от ваните. Предвидена е дренажна система за промивни води към технологичните линии, свързана със съответния общ колектор за отпадъчна промивна вода до събирателния съд за промивни води.

Като индивидуални емисионни ограничения за инсталацията включена в настоящото Уведомление ще бъдат постигнати тези регламентирани в таблица 10.1.2.1 на Актуализираното КР/2022.

Мениджърският екип на „Емко“ ООД предвижда реконструкция и актуализация на технологичната схема ЛПСОВ.

На следващата фигура и Приложение № 5 е представена блок схема на ПСОВ



ПСОВ е предназначена за третиране на отпадъчните потоци от активните (галваничните) вани и тези от промивните вани в инсталацията за галванично поцинковане.

Потоците постъпват в два отделни събирателни резервоара всеки с обем 2 m^3 - от активни вани и от промивни вани, към които са монтирани по две помпи – работна и резервна, и по 2 кондуктометрични контролера за ниво – работни и аварийни нива.

След събирателните резервоари потоците постъпват в усреднителни резервоари;

- Усреднителен резервоар активни вани с обем 15 m^3 – за временно съхраняване на водите от активните вани и последващата им обработка като се смесва с водата от промивни вани по гравитачен път. Има миксер за разбъркване на съдържанието на резервоара. Управлението на миксера е ръчно или автоматично с включване на помпа от събирателен резервоар.
- Усреднителен резервоар промивни вани с обем 15 m^3 . Водата се събира и смесва (усреднява) след събирателен резервоар промивни вани.
Аналогично на усреднител активни вани имат миксер и нивомер.
- Резервоар за рН корекция. Водата постъпва гравитачно от събирателен резервоар промивни вани. Корекцията в киселинността на потока (рН) се извършва чрез система от помпи ($Q = 1 \div 2 \text{ l/h}$) от резервоари за съхранение на реагенти и е предвиден миксер за разбъркване. рН метър измерващ моментното състояние на отпадъчните води дозира автоматично натриева основа или сярна киселина за регулиране на рН за последваща обработка.
- Резервоар коагулация(гравитачен)
Добавя се ферихлорид (FeCl_3) в качеството на коагулант и полиелектролит (флокулант) посредством дозаторни помпи ($Q = 1 \div 2 \text{ l/h}$), работещи в автоматичен режим заедно с помпа от събирателен резервоар. С цел по-бърза коагулация на твърдата фаза във водния поток е монтиран миксер.
- Третираният с реагенти разтвор постъпва в ламелен утайтел, предназначен за разслояване на течната и твърдата фаза (утайки от неразтворени твърди вещества). Периодично утайките преминават посредством пневматична помпа управлявана от таймер в резервоар за утайки с обем 3 m^3 и следваща обработка през филтър преса.

Получените утайки от филтър пресата са опасен отпадък с код 11 01 08* - утайки от фосфатиране. Отчитайки химико-физичните процеси и технологичните модули в инсталацията за фосфатиране, действащата инсталация за поцинковане и тази обект на настоящото ИП - алкално поцинковане, не се очаква промяна в състава и класификацията на цитирания опасен отпадък с код 11 01 08*. Разширението на линията за поцинковане (ИП) и полученият кек от филтър пресата ще продължи да съответства на регламентираните, ключови параметри на изпитване.

Отпадъкът се предават на лицензиран оператор за обезвреждане/оползотворяване (конкретизирано е в т. 7 – отпадъци - сключен договор, в „ДИО ПЕРНИК“ЕООД), като предполагаемото количество суха маса ще е 60 т/год .

Пречистената вода след утайтеля се контролира от втори рН метър, управляващ дозаторна помпа ($Q = 1 \div 2 \text{ l/h}$) за сярна киселина и миксер за коригиране на рН до норми, позволяващи заустването и в градската канализация.

Основният поток на пречистена вода се дезинфекцира с водороден прекис и акумулира в резервоар с вместимост 10 m^3 от където посредством хидрофорни помпи се връща към производството. Резервоара е оборудван с преливник като излишното количество вода постъпва в градска канализация.

Пречиствателната станция е оразмерена съгласно заданието да обработва номинален поток от $6 \text{ m}^3/\text{ч}$.

10. Опасни химични вещества, които се очаква да бъдат налични на площадката на предприятието/съоръжението, както и капацитета на съоръженията, в които се очаква те да са налични:

(в случаите по чл. 99б от ЗООС се представя информация за вида и количеството на опасните вещества, които ще са налични в предприятието/съоръжението съгласно приложение № 1 към Наредбата за предотвратяване на големи аварии и ограничаване на последствията от тях.

Съгласно представения доклад за извършена класификация "Емко" ООД – Обособено производство гр. Монтана, включващо и инсталацията за поцинковане на гилзи, не се класифицира като предприятие и/или съоръжение с нисък рисков потенциал или предприятие и/или съоръжение с висок рисков потенциал. Реализацията на настоящото ИП няма да промени класификацията на „Емко“ ООД. Не се предвижда промяна на суровините (таблица 8.3.1.1 към Условие 8.3 на КР/2017) и спомагателните материали (таблица 8.3.1.2 към Условие 8.3 на КР/2017) използвани в инсталацията за фосфатиране, която е в обхвата на Приложение № 4 на ЗООС. Същата констатация е направена и в актуализирано КР/2022 на ИАОС. Разширението на инсталацията за поцинковане (ИП) предвижда използването на допълнителни тензидни добавки, които по състав и свойства (като смеси), както и по количествени критерии не се очаква да променят класификацията на „Емко“ ООД по отношение на рисковия потенциал - предприятие и/или съоръжение с нисък рисков потенциал.

За инсталацията за алкално поцинковане (ИП), както и за реагентите за ПСОВ представяме информация за необходимите суровини и спомагателни материали с опасни свойства, които не са включени в Приложение № 3 на ЗООС, поради заявените концентрации за веществата:

Използвани реагенти – характеристиките са представени по наличните Листове за безопасност, които са в архива на Дружеството:

- **Pragofos 1008 L** -18 % разтвор, ако детайли те са замърсени след студената обработка, същите са обезмасляват с дефосфатиране. CAS № 308062-28-4, EINECS – 931-292-6, Hazard statements: H302, H315, H318, H400, H411. Класификация по Регламент (ЕС) № 1272/2008 – Aquatic Chronic 27;
- **Техническа солна киселина** за байцване (15 % разтвор). Третират се както „свежи“ детайли, така и дефектни детайли. CAS № 7647-01-0; ЕО № 231-595-7. По Регламент (ЕС) № 1272/2008 – H290, H314, H318, H 315;
- **Натриева основа** (15 % разтвор) за неутрализация; CAS № 1310-73-2. EC № 215-185-5. По Регламент (ЕС) № 1272/2008 – H314, H290;
- **Pragolod AC 211 (210)** - за просветляване. CAS № 68891-38-3; EINECS – 500-248-8; По Регламент (ЕС) № 1272/2008 – H312, H315, H319
- **Pragofos 1927 M** – за активиране. CAS № 497-19-8. По Регламент (ЕС) № 1272/2008 – H319;
- **Pragofos 1501** – за фосфатиране. CAS № 13598-37-3. По Регламент (ЕС) № 1272/2008 – H318, H315, H302, H317, H350, H360, H341, H400, H410;
- **Pragokor Seal Zn** – за лакиране. Няма класификация по Регламент (ЕС) № 1272/2008. Не са изпълнени критериите за класификация.

Реагенти за ПСОВ:

- **Ферихлорид (FeCl₃)** в качеството на коагулант и полиелектролит (флокулант).
CAS № 7705-08-0
EC № 231-729-4
По Регламент (ЕС) № 1272/2008 – Предупреждение за опасност: H318, H315, H302, H315, H302.
- **Сярна киселина** 50 % разтвор – неутрализация. CAS № 7664-93-9 (за концентрация 49 – 99.5 %);
- **Водороден прекис** 50 % разтвор (кислородна вода като активен окислител. Ще се третират оборотните води за отстраняване на органични вещества.
CAS № 7722-84-1
ЕО № 231-765-0
По Регламент (ЕС) № 1272/2008 – Предупреждение за опасност: H272, H302, H332, H314, H318, H335, H412.

- I. Моля да ни информирате за необходимите действия, които трябва да предприемем, по реда на глава шеста от ЗООС.
- II. Друга информация (не е задължително за попълване) **НЕ**

Прилагам:

1. Документи, доказващи обявяване на инвестиционното предложение на интернет страницата на възложителя, ако има такава, и чрез средствата за масово осведомяване или по друг подходящ начин съгласно изискванията на чл. 95, ал. 1 от ЗООС. 2.
2. Документи, удостоверяващи по реда на специален закон, нормативен или административен акт права за инициране или кандидатстване за одобряване на инвестиционно предложение. **НЕ**
3. Други документи по преценка на уведомятеля:
 - 3.1. допълнителна информация/документация, поясняваща инвестиционното предложение; **НЕ**
 - 3.2. картен материал, схема, снимков материал в подходящ мащаб. **ДА**
4. Електронен носител - 1 бр. **ДА**
5. ☐ Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде издадено в електронна форма и изпратено на посочения адрес на електронна поща.
6. ☐ Желая да получавам електронна кореспонденция във връзка с предоставяната услуга на посочения от мен адрес на електронна поща.
7. ☐ Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде получено чрез лицензиран пощенски оператор.

Дата:

Уведомятел: *подпис*).....

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение № 1 – Схеми на действащата линия за поцинковане и тази предмет на ИП.

Приложение № 2 - Линия за предварителна подготовка

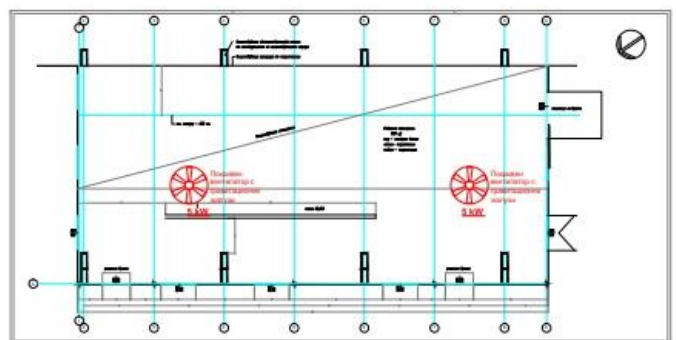
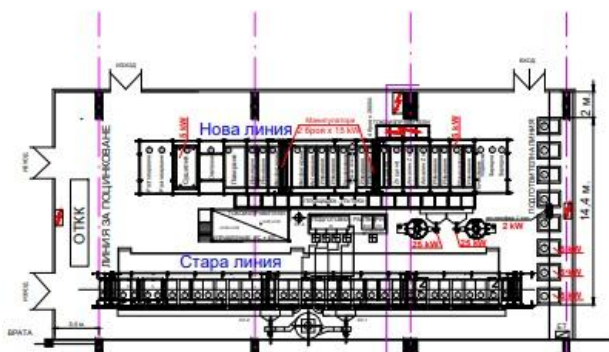
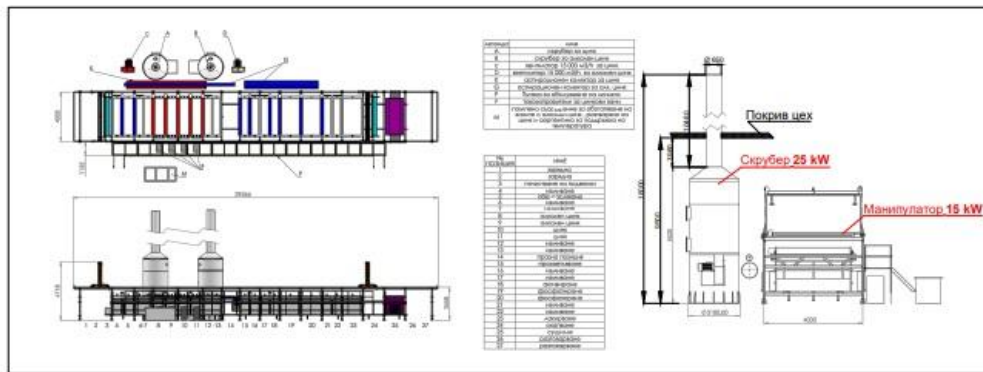
Приложение № 3 - Оборудването в участъка „Цинкова линия за алкално поцинковане – ИП“

Приложение № 4 - Схема на Аспирация-скрубер и манипулатори на линията за повърхностна обработка (Разширение – Алкална линия за поцинковане, обект на Инвестиционното предложение)

Приложение № 5 – Блок схема на ПСОВ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

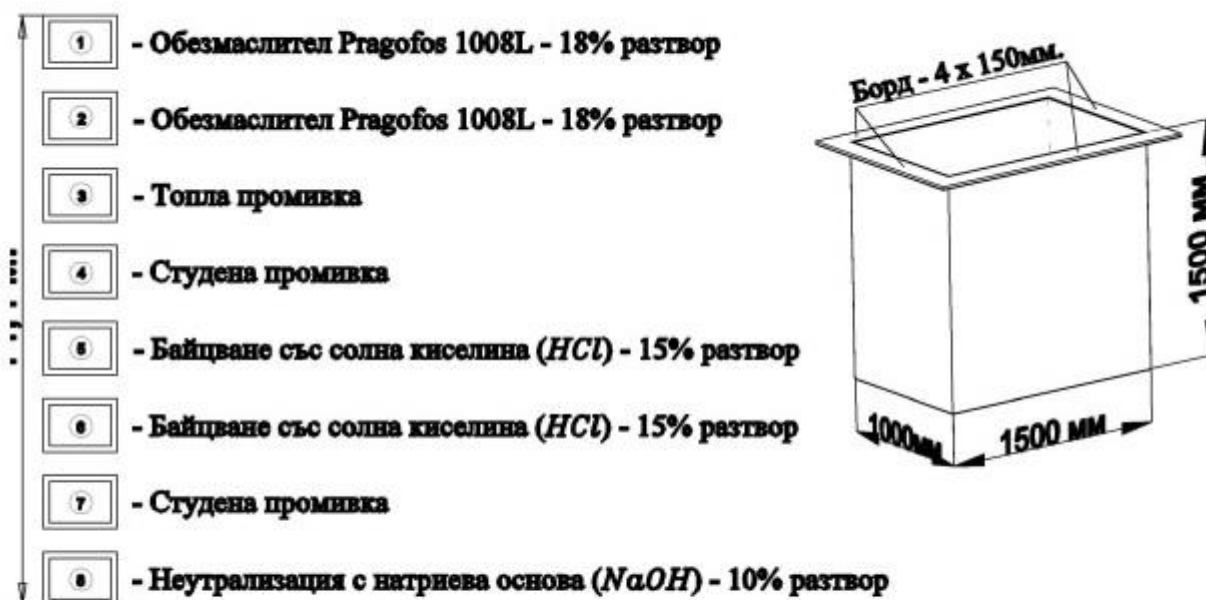
Схема на действащата линия за поцинковане и на разширението - инсталация за повърхностна обработка на метали (алкално поцинковане) - предмет на ИП



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2

Подготвителна линия на Инсталация за повърхностна обработка (Разширение – Алкална линия за поцинковане, обект на Инвестиционното предложение)

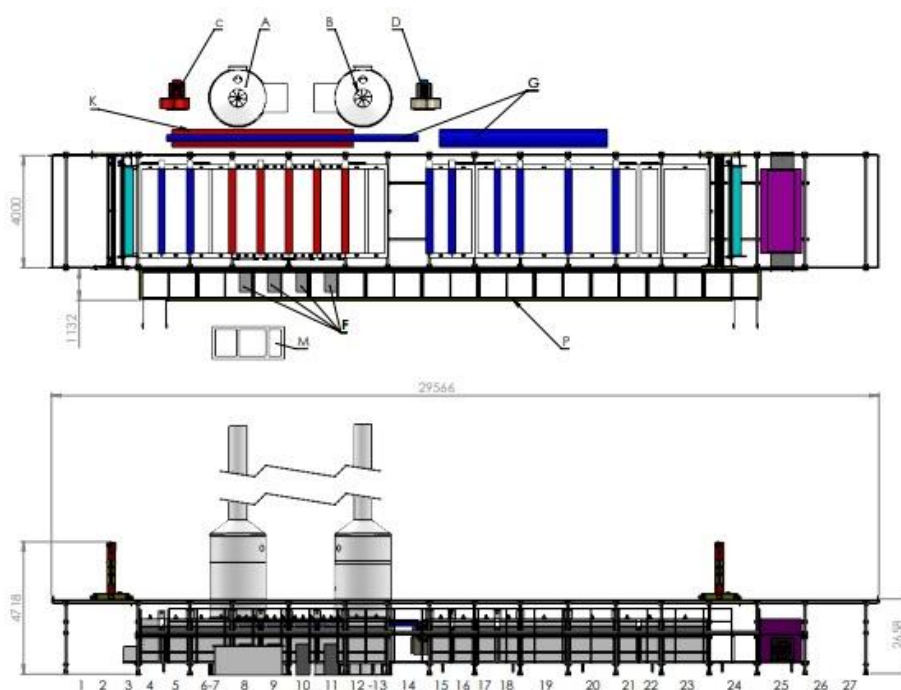
ПОДГОТВИТЕЛНА ЛИНИЯ



Консумация на химикали за 1 година
42 000 кг. солна киселина (HCl) 33% за една вана
32 000 кг. Pragofos 1008L за една вана
12 000 кг. натриева основа ($NaOH$)

ПРИЛОЖЕНИЕ № 3

Схема на Инсталация за повърхностна обработка (Разширение – Алкална линия за поцинковане, обект на Инвестиционното предложение)

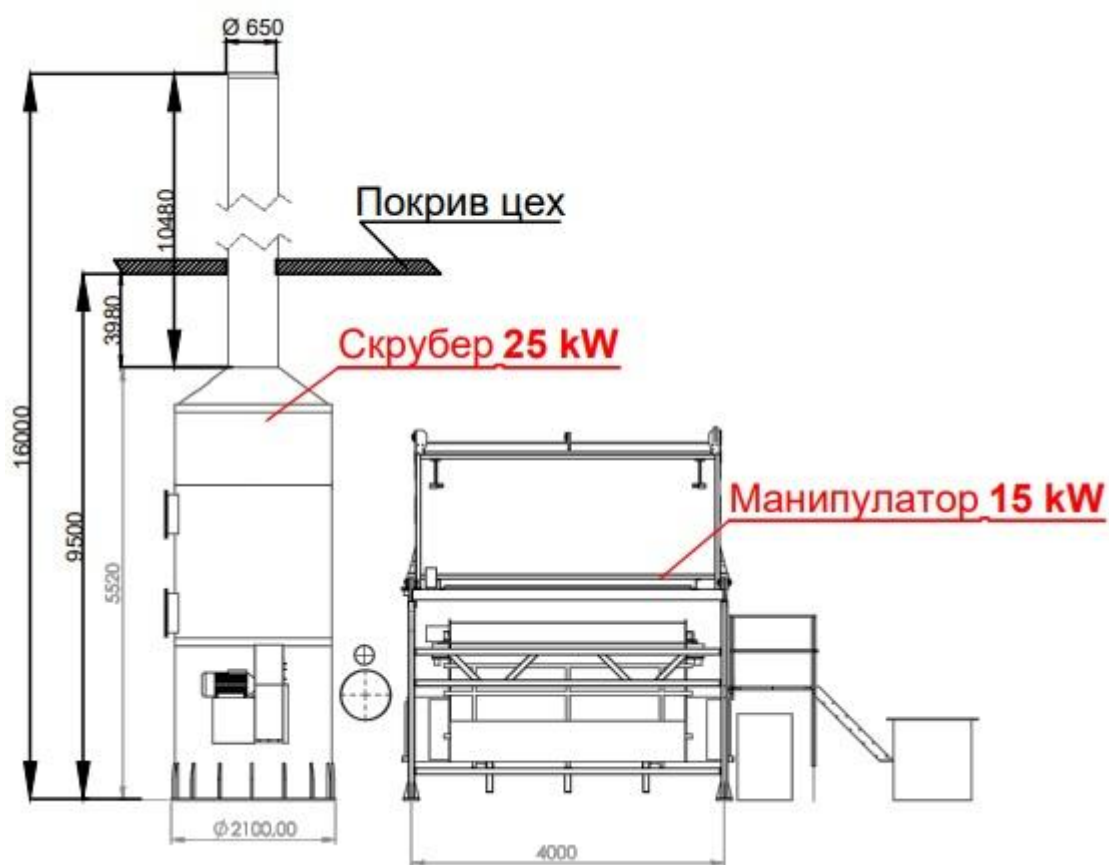


Легенда	ИМЕ
A	скруббер за цинк
B	скруббер за алкален цинк
C	вентилатор 15 000 м3/ч за цинк
D	вентилатор 15 000 м3/ч за алкален цинк
K	аспирационен колектор за цинк
G	аспирационен колектор за алк. цинк
P	Пътека за обслужване на линията
F	токоизправител за цинкови ванни
M	помпено съоръжение за обогатяване на ванните с алкален цинк ; разтворене на цинк и серпентина за поддръжка на температура

№ ПОЗИЦИЯ	ИМЕ
1	Зорана
2	Зорана
3	почистване на подвески
4	измиване
5	разветряване
6	измиване
7	измиване
8	алкален цинк
9	алкален цинк
10	цинк
11	цинк
12	измиване
13	измиване
14	празна позиция
15	просветляване
16	измиване
17	измиване
18	активиране
19	фосфатиране
20	фосфатиране
21	измиване
22	измиване
23	лакиране
24	окопване
25	сушане
26	разтвораване
27	разтвораване

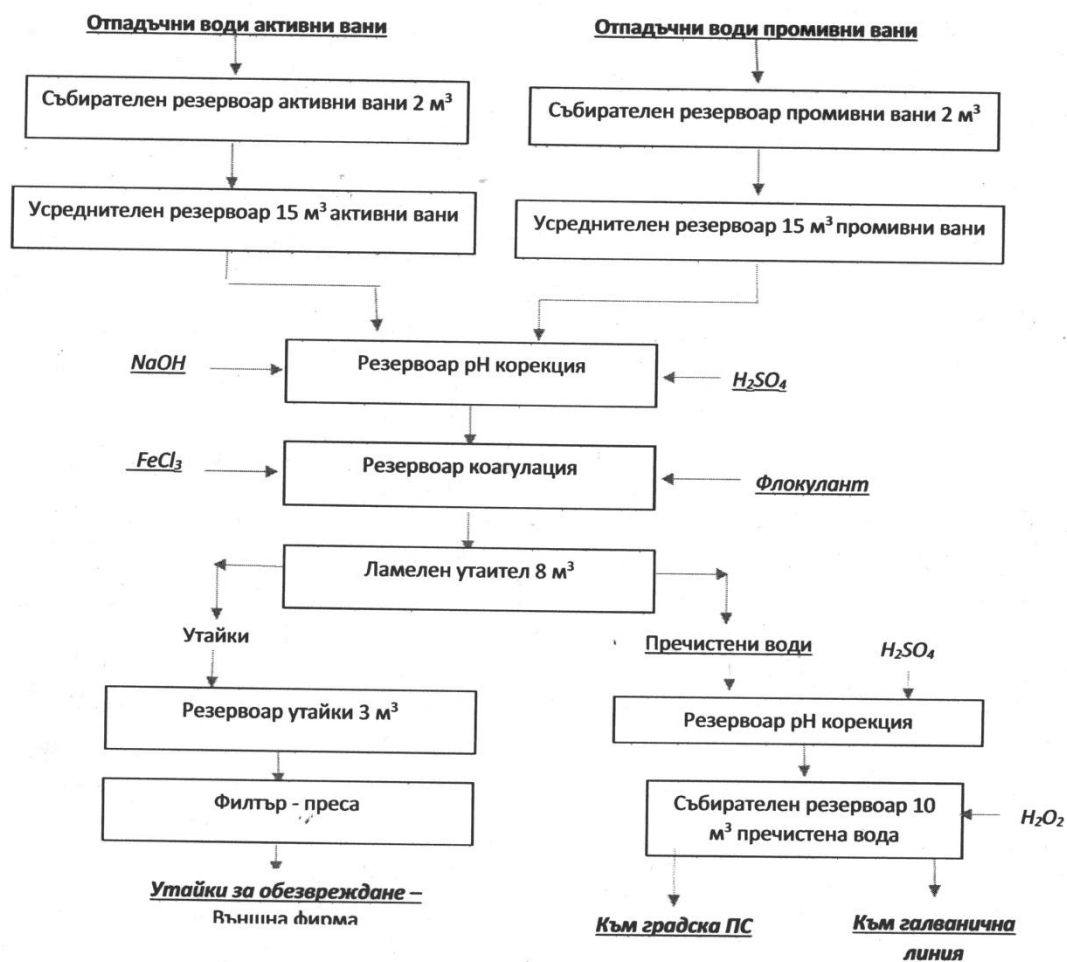
ПРИЛОЖЕНИЕ № 4

Схема на Аспирация-скрубер и манипулатори на линията за повърхностна обработка (Разширение – Алкална линия за поцинковане, обект на Инвестиционното предложение)



ПРИЛОЖЕНИЕ № 5

Блок схема на ПСОВ



Блок схема на Пречиствателна станция отпадъчни води (ПСОВ)