ПРИЛОЖЕНИЕ

Обявление на Община Попово

На основание чл.122а, ал.5 от *Закона за опазване на околната среда (ЗООС)* и чл.7, ал.3, ал.4 и ал.5 от *Наредбата за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни* е открит обществен достъп до заявлението за издаване на комплексни разрешително с оператор **„ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ“ АД, гр. София, ЕИК:106585558**, за изграждане и експлоатация на **„Инсталация за производство на чугунени и стоманени отливки“** попадаща в т.2.4 от Приложение № 4 към ЗООС – „Леярни за черни метали с производствен капацитет над 20 т за денонощие“.

Инсталацията се намира в гр.Попово, обл.Търговище.

Компетентен орган за вземане на решение по заявлението е изпълнителният директор на Изпълнителна агенция по околна среда.

В периода от **21.09.2026 г. до 21.10.2026 г.** документацията, съдържаща се в заявлението, ще бъде достъпна на интернет-страниците на ИАОС и на Община Попово.

Забележки, разяснения и възражения, в горепосочения срок могат да бъдат подавани до изпълнителния директор на ИАОС и/или кмета на Община Попово.

За допълнителна информация:

Любка Попова-директор на дирекция „Комплексно предотвратяване и ограничаване на промишленото замърсяване“, ИАОС, тел.: 02/940-64-80;

Инж.Анита Михова-старши експерт дирекция „Местно развитие, екология и транспорт“ към Община Попово, тел: 0878 675898

	„ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ“ АД
Резюме	**ДОПЪЛНЕНО ЗАЯВЛЕНИЕ** **за** **издаване на комплексно разрешително на „ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ“ АД, производствена площадка гр. Попово**

2026г.

СЪДЪРЖАНИЕ

НЕТЕХНИЧЕСКО РЕЗЮМЕ

ОСНОВНА ИНФОРАМЦИЯ

ИНФОРМАЦИЯ ОТ ЗАЯВЛЕНИЕТО ЗА ИЗДАВАНЕ НА КОМПЛЕКСНО РАЗРЕШИТЕЛНО, КОЯТО ЩЕ СЕ ОЦЕНЯВА ОТ КОМПЕТЕНТНИЯ ОРГАН, ИЗДАВАЩ РАЗРЕШИТЕЛНОТО 1

1. Местоположение на площадката, за която се подава заявление за издаване на комплексно разрешително.....1
1.1. Наименование, пълен адрес, телефон, факс..... 2
1.2. Лице за контакт..... 3
1.3. Длъжност на лицето за контакт 3
1.4. Скица на поземления имот (площадката) с регистър на географските координати на характерни точки по границата на площадката. 3
1.5. Извадка от устройствена схема или общ устройствен план, а когато такива не са изработвани – от топографска карта, на която да са нанесени границите на поземления имот(площадката) 3
1.6. Местоположение на всички сгради и дейности на територията, показани на извадка от действащ подробен устройствен план (застроително решение или генерален план). 3
1.7. Информация за връзките на площадката с инфраструктурата на областта и/или общината 4
1.8. Информация за вида и начина на ползване на съседните площи..... 4

2. Система за управление на околната среда 6
2.1. Политика на фирмата по околната среда 6
2.2. Система за управление на околната среда..... 7
2.3. Докладване за управление по околна среда 7
2.4. Добри управленски практики..... 7

3. Използване на най-добри налични техники (НДНТ).....9

4. Използвани ресурси.....197
4.1. Вода.....197
4.2. Енергия 200
4.3. Спомагателни материали и горива.....202
4.3.а Употреба.....202
4.3.б Съхранение.....213
4.3.1. Списък на резервоарите за съхранение 214

5. Емисии във въздуха 215
5.1. Съоръжения за пречистване на отпадъчни газове 215
5.2. Емисии на отпадъчни газове от точкови източници 217
5.3. Неорганизирани емисии 225
5.4. Емисии на интензивно миришещи вещества във въздуха 226
5.5. Въздействие на емисиите на вредни вещества върху качеството на атмосферния въздух 227
5.6. Контрол и измервания.....252

6. Емисии на вредни вещества и опасни вещества във водите 254
6.1. Производствени отпадъчни води 255

*6.1.1. Пречиствателни съоръжения за производствени отпадъчни води*255
6.1.2. Емисии 255
6.1.3. Въздействие върху качеството на приемащите водни обекти.. 255
6.1.4. Контрол и измерване *256*
6.2. Охлаждаща вода 256
6.2.1. Пречиствателни съоръжения за охлаждащи води (след използването им за охлаждане) *256*
6.2.2.Емисии *256*
6.2.3.Въздействие върху качеството на приемащите водни обекти .. *257*
6.2.4. Контрол и измерване *257*
6.3. Битово-фекални отпадъчни води 257
6.3.1.Пречиствателни съоръжения за битово-фекални отпадъчни води260
6.3.2. Емисии *262*
6.3.3. Въздействие върху качеството на приемащите водни обекти.. *263*
6.3.4. Контрол и измерване *264*
6.4. Дъждовни води 265
6.4.1. Пречиствателни съоръжения за дъждовни води *266*
6.4.2. Емисии *267*
6.4.3. Въздействие върху качеството на приемащите водни обекти.. *269*
6.4.4. Контрол и измерване *269*

7. Дейности по управление на отпадъците 271
7.2. Образуване на отпадъци 271
7.3. Приемане на отпадъците 278
7.4. Предварително съхраняване на отпадъци 279
7.5. Транспортиране на отпадъци 289
7.6. Оползотворяване, в т.ч. рециклиране на отпадъци 290
7.7. Обезвреждане на отпадъците 300
7.8. Контрол и измерване 301
7.9. Анализи 301
7.10. Документиране и докладване на дейностите по управление на отпадъците 301

8. Шум 303
8.1. Шумоизолация и капсуловане на източниците на шум 303
8.2. Емисии 304
8.3. Контрол и измерване 307
8.4. Докладване на нивата на шум 308

9. Опазване на почвите и подземните води 310

10. Преходни и анормални режими на инсталациите, за които се подава заявление 323

11. Аварийни планове.....325

Декларация

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1.1 – Районна ситуация с разположение на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД
Приложение 1.2 – Генплан на площадката на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД с разпределение на производствените зони
Приложение 1.3 – Скица на имота
Приложение 1.4 – Устав на Чугунена арматура България АД
Приложение 1.5 - Решения за преценяване на необходимостта от извършване на оценка на въздействието върху околната среда издадени от РИОСВ – Шумен

Приложение 4.1 – Разрешително за водоползване
Приложение 4.2 – План на площадковото водоснабдяване и местоположението на измервателните устройства
Приложение 4.3 – Договор с енергоснабдително дружество (доставчик на електроенергия), удостоверяващ законосъобразното ползване на електроенергия на площадката
Приложение 4.4 - Генплан на площадката на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД с разпределение на складове за съхранение на ОХВ и смеси
Приложение 4.5 – Информационни листове за безопасност

Приложение 5.1 – План с разположението на източниците на организирани емисии в атмосферния въздух
Приложение 5.2 – Блок-схеми на източниците на емисии в атмосферния въздух
Приложение 5.3 – Входни файлове (DAT файлове) за модел за математически модел „PLUME" (само електронно копие)

Приложение 6.1 – Канализация на площадката на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД
Приложение 6.2 Протоколи от измерване на отпадъчните води
Приложение 6.3 Разрешително за ползване на воден обект за заустване на отпадъчни води в повърхностни води №13140270/28.09.2015 г.
Приложение 6.4 Карта с разположение на СОЗ
Приложение 6.5 Районна ситуация с точките на заустване

Приложение 7.1 – Генплан на площадката на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД с разпределение на площадките за временно съхранение на отпадъци
Приложение 7.2 – Договори с лицензирани фирми за третиране на отпадъци

Приложение 7.3 – Решение № 15 ДО-278-00 от 30.30.2015 по чл.35 на ЗУО
Приложение 7.4 – Работни листове за класификация на отпадъците

Приложение 8.1 – Протокол от измерване на шум

Приложение 9.1 – Доклад за базово състояние на площадката на "Чугунена арматура България" АД
Приложение 9.2 – Предложение за почвен мониторинг
Приложение 9.3 - Доклад за оценка на експлоатационни ресурси на сондаж Р-153х Попово
Приложение 9.4 - Протоколи от изпитване на подземни води от сондаж Р-153х Попово
Приложение 9.5 - Схема на площадката, на която са обозначени местата с трайна настилка и зелените площи

Приложение 11.1 - Актуален и изчерпателен списък на опасните химични вещества в предприятието попадащи в Приложение 3 на ЗООС

ТАБЛИЦИ, ПРИЛОЖЕНИ КЪМ ЗАЯВЛЕНИЕТО

4.1.1. Употреба на свежа вода
4.2.1. Употреба на енергия
4.3.1. Употреба и съхранение на основни суровини без опасни свойства (за всяка инсталация)
4.3.2. Употреба и съхранение на спомагателни суровини без опасни свойства (за всяка инсталация)
4.3.3. Употреба на ОХВ и горива
4.3.4. Съхраняване на ОХВ (независимо дали суровини, спомагателни материали, горива, междинни продукти, продукти или др.)

5.1. Емисии в атмосферния въздух – източници на емисии и вид на пречиствателните съоръжения
5.2.1. Технически характеристики на горивните инсталации
5.2.2. Характеристики на изпускащите устройства (ИУ) и на стенните и покривни вентилатори
5.2.3. Емитирани вредни вещества
5.4.1. Допълнителни входящи данни, които служат за математическо моделиране за приноса на емисиите от всички изпускащи устройства на територията на производствената площадка към концентрациите им в приземния въздушен слой и необходимата минимална височина на изпускащите устройства
5.5.1. Пробовземане и мониторинг на емисиите

6.3.1. Емисии в отпадъчните води – вид на пречиствателните съоръжения
6.3.2. Емисии в отпадъчните води
6.3.3. Вредни и опасни вещества в отпадъчните води
6.3.4. Емисии, изпускани с отпадъчните води към пречиствателната станция на друг оператор
6.3.5. Пробовземане и мониторинг на емисиите
6.4.1. Емисии в отпадъчните води – вид на пречиствателните съоръжения
6.4.2. Емисии в отпадъчните води
6.4.3. Вредни и опасни вещества в отпадъчните води
6.4.4. Емисии, изпускани с отпадъчните води към пречиствателната станция на друг оператор
6.4.5. Пробовземане и мониторинг на емисиите

7.1. Неопасни производствени отпадъци
7.2. Опасни производствени отпадъци

8.1. Еквивалентни нива на шума

ИЗПОЛЗВАНИ СЪКРАЩЕНИЯ

БД	Басейнова дирекция
БДС	Български държавен стандарт
БПК	Биологично потребление на кислород
бр.	Брой
ВБПВВ	Вагрянка, която работи без подгряване на вдухвания въздух
ВПВВ	Вагрянка, която работи с вдухване на студен въздух
ВиК	Водоснабдяване и канализация
ГДОС	Годишен Доклад по Околната Среда
год. (г.)	Година
ДВ	Държавен вестник
доп.	допълнение
ЕК	Европейска Комисия
ЕРИПЗ	Европейски регистър за изпускане и пренос на замърсители
ЕС	Европейски съюз
ЗООС	Закон за опазване на околната среда
ЗУО	Закон за управление на отпадъците
ИАОС	Изпълнителна агенция по околна среда
ИК	Интервенционни концентрации
ИУ	Изпускащо устройство
ИП	Инвестиционно предложение
изм.	изменение
КАВ	Качество на атмосферния въздух
МДК	Максимално допустими концентрации
МОСВ	Министерство на околната среда и водите
МПС	Моторно(и) превозно(и) средство(а)
НВ	Неразтворени вещества
НДЕ	Норма на допустими емисии
НДНТ	Най-добри налични техники
ОВОС	Оценка на въздействието върху околната среда
ОХВ	Опасни химични вещества
ПДК	Пределно допустима концентрация
ПМС	Постановление на Министерския съвет
ПУП	Подробен Устройствен План

ПУРБ	План за управление на речните басейни
РИОСВ	Регионална инспекция по околната среда и водите
СУОС	Система за Управление на Околната Среда
ТЗ	Точка на Заустване
ТМ	Точка на Мониторинг
ФПЧ	Фини прахови частици
ХПК	Химично потребление на кислород
BAT	Best Available Techniques (най-добри налични техники)
ISO	Международна организация по стандартизация (International Standardization Organization)
PLUME	Програма за моделиране на разпространението на емисиите в атмосферата

ИЗПОЛЗВАНИ ДИМЕНСИИ

1. dB – децибел
2. g/nm^3; (г/н.м^3)- грама на нормален м^3
3. Gcal - гигакалория
4. Gcal/t - гигакалории на тон
5. Hz – херц
6. kg/m^3 – килограм на кубичен метър
7. kg/t (кг/т) – килограма на тон
8. kg/y (кг/год.) – килограма за година
9. kWh - киловат часа
10. kWh/y - киловат часа за година
11. kWh/m^3 - киловат часа на м^3
12. kWh/t пр.- киловат часа на тон продукт
13. l – литър
14. l/сек. (l/s)- литри на секунда
15. m^3 - кубични метра
16. m^3/h; (м^3/ч) – м^3 за час
17. m^3/y; (м^3/год.) - м^3 за година
18. mg/dm^3 (мг/дм^3) - милиграм на кубически дециметър
19. mg/m^3 (мг/м^3) - милиграм на кубически метър
20. mg/Nm^3; (мг/н.м^3) – милиграм на нормален м^3
21. MW – мегават
22. MWh - мегават-часа
23. MWh/y (MWh/г.) - мегават часа за година
24. nm^3 (н.м^3)– нормален кубичен метър
25. nm^3/h; Nm^3/ч. (нм^3/ч) - нормален кубически метър на час
26. nm^3/y; (н.м^3/год) – нормален м^3 за година
27. t/y; t/г.;(т/год.) – тона за година
28. t/h; (т/ч) – тона за час
29. хил. т - 1 000 (хиляда) тона
30. тегл.% - тегловни проценти
31. g/h – грама за час

I. НЕТЕХНИЧЕСКО РЕЗЮМЕ НА ЗАЯВЛЕНИЕ ЗА ИЗДАВАНЕ НА КОМПЛЕКСНО РАЗРЕШИТЕЛНО

А. ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ

1. По заявлението

Настоящото заявление за издаване на Комплексно разрешително се подава във връзка с писмо с Решение №ШУ-26-ПР/2024г. за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС на РИОСВ-гр. Шумен относно ново инвестиционно намерение на дружеството. Решението е дадено в *Приложение 1.5* от заявлението.

Информация за изпълнението на задълженията на оператора по реда на Глава шеста от ЗООС и документ удостоверяващ законосъобразната експлоатация на инсталацията, за която операторът кандидатства за включване в обхвата на комплексното разрешително с настоящата процедура е дадена в *Приложение 1.5* и по точно*:*

- Решение за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС № ШУ-26-ПР/2024 г. за осъществяване на инвестиционно предложение **„Инвестиции във високотехнологично производствено оборудване като фактор за повишаване капацитета и постигане на устойчив ръст на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД "**
- Становище на РИОСВ-гр. Шумен с изх. №4278/03.09.2014 г. относно уведомление за инвестиционно предложение /ИП/ **„Реконструкция и модернизация на „Леярен цех" и „Механо-монтажен цех" и „Изграждане на нова инсталация за прахово боядисване на детайли" на площадката на дружеството – Поземлен имот с идентификатор 57649.503.3225 по Кадастралната карта на гр. Попово, общ. Попово"**
- Решение за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС № ШУ-14-ПР/2025 г. за осъществяване на инвестиционно предложение **„Инсталиране на нова Средно честотна топилна система INDUCTOTHERM, тип POWER TRAK 1500 kW, 2 броя тигела с номинален капацитет 2500кг. и инсталиране на инсталация за термично рециклиране на отработен леярски пясък"**

Оператор на инсталациите е "Чугунена Арматура България" АД.

"Чугунена Арматура България" АД отговаря на определението за „Оператор" съгласно §1,т.43, буква „а", буква „б" и буква „в" от Допълнителните разпоредби на ЗООС.

Наименование, пълен адрес, телефон, факс

"ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД

ИНДУСТРИАЛНА ЗОНА

гр. Попово, П.К.7800

Седалище и адрес на управление:

гр. София, ж.к „Манастирски ливади"- Запад, ул."Боянски възход" 20 Б

Пълен пощенски адрес на площадката.

гр. Попово, , П.К.7800, обл. Търговище, Промишлена зона, ул. "Мара Тасева" 50

Телефон: 060842251 или 0885609336

E-mail: cia@cia.bg

ЕИК **106585558**

Лице за контакти за "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД:

Маринела Стоянова – еколог,

телефон: 0894237867

и-мейл: cia@cia.bg, marinelastoqnova@abv.bg

2. По дейността, за която се подава заявление

На територията на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД ще има разположена една инсталация, попадаща в обхвата на т. **2.4** от Приложение 4 на ЗООС: **Леярни за черни метали с производствен капацитет над 20 т за денонощие.**

Планираните промени, които ще се реализират са на действащата площадка на предприятието, в имот № 57649.503.3225 разположен в гр. Попово, общ. Попово, обл. Търговище по кадастралната карта и кадастралните регистри на община Попово. Копие от скица №15-568275-04.06.2024 г. на поземления имот е представено в *Приложение 1.3* от заявлението.

2.1 Собственост

2.1.1 Наименование, адрес, телефон, факс, e-mail на собственика на дейността

"ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД

Седалище и адрес на управление:

гр. София, ж.к „Манастирски ливади"- Запад, ул."Боянски възход" 20 Б

Телефон: 060842251 или 0885609336

E-mail: cia@cia.bg

ЕИК **106585558**

2.1.2 Адрес за кореспонденция

"ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД

Седалище и адрес на управление:

гр. София, ж.к „Манастирски ливади"- Запад, ул."Боянски възход" 20 Б

Телефон: 060842251 или 0894237867

E-mail: cia@cia.bg, marinelastoqnova@abv.bg

ЕИК **106585558**

2.1.3 Адрес на централното управление

Седалище и адрес на управление:

гр. София, ж.к „Манастирски ливади"- Запад, ул."Боянски възход" 20 Б

2.1.4 Регистрационен номер

"ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД

ЕИК 106585558

2.1.5 Наименование и адрес на собственика (собствениците) на поземления имот, върху който са изградени или ще се изградят инсталациите и съоръженията.

"ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД

Седалище и адрес на управление:

гр. София, ж.к „Манастирски ливади"- Запад, ул."Боянски възход" 20 Б

Адрес на производствената площадка:

Пълен пощенски адрес на площадката.

гр. Попово, П.К.7800

Промишлена зона, ул. "Мара Тасева" 50

Географските координати на геометричния център на площадката са:

43°20'25.37"С

26°14'48.73"И

За реализиране на планираните промени ще се използват съществуващите терени, които са собственост на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД, които съвпадат със сега действащата производствена площадка.

Документ за собственост е представен в *Приложение 1.4*

Скица №15-568275-04.06.2024 г. г. на поземления имот е представено в *Приложение 1.3* от заявлението.

2.1.6 Наименование и адрес на собственика (собствениците) на сградите в поземления имот, в който се осъществява или ще се осъществява дейността.

Адрес на собственика на поземления имот:

"ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД

Седалище и адрес на управление:

гр. София, ж.к „Манастирски ливади"- Запад, ул."Боянски възход" 20 Б

2.1.7 Име на оператора

"ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД

Седалище и адрес на управление:

гр. София, ж.к „Манастирски ливади"- Запад, ул."Боянски възход" 20 Б

2.2. Категория на промишлената дейност, съгласно приложение №4 към ЗООС.

Категорията на промишлената дейност на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД, гр. Попово е определена съгласно Приложение №4 към чл.117, ал.1 на ЗООС

- т. 2.4. Леярни за черни метали с производствен капацитет над 20 т за денонощие

Таблица 1: Дейности, попадащи в Приложение №4 към ЗООС:

Инсталации, попадащи в обхвата на Приложение № 4 към ЗООС	**Кратко описание на дейността**	**Позиция на дейността по Приложение № 4 към ЗООС**	**Капацитет**
Инсталация за производство на чугунени отливки, включваща:			
Процес Приготвяне на формовъчна смес (Смесоподготовка)	При процеса се извършва смесване на суровините за изработване на леярски форми	**2.4**.	124т/час
Процес Изработка на леярски сърца	Производството на леярски сърца включва смесване на кварцов пясък със смоли, при което се получава формовъчна смес. С нея се оформят сърца чрез автоматизирани или ръчни методи (гореща кутия, CO_2 втвърдяване), след което се втвърдяват и изпичат за постигане на необходимата здравина. Готовите сърца се използват за оформяне на вътрешните кухини на леярските отливки, като процесът се извършва по технологични инструкции с контрол на качеството и безопасността.		2,4 т/час
Процес Топене и отливане на метал в Топилен участък	Топенето и отливането на метал в топилен участък представлява процес на разтопяване на метал (чугун) в пещи и последващото му изливане в форми за получаване на отливки с определена форма и размери. Процесът осигурява контролирани условия за качествено производство на чугунени изделия с необходимите механични и структурни характеристики.		**174 т/24 часа**
- 2 бр. х 8 т индукционни пещи;			144 т/24 часа
- 4 бр. х 2,5 т индукционни пещи;			30 т/24 часа
Процес Изработка на леярски форми	Изработват се от пясък и свързващи вещества. Еднократните форми са предназначени за едно заливане с течен метал, т.е. за изработване само на една или няколко отливки.		-
- Процес Автоматична формовъчна линия Disa			350 форми/час
- Процес Автоматична формовъчна линия HUNTER			80 форми/час
- Процес Ръчна формовка в Тежък участък			17 форми/час
Процес Почистване на отливки (Чистачен участък)	Дробометените отливки се преместват в Чистачен участък, където се шмиргелят и дробометят окончателно.		174 тона/24часа
Инсталация за термично рециклиране на отработен леярски пясък	Инсталация за термично рециклиране на отработен леярски пясък		48 тона/24 часа

Таблица 2: Дейности, непопадащи в Приложение №4 към ЗООС:

Наименование на инсталацията	Кратко описание на дейността	Проектен капацитет
Механо-монтажен цех	Почистените отливки се предават в Механо-монтажен цех. В цеха се извършва механична обработка на чугунените изделия и монтаж	100т./24ч
Бояджийно отделение	Готовите детайли, предварително почистени се окачват на конвейер, нанася се прахова боя и след това преминават през тунелна пещ за изпичане на боята. След изпичане детайлите се свалят от конвейера и се подреждат в палети и транспортират за следваща операция.	-

Процесът „Механична обработка на отливки (Механо-монтажен цех)" включва операции по механична обработка и сглобяване на изделия, като в цеха се обработват както отливки от собственото производство, така и детайли, доставени от външни източници. Поради това дейността представлява самостоятелна механична обработка и не е изцяло обвързана с технологичния процес на производство на леярски отливки.

Съгласно Решение за изпълнение (ЕС) 2024/2974, понятието „окончателна обработка" в леярните включва механични операции, извършвани след леенето, като премахване на чеплъци, дробометене, шлайфане, обработка с абразивни и режещи инструменти и други аналогични дейности.

В този смисъл, процесът „Почистване на отливки (Чистачен участък)" попада в обхвата на „окончателна обработка" на отливките, тъй като включва операции по почистване, шлайфане и обработка на отливките след леене.

От своя страна, механичната обработка в Механо-монтажния цех, включваща операции като струговане, пробиване и разстъргване, се извършва както върху отливки от собственото производство, така и върху изделия от външни доставчици, поради което не се разглежда като част от процеса „окончателна обработка" по смисъла на посоченото Решение.

Бояджийното отделение в рамките на разглежданата производствена площадка представлява довършителен етап от технологичния процес по обработка на изделията. В него се извършват операции по нанасяне на защитни и декоративни покрития върху предварително механично обработени детайли, включително прахово боядисване и боядисване с течни лаково-бояджийни материали.

Дейностите в бояджийното отделение не са пряко свързани с процесите по леене на метал и изработване на отливки, а имат характер на повърхностна обработка на готови изделия. В този смисъл, те не попадат в обхвата на производствените операции, дефинирани като „окончателна обработка" на отливки по смисъла на Решение за изпълнение (ЕС)

2024/2974, тъй като не представляват механична обработка, насочена към оформяне или довършване на геометрията на отливката.

Бояджийското отделение е технологично обособено звено, оборудвано със самостоятелни аспирационни и филтриращи системи за улавяне и пречистване на отделяните прахови частици и летливи органични съединения. По тази причина дейността следва да се разглежда като съпътстваща и обслужваща основното производство, без да формира самостоятелна леярска инсталация.

Дейността на бояджийското отделение има предимно обслужващ характер по отношение на основното производство, като е насочена към довършителна обработка на изделията. Наред с това, звеното извършва и услуги за външни възложители, като приема за обработка изделия, произведени извън площадката. Тази дейност е с допълващ характер и не променя основното предназначение на инсталацията.

Информация за изпълнението на задълженията на оператора по реда на Глава шеста от ЗООС и документ удостоверяващ законосъобразната експлоатация на инсталацията е дадена в *Приложение 1.5* и по точно*:*

- Решение за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС № ШУ-26-ПР/2024 г. за осъществяване на инвестиционно предложение **„Инвестиции във високотехнологично производствено оборудване като фактор за повишаване капацитета и постигане на устойчив ръст на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД "**
- Становище на РИОСВ-гр. Шумен с изх. №4278/03.09.2014 г. относно уведомление за инвестиционно предложение /ИП/ **„Реконструкция и модернизация на „Леярен цех" и „Механо-монтажен цех" и „Изграждане на нова инсталация за прохово боядисване на детайли" на площадката на дружеството – Поземлен имот с идентификатор 57649.503.3225 по Кадастралната карта на гр. Попово, общ. Попово"**
- Решение за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС № ШУ-14-ПР/2025 г. за осъществяване на инвестиционно предложение **„Инсталиране на нова Средно честотна топилна система INDUCTOTHERM, тип POWER TRAK 1500 kW, 2 броя тигела с номинален капацитет 2500кг. и инсталиране на инсталация за термично рециклиране на отработен леярски пясък"**

Б. РЕЗЮМЕ И РАЗРЕШИТЕЛНИ

1. Кратко описание на дейността, за която се подава заявлението

1.1 Кратко описание на дейността

На *Приложение 1.1* е представена районна ситуация с разположението на предприятието. В *Приложение 1.2* е представен Генплан с очертани граници на площадката на предприятието.

Единицата продукт за инсталацията послужил за нуждите на заявлението и определяне на нормите за ефективност е **тон течен метал**.

Географски координати на геометричния център на площадката са

43°20'25.37"С

26°14'48.73"И

Общо кратко описание на дейността на площадката

Основна дейност на площадката на „Чугунена арматура България" АД в гр. Попово е производство на чугунена промишлена арматура, предназначена за вода, пара и неагресивни флуиди за средни налягания и температури (PN 16 и Tmax 250ºC), с условни отвори от DN 15 до DN 800.
Основни технологични процеси – при производството на чугунени отливки и металообработване.

Изходния материал за производството е свеж чугун, собствен възврат, стоманен и чугунен отпадък доставян от външни фирми.

Към настоящия момент на площадката се разполага <u>съществуващ цех Леярен</u>, в който се леят чугунени детайли, част от които са за арматурата, която е основно производство на завода. Технологичният процес ще се осъществява в Леярен цех в който ще са обособени три участъка за претопяване и леене на чугун Участък Disa, Участък Хънтър и Тежък участък. Производството на чугунени детайли включва следните процеси

- Процес Приготвяне на формовъчна смес (Смесоподготовка);
- Процес Изработка на леярски сърца;
- Процес Изработка на леярски форми;
- Процес Топене и отливане на метал в Топилен участък
- Процес Автоматична формовъчна линия *Disa*
- Процес Автоматична формовъчна линия *HUNTER*
- Процес Ръчна формовка в Тежък участък
- Процес Почистване на отливки (Чистачен участък);
- Процес Механична обработка на отливка(Механо-монтажен цех).
- Инсталация за термично рециклиране на отработен леярски пясък
- Бояджийно отделение

Описание на процесите в Инсталация за производство на чугунени отливки, включваща:

✓ **Подготвителен участък за шихтови материали**

Производството на чугунена арматура започва с доставяне и подготовка на шихтата. Шихтата е смес от суровини за получаване на отливки от черни метали. Тя се получава от свеж чугун, чугунен възврат и стоманен и чугунен скрап със съответното въглеродно съдържание. Шихтоподготовката се извършва на обособено място в „Леярен цех", оборудвано със съответните повдигателни съоръжения и инструменти.

✓ **Процес Изработка на леярски сърца;**

Основни суровини за процеса са :

Силициев пясък – Силициевият пясък е съставен от минерала кварц (SiO_2), който е повече или по-малко чист, в зависимост от произхода му

Свързващи вещества – смоли. Това са еднокомпонентни или много компонентни смеси, които се добавят към леярския пясък, докато се получи покриване на всички зърна с тънък филм. След смесването започва реакция на втвърдяване, свързваща пясъчните зърна заедно и развивайки здравина на формата.

Леярските сърца се произвеждат от смес от кварцов пясък и смоли (новонол). Предварително приготвените материали се насипват в колергана и се разбъркват. С подготвената смес се изработват сърца чрез замразяване с CO_2

За изготвянето на смесите са разработени Технологични инструкции, обхващащи рецептата за влаганите материали, технологичен режим и параметри, качествен контрол и техника на безопасност.

За получаване на необходимите якостни характеристики, сърцата се изпичат в 4 броя сърцарски машини, работещи на природен газ и един брой, работеща на ел. ток. Отделените при изпичането димни газове се отвеждат чрез аспирация в мокър скрубер към №9 и №5 и се изпускат в атмосферата съответно през ИУ №К9 и №К5.

Изработването на сърца става по няколко метода

- *Метод „гореща кутия" за изработване на леярски сърца*

Сърцата оформят вътрешната повърхност на отливките. Сърцевата смес се изработва от следните изходни материали: кварцов пясък, фенолна смола

При изработване на леярски сърца по метода „гореща кутия" се използват пясъкострелни машини, предварително загрети до работна температура. Подгряването на кутиите е индиректно посредством нагревателни плочи. Метода на изпичане на сърца е използване на метан. Автоматично палене и поддръжка на работната температура на кутията

- *Ръчен метод /чрез бързовтърдяваща смес на база новонол /за изработване на сърца*

Използват се следните изходни материали: кварцов пясък и смола-новонол. Сърцевата смес се приготвя в смесител, като дозирането на

смолата се извършва ръчно посредством мерителни съдове. Количеството на кварцовия пясък се подава автоматично. Готовата сърцева смес е с трайност до 2ч. Изработването на леярски сърца се осъществява ръчно. Сърцевата смес се насипва в кутията и се уплътнява ръчно, като се използва дървен чук, дървена шпатула. При сложни конфигурации се поставят и арматури. В напълнената и уплътнена смес се правят каналчета с метален шиш за продухване с въглероден диоксид.

✓ **Процес Изработка на леярски форми;**

Еднократните форми са предназначени за едно заливане с течен метал, т.е. за изработване само на една или няколко отливки. Те се изработват от пясък и свързващи вещества. Приготвянето на еднократната леярска форма се състои от няколко етапа: приготвяне на формовъчната смес, изработване на формите, поставяне на изработените сърца, заливане на леярската форма с течен метал, отстраняване (избиване) на отливката от формата, почистване и контрол

Основни суровини за процеса за изработка на леярската форма са:

Суровина за провеждания процес

Наименование на материала	*Количество на 100 кг. формовъчна смес*
Кварцов пясък – сух	*30*
Отработена смес	*62*
Противопригарна добавка (карбофикс)	*4*
Бентонит активиран	*4*
Вода	*2-3*

Смесването и объркване на сухите материали в колергана става в следната последователност

1. Насипване на кварцов пясък, отработена смес, противопригарна добавка и бентонит
2. Разбързване на сухо за около две минути
3. Наливане на вода и смесване на мокро за възможно най дълго време за хомогенизиране на сместа и активиране на бентонита обикновено продължителност от 3-4 минути
4. Анализ на получената смес
5. Отлежаване на сместа преди употреба в кошове за смес или бункер най-малко за 2 часа, за да се активира бентонита в сместа, респективно да се постигне максимална възможна якост на сместа при дадената рецепта

Изработване на леярски форми чрез автоматична формовъчна линия *HUNTER/Участък HUNTER*

Описание на процеса на работа на формовъчна линия Hunter

1. Поставяне на блана за даденото изделие, който ще се произвежда;
2. Натискаме старт- машината прави долна част на полуформата, т.е формова долната част на бланата;
3. Поставят се сърца и филтър в долната част на полуформата, който играе важна роля при наливането на метала;
4. 4. Натискаме старт- машината прави горната част на полуформата, т.е формова горната част на бланата;
5. След това горната полуформа се поставя върху долната полуформа;
6. Готовата каса се транспортира до мястото където се поставят тежести, които натискат горната полуформа към долната полуформа. Това се прави с цел предотвратяване на отделянето на полуформите в процес на наливане на горещия метал;
7. След това касата се придвижва с помощта на конвейер, където ще бъде налят метала;
8. Налива се горещия метал в касата до запълване на нейния обем;
9. От касата се премахват тежестите и се премества на охлаждащи маси;
10. Когато формата бъде охладена, тя се транспортира върху тръскаща решетка, къде готовите отливки се изчистват от формовъчния пясък посредством вибрации.

Изработване на леярски форми в участък Тежки детайли

Производството на по-големи детайли се осъществява в съществуващият на площадката участък Тежки детайли. В Участъка е монтиран двурaменен смесител OMEGA с механична регенерация на формите което води до редуциране на производствените разходи по отношение на влаганите средства за закупуване на съставки за формовъчната смес, както и за депонирането на отработените форми.

В съществуващият Тежък участък се произвеждат отливки във фуранова самовтвърдяваща се формовъчна смес чрез ръчно или вибро уплътнение. Фурановите смоли се втвърдяват в присъствие на кисели катализатори при стайна температура, като процесът е екзотермичен. Формовъчната смес се приготвя чрез смесители и система за механична регенерация на формите. Леярските сърца използвани в този цех се изработват от фуранова самовтвърдяваща се формовъчна смес или плакирен пясък („Hot-box" технология).

Изработване на леярски форми в новопредвиден участък Автоматична линия за формоване и смесоподготовка Disa

Система за транспортиране на пясък, обслужваща автоматичната линия за формоване и смесоподготовка:

- Включва транспортни ленти, елеватори и бункери

- Капацитет за транспортиране – достигащ до 100 т/час
- Капацитет за съхранение – 200 т

Формовъчната машина произвежда форми от готова за формоване леярска смес (ГФЛС) и автоматично поставя сърца в тях. Сърцата пристигат готови от **Процес Изработка на леярски сърца** и се складират в обособен склад. Готовата за формоване леярска смес се състои от пясък, бентонит и въглерод.

Готовите форми се избутват от машината към автоматичното разливно устройство, което управлявано от формовъчната машина залива формите с течен метал, като спира автоматично заливането когато формата е пълна.

- Капацитет за формоване – до 350 форми/час
- Охлаждащ конвейер – 80м
- Две тръскащи решетки
- Барабан за разделяне и охлаждане на отливките и отработената леярска смес с капацитет до 8 т течен метал на час и до 75 тона леярска смес на час.
- Гумено транспортни ленти за отвеждане на сместа до два магнитни сепаратора, полигонално сито и охладител с капацитет 100т/ч
- Полигонално сито с капацитет 75 т/ч
- Охладител за леярска смес – 75 т/ч
- Силози за охладена леярска смес – 4х50т
- Елеватор ленти за запълване на силозите
- Вибро дъна, вибро течки и гумено транспортни ленти и елеватор за захранване на смесителя – 100т/ч
- Смесител с интегрирана автоматична лаборатория – 75т/ч
- Гумено транспортни ленти за доставка на готова леярска смес до формовъчната машина – 100т/ч
- *Автоматика, хардуер и софтуер за планиране, диагностика и управление на процеса*

Отпадъчните газове от Барабана за разделяне и охлаждане на отливките и отработената леярска смес ще се отвеждат чрез ИУК1 и комин К1– 50 000м^3/ч, 55кВ електродвигател - осигурява очистването на прахосъдържащи газове напускащи барабанния сепаратор-охладител. За правилната работа на филтъра на въздуховода водещ до него е инсталирана метанова модулираща горелка с мощност от 150кВ и автоматика осигуряваща температура над точката на оросяване на напускащите газове.

Отпадъчните газове от ГТЛ ще се отвеждат чрез ИУ№К2 и комин К2 – 50 000м^3/ч, 55кВ електродвигател осигурява очистването на прахосъдържащи газове от вентилирането на ГТЛ водещи отработената

смес към полигоналното сито, магнитните сепаратори, полигоналното сито и охладителя.

Отпадъчните газове от елеваторната лента за запълване на силози ще се отвеждат чрез ИУ№К3, 55кВ електродвигател осигурява очистването на прахосъдържащи газове от вентилирането на ГТЛ и елеватори водещи отработената смес към и от силозите за съхранение и смесителя .

✓ **Процес Топене и отливане на метал**

Топилният процес ще се извършва в шест броя индукционни пещи с максимален топилен капацитет : 2 бр. х 8 тона на час, 4 бр. х 2,5 тона на час

Инсталации, попадащи в обхвата на Приложение № 4 към ЗООС	**Позиция на дейността по Приложение № 4 към ЗООС**	**Капацитет**
Инсталация производство на чугунени и стоманени отливки, включваща:	**2.4**	**174 т/24 часа**
- 2 бр. х 8 т индукционни пещи;		144 т/24 часа
- 4 бр. х 2,5 т индукционни пещи;		30 т/24 часа

Индукционната пещ работи чрез използване на силно магнитно поле, създадено от преминаване на електрически ток през бобина, увита около пеща. Магнитното поле създава напрежение. Електрическото съпротивление на метала произвежда топлина, която стопява метала. Няма контакт между метала и енергоносителя. За предпазване на намотките от прегряване се използва верига за водно охлаждане.

Като входящи материали към индукционните пещи се подават:

- Свеж чугун
- Чугун възврат

Шлакоотделител – за отстраняване на включения в метала и свързване с оксидирания метал на повърхността на пещите. Модификатори /феро-силиций, феро-манган и др./ Калай и въглерод

Поради многобройните си предимства, индукционните пещи се прилагат все по често. Техните основни предимства са:

- По-голяма гъвкавост в сплавите и в режима на топене
- Кратки времена на топене
- По-ниска екологична тежест, причинена от леярната
- Малко поддръжка, в зависимост от живота на огнеупорната облицовка
- Добър контрол на процеса
- Максимална топлинна ефективност

✓ Описание на новопредвидената Топилна система в участък Disa

- Включва 2 пещи с обща мощност 5000+500KW
- Номинален капацитет – 8000 кг течен метал на час
- Разход на енергия – не повече от 1 KW/кг течен метал
- Cos Ø >0.95

Съоръжението за топене и леене на черни метали в участък *Disa* ще представлява две топилни пещи общ силов инвертор и общ капацитет 8 т/час(всяка от двете пещи има обем от 8 т течен метал но докато едната пещ разлива стопения течен метал инвертора захранва с енергия другата и обратно, така общия капацитет е 8 т/ч от двете пещи).. Последователната работа на двете пещи една след друга осигуряват ритмичното и навременно топене на течния метал, за 8 часов работен ден двете пещи ще могат да разтопят и осигурят 6 плавки течен метал. Максималния общ топилен капацитет ще бъде 48 тона на денонощие, като максималния капацитет на съоръжението за 24 часа е 144 тона

Предвижда се работа само със свеж чугун, собствен възврат и стоманен и чугунен отпадък получаван от външни фирми и собствен възврат.

Пещите ще бъдат с инсталирана мощност 5500 KW и специфичен разход на енергия за стопяване < 1 kW/kg.

Процесът на топене започва с доставяне на свеж чугун или стоманен и чугунен отпадък със самосвали, които влизат от север в цеха и се разтоварват на пода. Кран, движещ се по цялата дължина на цеха, снабден с магнитна шайба, взема чугуна и стоманения отпадък от пода и го подрежда и/или го подава на една от виброколичките на пещното поле. Същият кран взема от същото място и собствения възврат.

Виброколичките се преместват до някоя от двете топилни пещи и чрез вибрации разтоварват шихтата в пещта за топене. След зареждане пещта се включва на малка мощност, след което се увеличава до достигане на 1 400°C на стопилката При тази температура течният метал се третира с шлакоотделител и шлаката се изгребва повърхността на метала със специално приспособление на крана. Шлаката се събира в контейнери, които се транспортират с електрокар до полето за събиране на шлака и подготовка за депониране.

На стопения от пещта течен метал се прави анализ. В зависимост от химичния анализ се извършва корекция на химичния състав на стопилката, като се добавят навъглеродител, FeMn и FeSi. След усвояването им (15-20мин.) отново се почиства и отделя шлака и се взема повторна проба за анализ. При постигане на зададения химичен състав температурата се повишава до 1520°-1590°C, след което стопилката е готова за леене.

Разтопеният метал се налива в кофа за третиране, носена от крана на южния корпус. Течният метал се модифицира чрез дозиране на магнезиев модификатор на дъното на кофата, който се покрива с чугунени стружки, парчета силициева ламарина или друг модификатор, забавящи пироефекта от срещата между течния метал и магнезиевия модификатор.

Модифицирането се извършва в барабанна кофа с вместимост 1000 kg. След като пироефекта от изгарянето на Mg завърши, капака на кофата се отваря за почистване на шлаката и кофата се премества с крана до автоматичното разливно устройство (АРУ), където се налива. АРУ под контрола на оператор и в синхрон с формовъчната машина залива готовите форми.

При започване на работа и след престой преди наливане на течния метала, кофата се подгрява до 750°C (вишнево-червен цвят) с газова горелка 300 kW. Един оператор на радиоуправляем кран осигурява логистиката на течния метал и леярските кофи.

Отпадъчните газове от пещите ще се отвеждат към ИУК4 и комин К4 – 50 000Nм^3/ч, 75кВ. Електродвигател ще осигурява очистването на прах и дим съдържащи газове от вентилирането капаците на топилната установка и от третирането на течния метал с магнезиев модификатор. За очистване на замърсителите в отпадъчните газове е предвидено използването на воден скрубер. В Мокрия скрубер ще се впръсква вода за очистване на газовете, част от която се изпарява а друга част се връща във ваната с хартиен филтър под скрубера и след филтриране се използва отново.

Автоматична разливна система

Чрез крана течния метал от кофата се излива в автоматичното разливно устройство.

В северната част на съществуващия цех ще бъде монтирана напълно автоматична формовъчна машина, която включва разливно устройство (за първоначално подгряване на разливното устройство е предвидена газова горелка 300 Kw), лента за охлаждане и барабан за отделяне на отливките и пясъка.

По време на заливането на формите автоматичен дозатор подава необходимото количество графитизиращ модификатор (Barinox & Superseed).

За получаването на сферографитен чугун се използват модификатори в количества 0,4-0,6% до 2,5% от теглото на течния метал. Всички чугуни се модифицират.

Леенето се извършва при температурата на метала – 1420° C ÷1480 °C и височина на заливане на формите 150-200 mm.

Залетите форми се движат по конвейер за охлаждане с дължина 80 м. Охлаждането на пясъка се осъществява чрез омокряне с вода, която се изпарява. Вибриращо устройство разваля формите и ги подава към барабан

за разделяне на отливките и отработената леярска смес в края на барабана, отработената формовъчна смес пада върху гумено транспортна лента (ГТЛ), която я транспортира до полигонално сито и охладител за отработена леярска смес (ОЛС). Пресятата и охладена отработена леярска смес (ООЛС) постъпва в силозите за съхранение, чрез елеватор и ГТЛ.

Чрез система от вибродъна, вибротечки, транспортни ленти и елеватор, отработена охладена леярска смес (ООЛС) от силозите постъпва в обратно в смесителя. Смесителят автоматично приготвя леярската смес, като добавя към отработена охладена леярска смес (ООЛС) вода, бентонит и въглерод по предварително зададена рецепта, контролирана от интегрираната в смесителя автоматична лаборатория. Приготвената готова за формоване леярска смес (ГФЛС) чрез транспортна лента се подава към формовъчната машина.

- Максимален обем за течен метал – 2000 кг
- Използваем обем – до 1500 кг
- Хидравлична система за изпразване
- Автоматично спиране при запълване на формата
- Синхронизация с автоматичната линия за формоване и смесоподготовка
- *Автоматика, хардуер и софтуер за синхронизация с формовъчната машина, диагностика и управление на процеса*

Описание на процеса:

Разделените от ОЛС в барабана отливки попадат на лента, където четирима работника снабдени с хидравлични приспособления отделят наливниковата система (собствения възврат). От там отливките попадат в контейнери и се преместват от оператор на радиоуправляем кран за дробометене, а собствения възврат с електрокар към склада. Контейнерите с дробометените отливки се преместват със същия кран към съседния цех Чистачен, където се шмиргелят и дробометят окончателно.

Всички съоръжения в инсталацията са оборудвани с вентилационни системи осигуряващи събиране и отвеждане за очистване на генерираните замърсители.

Всички транспортни ленти и елеватори са капсулирани и вентилирани.

✓ Описание на топилни системи A,B/C,D

Съоръжението за топене на черни метали представлява две топилни пещи A,B с общ силов инвертор и общ капацитет 2,5 т/час(всяка от двете пещи има обем от 2,5 т течен метал, но докато едната пещ разлива стопения течен метал инвертора захранва с енергия другата и обратно, така общия капацитет е 2,5 т/ч от двете пещи). Последователната работа на двете пещи една след друга осигуряват ритмичното и навременно топене на течния

метал, за 8 часов работен ден двете пещи могат да разтопят и осигурят 6 плавки течен метал. Максималния общ топилен капацитет е бъде 15 тона на денонощие За пещи С и D се прилага същата технология

Топилния процес преминава през следните етапи:

- Зареждане на шихтата (ръчно), изискващо определено технологично време
- Топене – по паспортни данни на топилната система 48 минути
- Почистване на шлака – минимум четирикратно с продължителност 8-13минути за всяко чистене (общо за топене на плавка 32-52 минути)
- Отливане до зареждане на новата шихта-топилният агрегат е в режим на задръжка (миксерен режим) докато трае процеса на разливане (110-130минути)

В процеса на топене на суровини и отпадъци(скрап) се използва т.н. „блато" – зареждане на шихтата в тигел с наличен разтопен метал(200-300кг.). При топилния процес се използва едрогабаритен машинен лом, който при поставяне в тигела образува кухини. При така използваната шихта се увеличава времето за топене. При топене на шихтата се образува около 100кг. шлака, която се извежда от тигела. Времето, необходимо за стапяне на една плавка до достигане на етапа на разливане, при описаните характеристики е минимум 94мин.

Всяка от пещите ще бъде оборудвана с всмукателен капак за улавяне на праха от увлечената шлака. Технологичните газове се извеждат чрез 3 точкови източника на организирани емисии.

Към точков източник ИУ К4 ще се аспирират Индукционни пещи Е и F работещи на електрически ток.

Към точков източник ИУ К5 се аспирират Индукционни пещи А и В работещи на електрически ток. Както и емисии от Сърцарски машини и от процесите на обработка на излетите детайли.

Към точков източник ИУ К9 се аспирират Индукционни пещи С и D работещи на електрически ток. Както и емисии от Сърцарски машини и от процесите на обработка на излетите детайли.

✓ **<u>Процес Почистване на отливки (Чистачен участък);</u>**

Контейнерите с дробометените отливки се преместват в Чистачен участък, където се шмиргелят и дробометят окончателно.

Същността на процеса се състои в насочено подаване на сачми под действието на въздушна струя върху повърхността на почистване. Това се извършва в затворено пространство на машината. Тук отливките се дробометят окончателно

В участъка се почиства повърхността от пригара, формовъчната и сърцева смес. Почистването се осъществява в дробометни камери, като се използват стоманени дробинки. Постъпващите за почистване отливки трябва да са с отстранена наливникова система и с избити леярски сърца. Отливките се сортират със сходни размери. Времето за почистване се

определя в зависимост от конфигурацията на отливките и варира в границите 15-20 мин. Чрез шмиргелене на отливките се отстраняват остатъци от наливникови системи, нарастъци по делителната равнина, нарастъци по вътрешните повърхности, пригар. Използват се следните съоръжения и инструменти: стационарен шмиргел за отливки до 10 кг, висящ шмиргел за отливки от 10 до 50 кг, електрически шлайф машини, шлайфгрифери, секач, чук.

✓ **Процес Механична обработка на отливка (Механо монтажен цех)**

Почистените отливки се предават в Механо-монтажен цех. В цеха се извършва механична обработка на чугунените изделия

Извършват се следните операции:

- Визуален преглед на отливките и отстраняване на некачествените
- Механична обработка на отливките /на автоматизирани стругове, автоматизирани разстъргващи центри MAZAK, пробивни машини/
- Хидравлично изпитване на необходимите детайли и изделия
- Почистване на детайлите преди боядисване /механично или с почистващи препарати/

✓ **Бояджийно отделение**

Бояджийното отделение е организирано в два основни производствени участъка, в които се извършват процесите по защитно и декоративно покритие на металните детайли.

1. **Линия за прахово боядисване -**в този участък се извършва прахово боядисване на детайли, като процесът протича в следната технологична последователност:
   - Предварително почистените и подготвени детайли се окачват на транспортен конвейер и преминават през тунелна пещ, където се загряват.
   - Чрез специализирани пистолети или чрез потапяне в кипящ слой се нанася прахово полимерно покритие.
   - След нанасянето детайлите преминават през тунелна пещ, в която при определена температура се извършва изпичане и полимеризация на боята.
   - След приключване на термичната обработка детайлите се свалят от конвейерната линия, извършва се визуален контрол на покритието и се подреждат върху палети.
   - Подготвените палети се транспортират към следващия етап от производствения процес.

2. Участък за грундиране и боядисване с течни бои - в този участък се извършва нанасяне на грунд и финишни покрития с течни лаково-бояджийски материали.

- Предварително почистените детайли се поставят върху специализирани стендове или се окачват на транспортен конвейер.
- Извършва се нанасяне на грунд и/или покривна боя чрез пистолети за пръскане.
- След приключване на боядисването детайлите се свалят от стендовете и се подреждат върху определени палети или сушилни стойки.
- Детайлите престояват необходимото технологично време за естествено или принудително съхнене на покритието.
- Изсъхналите детайли от конвейера се подреждат на палети.
- След окончателното изсъхване се извършва контрол на качеството и детайлите се транспортират към следващата производствена операция.

Към всички работни позиции в бояджийното отделение са изградени аспирационни системи с филтриращи елементи, предназначени за улавяне на изпарения от бояджийските материали, с цел осигуряване на безопасни и здравословни условия на труд и опазване на околната среда.

✓ **Монтаж и опаковане**

След приключване на бояджийските операции детайлите постъпват в участък монтаж, където се извършва сглобяване на изделията съгласно технологичната документация. След окончателния контрол на качеството готовите изделия се опаковат по установения стандарт, маркират се и се подготвят за складиране или експедиция към клиента.

✓ **Инсталация за термично рециклиране на отработен леярски пясък**

Инсталацията за термично рециклиране на отработен леярски пясък ще бъде разположена на промишлената площадка на дружеството ПИ 57649.503.3225 по КККР на гр. Попово, община Попово, Област Търговище, при използване на наличната инфраструктура. Инсталацията за термично рециклиране ще бъде изградена на вътрешно - производствена свободна площадка в Чистачен участък на площ от 4325 кв.м, ненарушаваща технологичния производствен поток. Експлоатация на инсталация за рециклиране на отработен леарски пясък ще бъде с капацитет 2 тона на час или 16 тона/24 часа (при едносменен режим), 22 тона/24 часа (двусменен режим на работа) и 48 тона/24 часа (трисменен режим на работа).

Инсталацията се състои от следните основни съоръжения:

1. Приемен бункер, който се зарежда с отработена излишна смес от формовъчните инсталации с каран или мотокар.
2. От приемния бункер сместа се подава в сито за пресяване от буци и метални включвания.
3. След ситото потока преминава през магнитен сепаратор за улавяне на финитe метални частици и попада в Бункера за механично очистена смес.
4. От Бункера на порции или проточно сместа навлиза в камера за изгаряне на съдържащите се в нея органични и свързващи вещества. В камерата се подържа температура от 750-850^{O}C, чрез горелка на природен газ с мощност 300kW.
5. Газовете от камерата преминават през очистващ циклон на чийто изход частиците са максимум 20мг/м^3. Дебита в 25 000м^3/ч.
6. След камерата готовия продукт (силициев пясък) се охлажда с въздух и се събира в съществуващ силоз за силициев пясък. Охлаждащия въздух се пречиства в циклона на камерата. Дебита в 15 000м^3/ч.
7. Общия дебит за очистване от камерата и охлаждането на готовия продукт е 40 000м^3/ч.

Предвидено е следното изпускащо устройство, което извежда уловените емисии на замърсители извън участъка.

1.2 Посочва се нормалния брой работни часове и дни, в рамките на една седмица за дейността

След извършване на промените се предвижда производственият процес в участък DISA и при индукционните пещи E и F да се осъществява в трисменен, непрекъснат режим на работа:

- Часове в денонощие – 24 часа;
- Денонощия в седмицата – 5.

За участъците „Процес – автоматична формовъчна линия HUNTER" с пещи C и D и „Процес – ръчна формовка" в Тежък участък с пещи A и B в завода се предвижда едносменен режим на работа:

- Часове в денонощие – 8 часа;
- Денонощия в седмицата – 5.

1.3 Планирана дата за начало на строителните работи

Предприятието е съществуващо. Началото на изпълнението е планирано незабавно след издаване на необходимите разрешителни.

1.4 Производствен капацитет и планиран обем на годишно производство

Основание за издаване на комплексно разрешително

Съгласно Решение № ШУ-14-ПР/2025 г. на РИОСВ – Шумен за преценяване на необходимостта от извършване на оценка на въздействието върху околната среда (ОВОС) за инвестиционно предложение (ИП) „Инсталиране на нова средночестотна топилна система INDUCTOTHERM, тип POWER TRAK 1500 kW, с два броя тигели с номинален капацитет 2500 kg, както и инсталиране на инсталация за термично рециклиране на отработен леярски пясък", представляващо разширение към инвестиционно предложение „Инвестиции във високотехнологично производствено оборудване като фактор за повишаване на капацитета и постигане на устойчив ръст на „ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД", одобрено с Решение № ШУ-26-ПР/2024 г. на РИОСВ – Шумен, за „ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД възниква задължение за притежаване на комплексно разрешително за изграждане и експлоатация на инсталация за топене и леене на черни метали.

Дейността попада в обхвата на **т. 2.4 от Приложение № 4 към Закона за опазване на околната среда (ЗООС)** – „Инсталации за топене, включително легиране, на черни метали, включително непрекъснато леене, с капацитет над **20 t/24 часа**".

В резултат на реализирането на посочените инвестиционни предложения общият производствен капацитет на инсталацията надвишава посочения праг, поради което за експлоатацията на съоръженията е необходимо издаване на **комплексно разрешително по реда на глава седма от ЗООС**.

Обръщаме внимание, че при Решение № ШУ-14-ПР/2025 г. при определяне на производствения капацитет е допусната техническа грешка при изписването на общия максимален капацитет на инсталацията от двете инвестиционни намерение и по точно **189t/24 часа при едносменен режим** на работа. С настоящото **заявление за издаване на комплексно разрешително** се заявява следният инсталиран и експлоатационен капацитет на съоръженията за топене на черни метали:

- 2 броя индукционни пещи с капацитет 8 t (Индукционни пещи E и F) с максимален производствен капацитет 144 t/24 часа при трисменен режим на работа, съгласно Решение № ШУ-26-ПР/2024 г. на РИОСВ – Шумен;
- 2 броя индукционни пещи с капацитет 2,5 t (Индукционни пещи C и D) с максимален производствен капацитет 15 t/24 часа при едносменен режим на работа, съгласно Решение № ШУ-14-ПР/2025 г. на РИОСВ – Шумен (общият максимален топилен капацитет за пещи C и D е посочен на страница 2 от Решението);
- 2 броя индукционни пещи с капацитет 2,5 t (Индукционни пещи A и B) с максимален производствен капацитет 15 t/24 часа при едносменен

режим на работа. Пещите А и В са одобрени със Становище на РИОСВ – Шумен с изх. № 4278/03.09.2014 г.

Общият максимален производствен капацитет на инсталацията за топене и леене на черни метали възлиза на **174 t/24 часа**, което значително надвишава праговия капацитет от **20 t/24 часа**, определен в **т. 2.4 от Приложение № 4 към ЗООС**, поради което дейността подлежи на регулиране чрез **комплексно разрешително**.

Обръщаме внимание, че допуснатата фактическа грешка в **Решение № ШУ-14-ПР/2025 г. на РИОСВ – Шумен** не води до промяна в направените изводи и заключения, одобрени с **Решение № ШУ-14-ПР/2025 г. за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС** на Регионална инспекция по околната среда и водите – Шумен.

Общ капацитет на инсталацията от 174 т/24 часа

Инсталации/дейности, попадащи в обхвата на Приложение 4 от ЗООС

Инсталации, попадащи в обхвата на Приложение № 4 към ЗООС	**Позиция на дейността по Приложение № 4 към ЗООС**	**Капацитет**
Инсталация за производство на чугунени отливки, включваща:		
Процес Приготвяне на формовъчна смес (Смесоподготовка)	**2.4**	124т/час
Процес Изработка на леярски сърца		2,4 т/час
Процес Топене и отливане на метал в Топилен участък		**174 т/24 часа**
- 2 бр. х 8 т индукционни пещи;		144 т/24 часа
- 4 бр. х 2,5 т индукционни пещи;		30 т/24 часа
Процес Изработка на леярски форми		-
Процес Автоматична формовъчна линия Disa		350 форми/час
Процес Автоматична формовъчна линия HUNTER		80 форми/час
Процес Ръчна формовка в Тежък участък		17 форми/час
Процес Почистване на отливки (Чистачен участък)		174 тона/24часа
Инсталация за термично рециклиране на отработен леярски пясък		48 тона/24 часа

Бояджийното отделение е организирано в два основни производствени участъка, в които се извършват процеси по нанасяне на защитни и декоративни покрития върху метални детайли:

- Линия за прахово боядисване;
- Участък за грундиране и боядисване с течни бои.

Участъците представляват стационарни технически съоръжения, предназначени за нанасяне на покрития върху метални изделия. В процеса на боядисване се използват лаково-бояджийски материали, съдържащи органични разтворители.

Прогнозната консумация на органични разтворители при експлоатацията на съоръженията е до 10 kg/h, което съответства на до 19,8 t/годишно. Към настоящият момент количеството на консумираните разтворители е 4.45 т./г. или 2.25 кг./ч., което е под долната граница от 5 т./г.

1.5 Планирана дата на пускане в експлоатация

Предприятието е съществуващо. Заводът е пуснат в експлоатация още 1947г. Най-стария акт за държавна собственост на Възход АД е № 739/17.07.1968г. Възход 2004г. Апортира имотите си в Чугунена арматура България АД

Пускането в експлоатация на елементите на новото инвестиционно предложение ще бъде след издаване на комплексното разрешително.

Планираните промени, в резултат на които ще се разшири дейността на дружеството са

- Решение за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС № ШУ-26-ПР/2024 г. за осъществяване на инвестиционно предложение **„Инвестиции във високотехнологично производствено оборудване като фактор за повишаване капацитета и постигане на устойчив ръст на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД "**
- Решение за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС № ШУ-14-ПР/2025 г. за осъществяване на инвестиционно предложение **„Инсталиране на нова Средно честотна топилна система INDUCTOTHERM, тип POWER TRAK 1500 kW, 2 броя тигела с номинален капацитет 2500кг. и инсталиране на инсталация за термично рециклиране на отработен леярски пясък"**

Информация за изпълнението на задълженията на оператора по реда на Глава шеста от ЗООС и документ удостоверяващ законосъобразната експлоатация на инсталацията, за която операторът кандидатства за включване в обхвата на комплексното разрешително с настоящата процедура е дадена в *Приложение 1.5*

- 2 броя индукционни пещи с капацитет 8 t (Индукционни пещи E и F) с максимален производствен капацитет 144 t/24 часа при трисменен режим на работа, съгласно Решение № ШУ-26-ПР/2024 г. на РИОСВ – Шумен;
- 2 броя индукционни пещи с капацитет 2,5 t (Индукционни пещи C и D) с максимален производствен капацитет 15 t/24 часа при едносменен режим на работа, съгласно Решение № ШУ-14-ПР/2025 г. на РИОСВ – Шумен (общият максимален топилен капацитет за пещи C и D е посочен на страница 2 от Решението);

1.6.Отм.

1.7 Обобщени схеми, представящи планираната употреба на суровини, спомагателни материали, вода и енергия;

По-долу са дадени данни за планираната употреба на суровини, спомагателни материали, вода и енергия, съобразно с капацитета, за който се кандидатства за издаване на комплексно разрешително:

Фирменото водоснабдяване за противопожарни, битово-питейни, охлаждащи и промишлени нужди се осъществява от собствен водоизточник – водовземно съоръжение от Горноюрски-Долнокреден водонесен хоризонт на основание Разрешително за водополване №101308/19.12.2005г. и Решение №3417/16.11.20221г. за изменение и продължаване на срока на действие на Разрешително за водополване №101308/19.12.2005г. приложени в *Приложение 4.1*.

Местоположението на сондажния кладенец е дадено в *Приложение 4.2* от заявлението.

Измерването на водното количество подавано към обекта се извършва от водомерен възел монтиран във водомерна шахта. На ситуация с площадковия водопровод, представена в *Приложение 4.2* е означена изградената водомерна шахта.

Постъпилата вода от тръбния кладенец се разпределя по вътрешна водопроводна мрежа до всички консуматори. Свежи води от водопроводната мрежа се използват за:

- питейно-битово водоснабдяване:
  - вода за задоволяване на питейно-битовите нужди на персонала обслужващ предприятието;
- промишлени цели:
  - води за охлаждане (допълване на загубите от изпарение в цикъла на оборотните охлаждащи води за формовъчната машина и барабан за разделяне и охлаждане на отливките и отработената леярска смес, вода за охлаждане на пещите)
  - води за производство – вода за пречистване на отпадъчните газове в мокри скрубери към ИУ№К4, ИУ №К5,ИУ№К6, ИУ №К9 и вода използвана в смесителя за формовъчна смес
- вода за противопожарни нужди (при необходимост)

Необходимите количества вода на етапа на експлоатацията на обекта са посечени в Таблица 1.7-1 която включва информация за вида на източника, както и изискванията на НДНТ за водовземане

Таблица 1.7-1Използвано количество вода от инсталацията

Наименование на процеса и инсталацията	Вид на източника за водоснабдяване	Количество	Разходна норма [$м^3$/единица продукт]	Изискване по НДНТ
Инсталация за топене и отливане на чугунени детайли	Собствен водоизточник	142 520 $м^3$/ годишно	3.7	0,5—4 m^3/t течен метал НДНТ 35 (Таблица 1.15) **Съответства**

Таблица 1.7-2 Използвано количество вода за питейно-битови цели

Наименование на процеса и инсталацията	Вид на източника за водоснабдяване	Количество	Изискване по НДНТ
Обслужващ персонал	Собствен водоизточник	4 000$м^3$/ годишно	Липсва нормиране

Площадката на "Чугунена арматура България" АД е електрифицирана и има сключен договор с енергоснабдително дружество, представен в *Приложение 4.3*

Потреблението на електроенергия на площадката се отчита посредством електромер, монтиран на подстанция на площадката. Електроенергията се отчита общо за цялата площадка.

В *Приложение 4.2* е представена схема с означено местоположението на подстанцията където е монтиран електромера.

В **Таблица 1.7-3** е представено максималното разрешено количество консумирана електроенергия за инсталациите, попадащи в Приложение №4 към ЗООС. Основните консуматори на електроенергия при дейността за топене и леене на чугун са топилните индукционни пещи.

Таблица 1.7-3. Използвано количество енергия за инсталациите попадащи в обхвата на Приложение №4 към ЗООС

Пореден номер или код и наименование на процеса и инсталацията	Използвана енергия	Годишна норма на ефективност	Изискване по НДНТ
Инсталация за топене и отливане на чугунени детайли	електроенергия	1,2 MWh/единица продукт	600 — 1 200 kWh/t течен метал НДНТ 14 (Таблица 1.1) **Съответства**

Дружеството няма ангажименти за оценка на енергийната ефективност на сгради, съгласно Закона за енергийна ефективност (ЗЕЕ), но с техническия проект на инсталацията са предприети мерки за енергийно ефективно технологично оборудване.

Не са налице законови или други ограничения при консумацията на електрическа енергия.

Отчитането на електрическа енергия, консумирана общо за площадката се извършва ежемесечно по показанията на главния електромер, монтиран в подстанцията.

Измерването на количествата употребена ел.енергия за промишлени цели ще се извършва по разработена инструкция, част от СУОС.

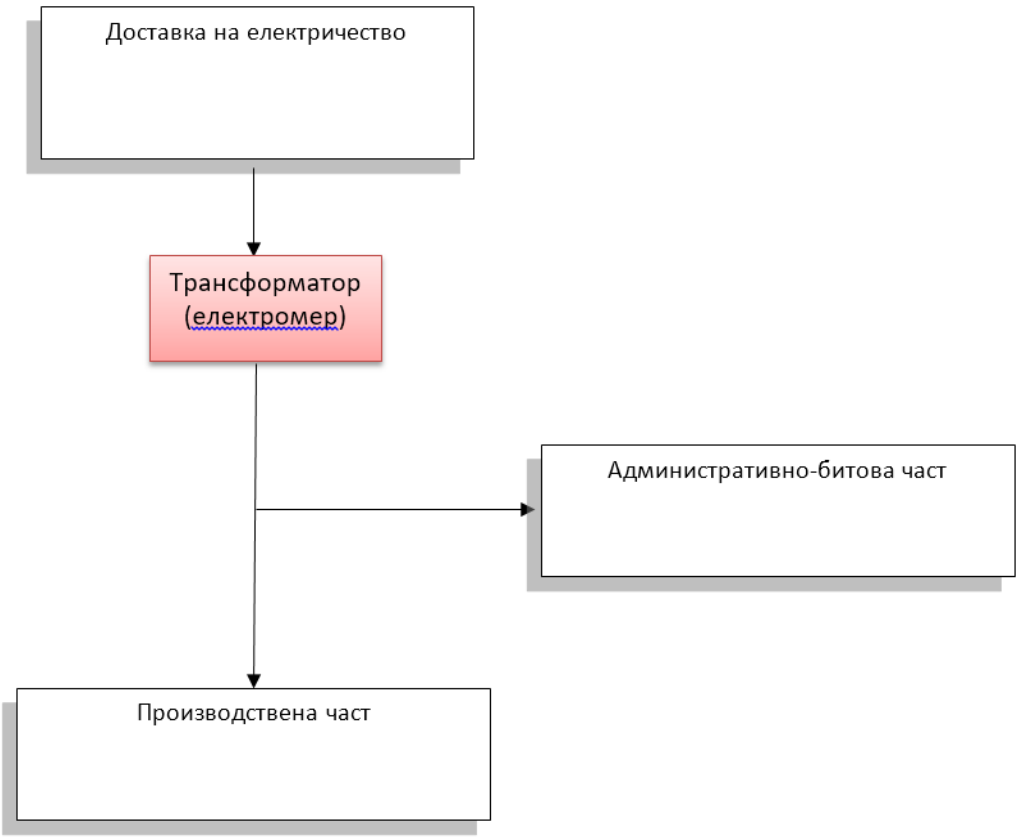
Схема с местоположението на измервателните устройства (електромер) за отчитане на общо употребената енергия на площадката (респ. на инсталацията по Приложение 4 на ЗООС), е представена в *Приложение 4.2* към заявлението.

Най-големи консуматори на **електрическа енергия** в инсталация за топене и леене на чугун са самите индукционни пещи

Годишният разход на ел. енергия е определен на база разхода за производство на един тон отлят метал.

Консумацията на ел. енергия съответства на НДНТ и българското законодателство.

Фигура 1 Обобщена схема на подаването и консумацията на електроенергия



Договор с енергоснабдително дружество (доставчик на електроенергия), удостоверяващ законосъобразното ползване на

електроенергия на площадката е представен в *Приложение 4.3* от допълненото заявление.

В производството не се използва топлоенергия.

Към момента няма наложени външни ограничения на оператора по отношение ползването на електроенергия.

Списък с основните суровини, спомагателни материали и горива, използвани на площадката е представен в следващата таблица.

Употребата на природен газ на площадката се извършва за дейности, които са спомагателни и нямат пряко отношение към работата на инсталацията.

На площадката е осигурено съхранение на суровини, спомагателни материали и горива в отделни съоръжения, съобразно изискванията за безопасно съхранение.

Суровини и спомагателни материали се съхраняват на отделни фигури върху транспортни опаковки в склад за суровини и спомагателни материали.

Информация за годишните норми на ефективност при употреба на суровини, спомагателни материали и горива **за инсталацията в обхвата на Приложение 4 на ЗООС** е обобщена в следните таблици:

Таблица 1.7-4Консумация на основна суровина

Наименование	Доставка на химични вещества и смеси	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Свеж чугун	Външни юридически лица	0,91 t/единица продукти[1]	Липсва нормиране
Собствен възврат	Собствен възврат	0,52 t/единица продукти	Липсва нормиране

Таблица 1.7-5 Консумация на спомагателни материали

Наименование	Доставка на химични вещества и смеси	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Въглерод	Външни юридически лица	0,02 t/единица продукти	Липсва нормиране
Фероманган 88%	Външни юридически лица	0,0171 t/единица продукти	Липсва нормиране

1

Единица продукт към инсталация за топене и леене чугунени детайли ***Един тон отлят метал***

Наименование	Доставка на химични вещества и смеси	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
Феросилиций 75%	Външни юридически лица	0,0178 t/единица продукти	Липсва нормиране
Калай	Външни юридически лица	0,004 t/единица продукти	Липсва нормиране
Модификатор	Външни юридически лица	0,045 t/единица продукти	Липсва нормиране
Отпадъци от цветни метали	Външни юридически лица	0,03 t/единица продукти	Липсва нормиране
Феромолибден	Външни юридически лица	0.02 t/единица продукти	Липсва нормиране
Ферохром	Външни юридически лица	0.02 t/единица продукти	Липсва нормиране
Фероникел	Външни юридически лица	0.02 t/единица продукти	Липсва нормиране
Кварцов пясък	Външни юридически лица	0.006 t/единица продукти	Липсва нормиране
Плакиран пясък (SM CB350/OX)	Външни юридически лица	0.0025 t/единица продукти	Липсва нормиране
Плакиран пясък (P38)	Външни юридически лица	0.01 t/единица продукти	Липсва нормиране
Бентонит	Външни юридически лица	0.0017 t/единица продукти	Липсва нормиране
Набивна маса	Външни юридически лица	0.004 t/единица продукти	Липсва нормиране
Смоли за изработване на сърца	Външни юридически лица	0.00015 t/единица продукти	Липсва нормиране
Лепило за сърца	Външни юридически лица	0,000026 t/единица продукти	Липсва нормиране
Етанол	Външни юридически лица	0,00026 t/единица продукти	Липсва нормиране
Фуранова смола	Външни юридически лица	0,0016 t/единица продукти	Липсва нормиране
Въглероден диоксид	Външни юридически лица	0,0005 t/единица продукти	Липсва нормиране
Покритие FOUNDRTLAC HM30	Външни юридически лица	0,00026 t/единица продукти	Липсва нормиране
Покритие AIRVEST METAL C	Външни юридически лица	0,000005 t/единица продукти	Липсва нормиране
N, N-диметил изопропиламин 99% (DMIPA)	Външни юридически лица	0,00003 t/единица продукти	Липсва нормиране
Пластификатор	Външни	0,0003 t/единица продукти	Липсва нормиране

Наименование	Доставка на химични вещества и смеси	Стойност съгласно избраната техника	Стойност/обхват стойности съгласно заключения за НДНТ, вкл. Приети с Решение на ЕК
	юридически лица		
Двукомпонентна смола (Cold Box процес)	Външни юридически лица	0,0003 t/единица продукти	Липсва нормиране

Природният газ се използва като гориво в различни технологични етапи на производството. Той се използва за подгряване на леярската кофа, както и за горелка към барабана за разделяне и охлаждане на отливките и отработената леярска смес.

Природният газ се използва и в процеса на изработка и изпичане на леярски сърца, като осигурява необходимите температурни режими за втвърдяване на сърцевите смеси. Допълнително, той се използва и в инсталацията за термично регенериране на отработен леярски пясък, където чрез висока температура се отстраняват органичните свързващи вещества и се възстановяват свойствата на пясъка за повторна употреба.

Използването на природен газ подпомага протичането на основните технологични процеси и осигурява необходимите термични условия за качествено производство.

Специфичният разход на природен газ за производствената площадка, включващ процесите по изработка и изпичане на леярски сърца, термично регенериране на леярски пясък и подгряване на технологичното оборудване, е в порядъка на 20 – 35 Nm³ на тон отлят метал.

Списък с горивата, използвани на площадката е представен в Таблица 1.7-6.

Таблица 1.7-6: Използвани горива

Гориво	Норма за ефективност в тона/единица продукт[2]	Максимални налични количества
Природна газ	35 Nm³ природен газ / тон отлят метал	не се съхранява

Годишната консумация на суровини, спомагателни материали и горива, за дейности, **извън** Приложение 4 на ЗООС са обобщени в *Таблица 1.7-7*.

Таблица 1.7-7: Използвани суровини и спомагателни материали към процеси и дейности извън Приложение 4 на ЗООС

Наименование	Търговско наименование	Годишна консумация т/год.	Предназначение в производството
Кварцов пясък	-	240	Използва се при производството на сърца и леярски форми

Единицата продукт за инсталацията послужил за нуждите на заявлението и определяне на нормите за ефективност е ***Един тон отлят метал***

Наименование	Търговско наименование	Годишна консумация т/год.	Предназначение в производството
Плакиран пясък	SM CB350/OX	93	Използва се при производството на сърца
Плакиран пясък	P38	386	Използва се при производството на сърца
Бентонит	-	68	Свързващо вещество при производството на леярски форми
Набивна маса	NABIVNA_MASA _SF_4_A06_SF_ 4_SP	150	Използва се за футеровка на индукционните пещи
Смоли за изработване на сърца	BERCARB 250 NOVANOL 165	5	Смола за втвърдяващи се смеси на въглероден диоксид ,студена кутия. С тях се изработват сърца, като в подготовката им смолите имат само свързваща функция в ниско съотношение с основния материал. При процеса на металолеенето смолите изгарят.
ГРУНД СВЕТЛО СИВ	UR 01 PU ГРУНД СВЕТЛО СИВ	10	Двукомпонентен полиуретанов грунд. Съдържа цинк фосфатни антикорозионни пигменти, осигуряващи дълготрайна защита
Разредители	UR РАЗРЕДИТЕЛ	2	За разреждане на двукомпонентни Полиуретанови емайллакове и грундове.
	NITRO THINNER DN-165 RIVER/EE	1,9	Разтворител за разреждане на бои на нитро-целулоза
	Разредител PPS	2	Разредител, подходящ за разреждане на акрилни бои и лакове
Втвърдители	UR-50 ВТВЪРДИТЕЛ	2	Втвърдител за полиуретанова боя за гланцови покрития
	HARDENER CA5O	25	Течен органичен втвърдител с кисел характер.Използва се в леярството при фенолни, фуранови смоли.
	INDURITORE P50	5	Втвърдител за смоли за втвърдяване на леярски форми
Смазочна течност	BONDERITE L-MR 71-8 DR195 WENS	20	Водоразтворима смазочна охлаждаща течност за металообработка.
Почистваща течност	IBS-Spezialreiniger Quick	10	Почистващо средство/детергент/ за почистване и обезмасляване на детайли и повърхности
	BONDERITE C-AD 42889 CLEANER ADDITIVE	2,5	Воден почистващ препарат, смес от повърхностни активни вещества
Бои	Акрил полиуретанов емайлак	10	Защита на метални повърхности, експлоатирани на открито и закрито
	RESICOAT R4	5	Прахово покритие на изделията
Лепило за	SPEED GLUE	1	Лепило за сърца при студено

Наименование	Търговско наименование	Годишна консумация т/год.	Предназначение в производството
сърца			втвърдяване
Кислород	-	10	Заваряване, рязане на едрогабаритни парчета, нагряване и спояване
Етанол	-	10	За разреждане на графито-спиртно покритие
Фуранова смола	CESAFUR	60	Агломериращ агент на пясъци в леярството
Етиленгликол	-	3	Течности, които не замръзват при ниски температури. Те се използват в инсталации, работещи при ниски температури. Предотвратява замръзване на течността в охладителната система при ниски температури.
Въглероден диоксид	-	20	Замразяване на сърца
Аргон	-	0,8	Спектрален анализ на метали
Покритие	FOUNDRTLAC HM30	10	Графитно противопригарно покритие на спиртна основа за форми и сърца от химически втвърдяващи се смеси за чугунени отливки
	AIRVEST METAL C	0,2	Разделително покритие, обмазка на касите за формоване
Природен газ	-	1282 Mw	Сърцеви машини, горелка за подгряване на поти

За поддръжка на машините и съоръженията се използват и хидравлични масла, трансмисионно масло, едносезонно моторно масло, масло за хидропредавателни скорости, консервационното масло и трансформаторно масло.

За извършване на дейностите на територията на предприятието се използват опасни и неопасни спомагателни материали.

1.8 Информация, описваща използването на най-добри налични техники (НДНТ) и/или планираните действия за достигане нивото на НДНТ.

Общият капацитет на инсталацията е 174 тона отлят метал за 24 часа

Оценка за прилагане на НДНТ е направена в точка 3 от том Основна Информация. По принцип оценката на производствените технологии се извършва въз основа на информация за най-добрите налични техники (НДНТ), подготвена по силата на Чл.16 (2) на Директива 2010/75/ЕС относно емисиите от промишлеността (комплексното предотвратяване и контрола на замърсяването) от Европейската Комисия.

Към момента на подаване на настоящото заявление е издадено и влязло в сила РЕШЕНИЕ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ (ЕС) 2024/2974 на Комисията от 29 ноември 2024 година за формулиране на заключения за най-добри налични техники (НДНТ) за отрасъла на ковашките и леярните предприятия, съгласно Директива 2010/75/ЕС на Европейския парламент

За сравняване на разглежданата инсталация с най-добрите налични техники са използвани BREF документите – вертикален и хоризонтални, разработени от Техническото бюро на Европейската комисия в Севиля, както следва:

- **НДНТ за ковашката и леярската промишленост** (Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry, 2024) (наричан по-долу SF BREF);

В тази оценка са взети предвид и изискванията на следните хоризонтални BREF документи:

- **Основни принципи на мониторинга** (Reference Document on General Principles of Monitoring, July 2003)
- **НДНТ за емисии от съхранение** (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, July 2006)
- **НДНТ за енергийна ефективност** (Reference Document on BAT on Energy Efficiency, February 2009)
- Reference Document on the Application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems, December 2001;
- Reference Document on Economics and Cross-media Effects, July 2006

Подробна информация за дейността на площадката, съпоставена с НДНТ е представена в *точка 3 от Том II Основна информация*.

a) Няма наличие на обстоятелства по чл.123а, ал.3 от ЗООС

b) Няма наличие на обстоятелства по чл.123а, ал.5 от ЗООС

c) Няма наличие на обстоятелства по чл.123, ал.4 или 5 от ЗООС

1.9 Основание за подаване на заявление за издаване на комплексно разрешително

Съгласно Закона за опазване на околната среда и Наредба за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни, приета с ПМС № 238 от 02.10.2009 г., дейността на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД попада в Приложение 4 на ЗООС, т. 2.4 и подлежи на издаване на комплексно разрешително.

Настоящото заявление за издаване на Комплексно разрешително се подава във връзка с чл. 117, ал.1 от ЗООС и с Решение №ШУ-26-ПР/2024г. за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС на РИОСВ-гр. Шумен относно ново инвестиционно намерение на дружеството. Решението е дадено в *Приложение 1.5* от заявлението.

1.10 Справка за нормативните актове, инструкциите, изчислителните методи (за оценка на приноса към концентрациите в околната среда), които са използвани при попълване на заявлението.

Закони и Наредби

- Закон за опазване на околната среда (обн. ДВ. бр.91 от 25.09.2002г.);
- Закон за чистотата на атмосферния въздух (обн., ДВ, бр. 45 от 28.05.1996 г., в сила от 29.06.1996 г.);
- Закон за водите (обн.,ДВ,бр.67 от 27 юли 1999 г., в сила от 28.01.2000);
- Закон за почвите (обн., ДВ, бр. 89 от 06.11.2007 г.);
- Закон за управление на отпадъците (обн. ДВ, бр. 53 от 13.07.2012г, в сила от 13.07.2012г);
- Закон за устройство на територията, (обн. ДВ, бр.1 от 02.01.2001г., в сила от 31.03.2001 г.,);
- Закон за защита от вредното въздействие на химическите вещества и смеси (обн. ДВ, бр. 10/04.02.2000г, в сила от 05.02.2002 г.).
- Закон за защита от шума в околната среда, (обн. в ДВ бр.74 от 13.09.2005г., в сила от 01.01.2006 г.);
- Закон за защита при бедствия (обн. ДВ. бр.102 от 19.12.2006г.);
- Закон за отговорността за предотвратяване и отстраняване на екологични щети (обн. ДВ. бр.43 от 29 Април 2008г.);
- Наредба за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни, приета с ПМС № 238 от 02.10.2009 г. (Обн. ДВ. бр.80 от 09.10.2009г.);
- Наредба №1 от 27.06.2005 г. за норми за допустими емисии на вредни вещества (замърсители), изпускани в атмосферата от обекти и дейности с неподвижни източници на емисии; (обн., ДВ, бр. 64 от 5.08.2005 г., в сила от 06.08.2006 г.);
- Наредба №7 от 03.05.1999г. за оценка и управление качеството на атмосферния въздух (обн., ДВ, бр.45 от 14.05.1999г., в сила от 01.01.2000г.);
- Наредба № 12 от 15.07.2010 г. за норми за серен диоксид, азотен диоксид, фини прахови частици, олово, бензен, въглероден оксид и озон в атмосферния въздух (Обн. ДВ. бр.58 от 30.07.2010г., в сила от 30.07.2010 г.);
- Наредба №14 от 23.09.1997г. за норми за пределно допустимите концентрации на вредни вещества в атмосферния въздух на населените места (обн.ДВ бр.88/3.10.1997г.);

- Наредба № 1 от 10.10.2007 г. за проучване, ползване и опазване на подземните води, в сила от 30.10.2007 г. (Обн. ДВ. бр.87 от 30.10.2007г., в сила от 30.10.2007 г.);
- Наредба № 3 от 1.08.2008 г. за нормите за допустимо съдържание на вредни вещества в почвите (обн. ДВ. бр.71 от 12.08.2008 г., влязла в сила от 12.08.2008 г);
- Наредба № 2 от 23.07.2014 г. за класификация на отпадъците (обн. ДВ бр.66 от 08.08.2014г.).
- Наредба № Н-4 от 2 юни 2023 г. за условията и изискванията, на които трябва да отговарят площадките за съхраняване или третиране на отпадъци, за разполагане на съоръжения за третиране на отпадъци и за транспортиране на производствени и опасни отпадъци (Обн. ДВ. бр.52 от 16 Юни 2023г.)
- Наредба за опаковките и отпадъците от опаковки (обн., ДВ, бр. 66 от 8.08.2014 г., изм. и доп. ДВ. бр.100 от 16 Декември 2022г.);
- Наредба за излязлото от употреба електрическо и електронно оборудване (приета с ПМС № 256 от 13.11.2013г., обн. ДВ. бр. 100 от 19.11.2013г., изм. и доп. ДВ. бр.100 от 16 Декември 2022г.)
- Наредба № 1 от 4 юни 2014 г. за реда и образците, по които се предоставя информация за дейностите по отпадъците, както и реда за водене на публични регистри (обн. ДВ, бр. 51 от 20.06.2014 г.);
- Наредба за реда и начина за съхранение на опасни химични вещества и смеси приета с ПМС №152/30.05.2011, обнародвана в ДВ бр. 43 от 07.06.2011 г.;
- Наредба № 13 от 30 декември 2003 г. за защита на работещите от рискове, свързани с експозиция на химични агенти при работа (Обн. ДВ. бр.8 от 30 Януари 2004г.)
- Наредба №6/26.06.2006 г. за показателите за шум в околната среда отчитащи степента на дискомфорт през различните части на денонощието, граничните стойности на показателите за шум в околната среда, методите за оценка на стойностите на показателите за шум и на вредните ефекти от шума върху здравето на населението, издадена от министъра на здравеопазването и министъра на околната среда и водите, (обн., ДВ, бр. 58 от 18.07.2006 г.);
- Наредба № 54 от 13.12.2010г. за дейността на националната система за мониторинг на шума в околната среда и за изискванията за провеждане на собствен мониторинг и предоставяне на информация от промишлените източници на шум в околната среда (Обн. ДВ. бр. 3 от 11 Януари 2011г.)

Методики:

- "Методика за определяне на общата звукова мощност, излъчвана в околната среда от промишлено предприятие и определяне нивото на шума в мястото на въздействие", утвърдена със Заповед РД 199/ 19.03.2007 на МОСВ.

- „Методика за определяне на най-добрите налични техники (НДНТ)" утвърдена със Заповед No РД-925, 13.12.2012 г., София на Министъра на Околната Среда и Водите;
- „Методика за попълване на заявление за издаване на комплексни разрешителни съгласно § 3 от Наредбата за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни" утвърдена със Заповед No РД-86, 04.02.2014г, на Министъра на Околната Среда и Водите;
- Насоки на Европейската комисия относно докладите за базовото състояние съгласно член 22, параграф 2 от Директива 2010/75/ЕС относно емисиите от промишлеността (2014/С 136/03).

2. Разрешителни

2.1 Компетентен орган по издаване на виза (скица) за проектиране и за издаване на разрешително за строеж.

Община Попово

2.1.1 Наименование, адрес, телефон, факс и e-mail на компетентния орган по издаване на виза (скица) за проектиране, на чиято територия се извършва или ще се извършва дейността

Предприятието е действащо и в експлоатация с всичката необходима за това документация.

гр. Попово, п. код 7800

обл. Търговище

ул. "Александър Стамболийски" № 1

БУЛСТАТ/ЕИК: 000875856

ДДС №: BG000875856

Община Попово

ТЕЛЕФОН: + 359/608/ 40 021; ФАКС + 359/608/40 024

E-MAIL: obstina@popovo.bg

2.1.2 Виза (скица) за проектиране

Инсталацията за топене и леене на чугунени детайли е съществуваща.

2.1.3 Скица на поземления имот (по действащ кадастрален план) или извадка от действащ подробен устройствен план

"ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД се намира в гр. Попово, кв. Индустриален, идентификатор 57649.503.3225 по КККР, община Попово с площ 111 401 м^2. Имотът и съоръженията, ситуирани на площадката са собственост на фирма „Чугунена арматура България" АД, където се намира и

основното съществуващо производство на висококачествени отливки от сив и сферографитен чугун, за арматура за водоснабдяване, парни инсталации, хидромелиоративни съоръжения и други. Имотът е собственост на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД. Скица на имота е представена в *Приложение 1.3*.

Документ за собственост е представен в *Приложение 1.4*

Всички сгради и съоръжения са показани на Генерален план на площадката в *Приложение 1.2*. Районна ситуация с местоположение на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД е дадена в *Приложение 1.1*.

2.2 Пречиствателна станция, в която ще се третират отпадъчните води от дейността

Отпадъчните води от площадката се пречистват в собствени пречиствателни съоръжения

2.2.1 Наименование, адрес, факс, телефон, e-mail на дружеството, в чиято пречиствателна станция постъпват отпадъчните води

От площадката няма заустване на отпадъчни води към градски колектор.

2.2.2 Копие от схемата на канализацията с мястото/местата на включване на отпадъчните води към канализационната система на приемника им и копие от договора между подателя и съответната фирма.

Схема на канализационната мрежа на площадката е дадена в *Приложение 6.1.* На схемата е отразено местоположението на сградите и участъците, при чието отводняване се формира потокът на дъждовните отпадъчни води, както и местоположението на умивалници, бани и тоалетни - източници на емисии в БФОВ. С различен цвят е онагледен пътят на различните потоци на отпадъчни води до точката на заустване, в т.ч. и каломаслоуловителя, в който се смесват двата потока дъждовни и охлаждащи води преди заустването им в река Сеяч дере.

Координати на точката на заустване с координати:

Точка на Заустване №1 - река Сеяч дере 43°20'13.0" 26°15'19.7"

Точка на Заустване №2 - река Сеяч дере 43°20'13.2" 26°15'17.1"

2.3 Компетентен орган за речния басейн

2.3.1 Наименование на басейновата дирекция за управление на водите

Басейнова Дирекция Дунавски Район
гр. Плевен

ул. Чаталджа №60

Тел: (+359 64) 885 100
Факс: (+359 64) 803 342

2.3.2 Схема на канализацията и мястото/местата на заустване

Схема на канализационната мрежа на площадката с обозначени географски координати на точките за мониторинг е дадена в *Приложение 6.1.* На схемата е отразено местоположението на сградите и участъците, при чието отводняване се формира потокът на дъждовните отпадъчни води, както и местоположението на умивалници, бани и тоалетни - източници на емисии в БФОВ. С различен цвят е онагледен пътят на различните потоци на отпадъчни води до точката на заустване, в т.ч. и каломаслоуловителя, в който се смесват двата потока дъждовни и охлаждащи води преди заустването им в река Сеяч дере.

Координати на точката на заустване с координати:

Точка на Заустване №1 - река Сеяч дере 43°20'13.0" 26°15'19.7"

Точка на Заустване №2 - река Сеяч дере 43°20'13.2" 26°15'17.1"

Схема с обозначени географски координати на точките на заустване са дадени в *Приложение 6.5.*

2.3.3. отм.

2.4 Решение за утвърждаване на окончателна площадка

Инвестиционното предложение е свързано със съществуващото предприятие и производството му. Всичките дейности ще бъдат реализирани на съществуващата площадка на ,,ЧУГУНЕНА АРМАТУРА" АД, площадка гр.Попово.

За ИП има издадени решения и становища по гл. 6 на ЗООС:

- Решение за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС № ШУ-26-ПР/2024 г. за осъществяване на инвестиционно предложение **„Инвестиции във високотехнологично производствено оборудване като фактор за повишаване капацитета и постигане на устойчив ръст на "ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД "**
- Становище на РИОСВ-гр. Шумен с изх. №4278/03.09.2014 г. относно уведомление за инвестиционно предложение /ИП/ **„Реконструкция и модернизация на „Леярен цех" и „Механо-монтажен цех" и „Изграждане на нова инсталация за прохово боядисване на детайли" на площадката на дружеството – Поземлен имот с идентификатор 57649.503.3225 по Кадастралната карта на гр. Попово, общ. Попово"**

- Решение за преценяване на необходимостта от извършване на ОВОС № ШУ-14-ПР/2025 г. за осъществяване на инвестиционно предложение **„Инсталиране на нова Средно честотна топилна система INDUCTOTHERM, тип POWER TRAK 1500 kW, 2 броя тигела с номинален капацитет 2500кг. и инсталиране на инсталация за термично рециклиране на отработен леярски пясък"**

Решенията и становището е дадено в *Приложение 1.5* от заявлението.

3. Кратък преглед на основното замърсяване на околната среда

3.1 Въздух

На територията на работна площадка на „ЧУГУНЕНА АРМАТУРА БЪЛГАРИЯ" АД в гр. Попово има разположени различни по вид източници на организирани емисии, изпускани в атмосферния въздух.

Източници на организирани емисии в атмосферния въздух от територията на площадката са показани на *Приложение 5-1* схема-план с разположението на всички изпускащи устройства на емисии в атмосферния въздух.

В *Приложение 5-2* са представени схеми на източниците изпускащи вредни вещества в атмосферния въздух през дадено изпускащо устройство, с обозначени пречиствателните съоръжения и местата на пробовземните точки по пътя на газовете от източника им до изпускането в атмосферата.

Източниците на организирани емисии в атмосферния въздух от работна площадка са от Производствените емисии, отделяни от вентилационните системи на работните места и са от :

- Процес Приготвяне на формовъчна смес (Смесоподготовка);
- Приготвяне на сърцева смес
- Процес Изработка на леярски сърца;
- Процес Изработка на леярски форми;
- Процес Топене и отливане на метал в Топилен участък
- Процес Автоматична формовъчна линия *Disa*
- Процес Автоматична формовъчна линия *HUNTER*
- Процес Ръчна формовка в Тежък участък
- Процес Почистване на отливки (Чистачен участък);
- Процес Механична обработка на отливка(Механо-монтажен цех).
- Инсталация за термично рециклиране на отработен леярски пясък
- Бояджийно отделение

След извършване на промените на територията на площадката ще се експлоатират 18 източника на организирани емисии, изпускани в атмосферния въздух - от топилните и леярски процеси, от инсталацията за производство на леярски сърца, от инсталация за регенерация на леярски

пясък, от бояджийно отделение. Всички топилни пещи на площадката се захранват с електрически ток.

Основните замърсители от дейността на предприятието са праховите частици, както и летливи органични съединения.

Моделирани са замърсяванията от точковите организирани източници със следните замърсители, съобразно постановените по действащото в страната законодателство за норми на замърсители в околната среда:

- Замърсители:
  - Фини прахови частици ($ФПЧ_{10}$) – от процесите на топене, леене, формоване, механична обработка и т.н.;
  - Общ летлив органичен въглерод (ОЛОВ) – от процесите на топене, леене, формоване, механично обработка, бояджийно отделение и т.н.;
  - Фенол и формалдехид,– от сърцарски машини в процес при изработката на сърца
  - Амин и бензен – от „Cold box" сърцарски машини

В *Таблица 3-1* са дадени всички организирани източници на емисии в атмосферния въздух на територията на работна площадка в гр. Попово на "Чугунена арматура България" АД след извършване на промените.

Таблица 3-1

Комин/ ИУ №	Висо-чина	Диа-метър	Темпе-ратура	Дебит	Максимален реален дебит	Замърсител	Емисия [g/s]	НДЕ
	m	m	^0C	Nm^3/h	$[m^3/s]$			mg/Nm^3
К1	15	1,5	65	50000	17.19	Прах	0.278	20
						ОЛОВ	0.694	50
К2	15	1.5	35	50000	15.67	Прах	0.278	20
К3	15	1.5	35	48900	15.32	Прах	0.272	20
К4	15	1,5	45	54000	17.47	Прах	0.300	20
						ОЛОВ	0.750	50
К5	15	1,5	45	50000	16.18	Прах	0.278	20
						ОЛОВ	0.694	50
						Фенол	0.028	2
						Формалдехид	0.028	2
К6	15	0.8	25	20000	6,06	Прах	0.111	20
						ОЛОВ	0.278	50
						Бензен	0.011	2
						Амин	0.014	2,5

Комин/ ИУ №	Висо-чина	Диа-метър	Темпе-ратура	Дебит	Максимален реален дебит	Замърсител	Емисия [g/s]	НДЕ
	m	m	^{0}C	Nm^3/h	$[m^3/s]$			mg/Nm^3
						Фенол	0.011	2
						Формалдехид	0.011	2
К8	15	1,5	35	50000	15.67	Прах	0.278	20
						ОЛОВ	0.694	50
К9	15	1,5	45	50000	16.18	Прах	0.278	20
						ОЛОВ	0.694	50
						Фенол	0.028	2
						Формалдехид	0.028	2
К10	15	1,5	30	50000	15.41	Прах	0.278	20
						ОЛОВ	0.694	50
К11	15	1,5	25	35000	10.61	Прах	0.194	20
						ОЛОВ	0.486	50
К13	15	0.65	45	10000	3.24	Прах	0.056	20
К14	15	0.8	25	15000	1.52	Прах	0.083	20
К16	18	0.8	25	40000	12.13	ОЛОВ	0.556	50
К17	18	0.35	40	1000	0.32	ОЛОВ	0.014	50
К20	18	0.65	25	40000	12.13	ОЛОВ	0.556	50
К21	18	0.8	25	20000	6.06	ОЛОВ	0.278	50
К22	18	0.65	280	10000	4.61	Прах	0.056	20
						ОЛОВ	0.139	50
К23	3,2	0,11	60	200	-	Неконтролируем източник		

* Индивидуална норма за допустима емисия (ИНДЕ)

Имайки предвид технологичните процеси, които ще се извършват на площадката и инсталацията за която се кандидатства, при експлоатацията й не се очаква формиране на прахогазови емисии от неорганизирани източници.

В *Точка 5* от заявлението е представено извършено математическо моделиране на дисперсията на замърсителите в атмосферния въздух. Целта на изготвеното математическо моделиране и компютърно симулиране разпространението на замърсителите във въздуха, със симулационен пакет PLUME, е да бъде доказано, че няма да се наруши качеството на

атмосферния въздух в района и ще бъдат спазени всички нормативни изисквания.

Математическото моделиране е извършено с версия на програмен продукт „PLUME", разработена съгласно „Методика за изчисляване височината на изпускащите устройства, разсейването и очакваните концентрации на замърсяващи вещества в приземния слой" от 25 февруари 1998 година и приета от Министерството на околната среда и водите, Министерството на регионалното развитие и благоустройството и Министерството на здравеопазването (публикувана в Бюлетин на „Строителство и архитектура", бр.7/8 от 1998 г.).

Анализът на получените резултати е направен отделно по видове замърсители. Входните данни и файлове за модела, съдържащи метеорологични данни, параметрите на комините и съответните константи са дадени за всеки замърсител поотделно т.нар. DAT файлове от модела, които са представени в *Приложение 5.3 (електронен екземпляр)*

При изчисляването на общите емисии по отделните замърсители от всички източници на площадката на дружеството са заложени максималните стойности на дебитите за всеки от тях по паспортни данни.

В долната таблица са обобщени получените стойности от моделирането на максимално еднократната и средно годишната концентрация на отделните замърсители.

Замърсител	**Максимална концентрация**	**ПДК,**	**Съответствие, % от допустимата норма**	**Средногодишна концентрация,**	**ПДК**	**% от допустимата норма**
	mg/m³	**mg/m³**	**[%]**	**mg/m³**	**mg/m³**	**[%]**
$ФПЧ_{10}$	0,09813	МЕ-0.5**	***19,62%***	0,00842	СГН – 0.040*	***21,3%***
Фенол	0.00349	СДК – 0,01**	***34,9%***	0,00042	СГН – 0,01**	***4.2%***
Формалдехид	0.00349	СДК – 0.05**	***6,98%***	0,00042	СГН – 0,01**	***4.2%***
Бензен	-	няма	**-**	0,00015	СГН – 0,005 *	***3%***

* Съгласно Наредба 12/2010 г.

** Съгласно Наредба 14 от 23.09.1997 г.

Както се вижда от горната таблица, годишните концентрации при спазване на съответните НДЕ и ИНДЕ в димните газове на изпускащите устройства на „Чугунена арматура България" АД не оказват отрицателен ефект върху качеството на атмосферния въздух в населени райони.

3.2 Отпадъци

По време на експлоатацията на предприятието се генерират следните производствени и опасни отпадъци:

		Количество за което се кандидатства, t/год.
Количества опасни отпадъци, образувани при производството		
10 09 07*	Използвани леярски сърца, матрици и пресформи, съдържащи опасни вещества	0,0125 t/единица продукт 500 t/год.
Количества производствени отпадъци, образувани при производството на единица продукт		
10 09 03	Шлака от пещи	0,05 t/единица продукт 4600 t/год.
10 09 08	Използвани леярски сърца, матрици и пресформи, различни от упоменатите в 10 09 07	1,5 t/единица продукт 500 t/год.
10 09 10	Прах от димни газове, различен от упоменатия в 10 09 09	0,06t/единица продукт 2300 t/год.
16 11 04	Други облицовъчни и огнеупорни материали от металургични процеси, различни от упоменатите в 16 11 03	0,02 t/единица продукт 250t/год.
12 01 17	Отпадъчни материали от струйно почистване на повърхности/бластиране, различни от упоменатите в 12 01 16	0,01 t/единица продукт 80 t/год.
Общи за площадката Опасни отпадъци (образувани от инсталации и дейности извън Приложение №4 на ЗООС):		
08 01 11*	Отпадъчни бои и лакове, съдържащи органични разтворители или други опасни вещества	3
12 01 09 *	Машинни емулсии и разтвори, несъдържащи халогенни елементи	2
14 06 03*	Други разтворители и смеси от разтворители	2
13 01 10*	Нехлорирани хидравлични масла на минерална основа	3
15 01 10*	Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества	1
15 02 02*	Абсорбенти, филтърни материали (вкл. маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества	1
08 03 17*	Отпадъчен тонер за печатане, съдържащ опасни вещества	0,5
Общи за площадката неопасни отпадъци (образувани от инсталации и дейности извън Приложение №4 на ЗООС):		
12 01 01	Стърготини, стружки и изрезки от черни метали	410
12 01 03	Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали	1
19 08 05	Утайки от пречистване на отпадъчни води от населени места	0,5
15 01 01	Хартиени и картонени опаковки	2

		Количество за което се кандидатства, t/год.
15 01 02	Пластмасови опаковки	2
15 01 04	Метални опаковки	5

*Образуваните от дейността на предприятието при експлоатацията на инсталацията отпадъци приоритетно се предават за оползотворяване пред обезвреждане.
*Подробна информация за генерираните отпадъци, както и начина на тяхното последващо третиране е представена в точка 7 от Заявлението за издаване на ново комплексно разрешително към *Раздел Основна информация*

3.3 Отпадъчни води

При разглежданата технология се формират следните типове отпадъчни води:

- битово-фекални отпадъчни води, формиращи се от санитарните възли, сервизните помещения и други обслужващи бита обекти на територията на площадката. Тези води са замърсени с продукти от антропогенната дейност и съдържат замърсители, които могат да бъдат охарактеризирани с показатели pH, ХПК, $БПК_5$ и неразтворени вещества.
- дъждовни води от покривите на сградите и прилежащите околни терени се отвеждат чрез изградена на площадката дъждоприемна канализация и шахти,. Дъждовните води от покривите на сградите не са замърсени с опасни или приоритетно опасни вещества, тъй като дъждовните води нямат контакт с подобни вещества.
- производствени отпадъчни води – не се формират,
- охлаждащи води – източници на охлаждащи води са индукционните пещи (Индиректно охлаждане на индукционните пещи). Потока охлаждащи води се формира от отворен (поточен) тип охлаждаща система за отнемане топлината на индукторите на пещите. За охлаждане на тигелите на пещите се използва затворен тип охлаждаща система където водата се върти в оборот и само се допълва. Охлаждащите води не са замърсени с опасни или приоритетно опасни вещества тъй като охлаждането на индукторите на пещите е **индиректно.** Потока охлаждащи води ще преминава през каломаслоуловителя на дъждовните води и ще се заустват съвместно с тях в река Сеяч дере

  Охлаждащите води не се третират с биоцидни препарати и не са замърсени с опасни и приоритетно опасни вещества, включително такива в обхвата на Приложение 8 на ЗООС, поради факта, че същите нямат контакт със стопилката.

Схема на канализационната мрежа на площадката е дадена в *Приложение 6.1.* На схемата е отразено местоположението на сградите и участъците, при чието отводняване се формира потокът на дъждовните отпадъчни води, както и местоположението на умивалници, бани и тоалетни - източници на емисии в БФОВ. С различен цвят е онагледен пътят на различните потоци на отпадъчни води до точката на заустване, в т.ч. и каломаслоуловителя, в който се смесват двата потока дъждовни и охлаждащи води преди заустването им в река Сеяч дере.

В *Приложение 6.5* са нанесени точките на заустване и географските им координати.

Битово-фекалните отпадъчни води се формират единствено от санитарните възли в производствените и административната сграда Формиращите се битови отпадъчни води от площадката на "Чугунена арматура България" АД ще продължат да се заустват в река Сеяч дере, приток на река Черни Лом, както и до сега, за което има издадено разрешително от Басейнова дирекция „Дунавски район" (*Приложение 6.3*).

За охлаждане на тигелите на пещите се използва затворен тип охлаждаща система където водата се върти в оборот и само се допълва.

Източници на отпадъчни охлаждащи води са индукционните пещи (Индиректно охлаждане на индукционните пещи). Потока охлаждащи се формира от отворен (поточен) тип охлаждаща система за отнемане топлината на индукторите на пещите. Охлаждащите води не са замърсени с опасни или приоритетно опасни вещества тъй като охлаждането на индукторите на пещите е индиректно.

В годишен аспект необходимата вода за охлаждане на индукторите в пещите за капацитетът за който се кандидатства с настоящото заявление за издаване на комплексно разрешително е 50 m^3/h вода или 92 400 m^3/y

На площадката е изградена разделна канализационна мрежа – за дъждовни и битово-фекални води.

Дъждовната канализация отводнява дъждовните води паднали в района на площадката на „Чугунена арматура България" АД, площадка гр. Попово и ги отвежда извън територията на завода. Това са води от покривите на сградите, от площадки, пътища, тротоари и зелени площи.

Дъждовните води, формирани от покриви на сгради, разположени на площадката, не съдържат опасни или приоритетно опасни вещества по смисъла на Приложение 8 на ЗООС.

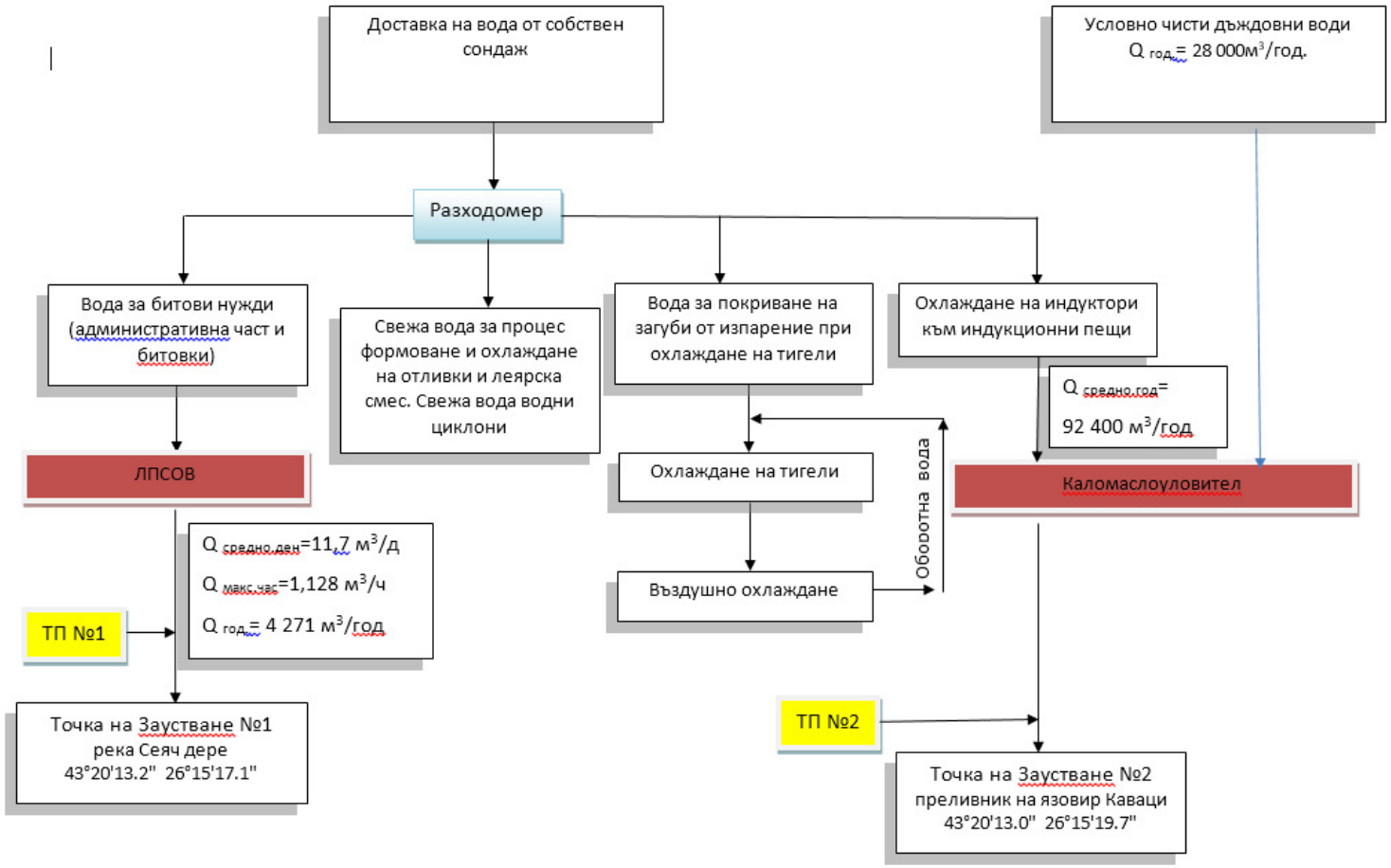
Дъждовната канализация е изпълнена в три главни клона от бетонови тръби ф 300 мм, събиращи дъждовните води от цялата производствена площадка. Трите клона се събират в югоизточната част на площадката и по бетонова тръба ф 600 мм се отвеждат до каломаслоуловител (КМУ). КМУ е изпълнен в бетонова шахта с размери

2,50/1,0 м и дълбочина 2,00 м. Географските координати на КМУ са: N 43° 20' 21.7'' и E 26° 14' 54.4''. В близост след КМУ има изпълнена стоманобетонова шахта Ф 1000 мм, подходяща за мониторинг – географски координати на шахтата N 43° 20' 21.4'' и E 26° 14' 54.4''. След шахтата по колектор от бетонови тръби ф 600 м дъждовните води се отвеждат до водоприемника – р. Сеяч дере и заустват брегово в точка с географски координати N 43° 20' 13.0'' и E 26° 15' 19.7''.

При разглежданата технология производствени отпадъчни води няма да се генерират.

На **Фигура 3.1** е показана блок-схема на потоците отпадъчни води.

Фигура 3.1 Блок-схема за отвеждане на отпадъчните води от площадката до точката на заустване



3.4 Шум

Съгласно действащото нормативно законодателство допустимите нива на шум за работна среда са 85 dB, а за открити промишлени територии и зони - 70 dB.

Площадката - обект на настоящото разглеждане се разполага в район, в който шумовия фон е много нисък. Шумовото натоварване се определя от преминаващите леки и тежкотоварни автомобили. В района на площадката няма други големи производствени, инфраструктурни и пътни обекти, които могат да кумулират въздействие с шума, излъчван от площадката. Най-близките жилищни сгради отстоят на около 900 m от границите на площадката.

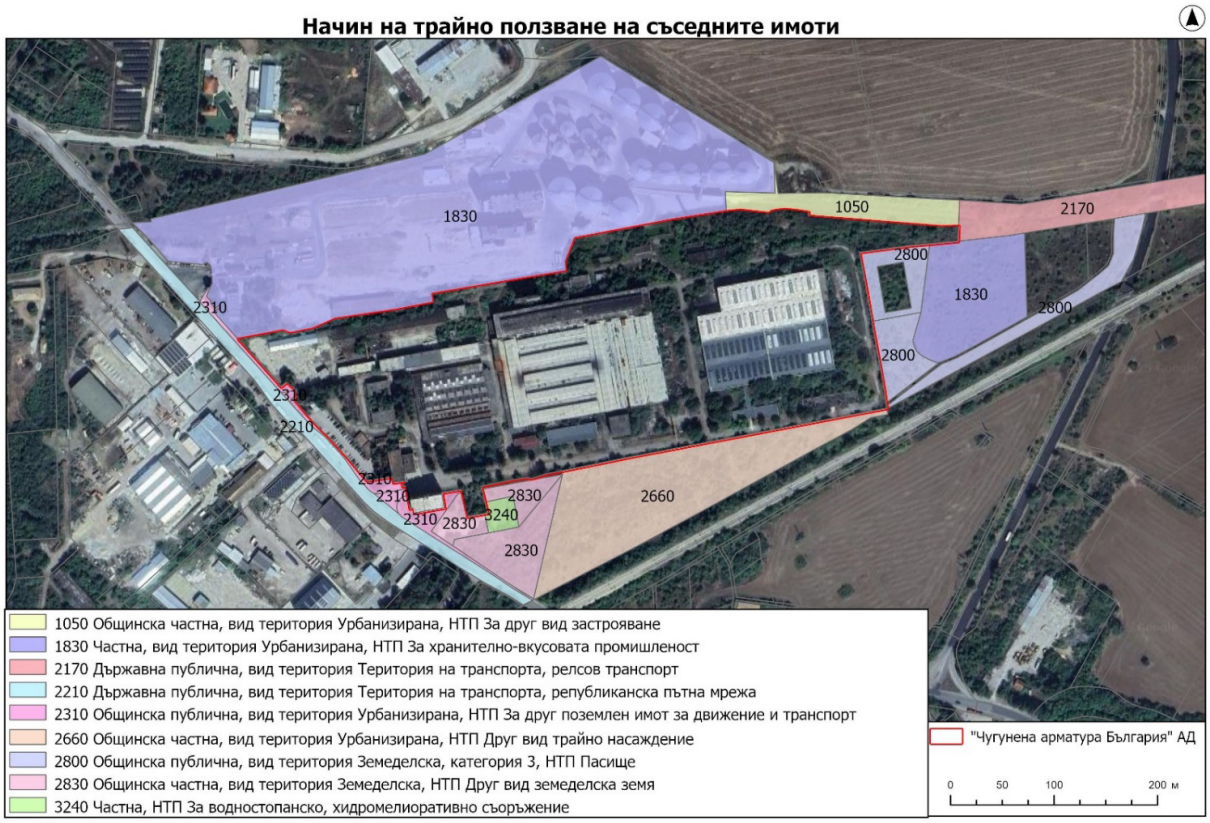
Производствената площадка се намира в поземлен имот с идентификатор 57649.503.3225 по КККР на община Попово с площ 111402 м^2, кв. Индустриален, Имотът и съоръженията ситуирани на площадката са собственост на възложителя „Чугунена арматура България" АД.

Производствената площадка граничи:

- на изток – обработваема земя/която в момента не се обработва/
- на запад – шосе Попово -Търговище
- на север – ограда на Зърнени храни
- на юг – ЖП линия София - Варна

Производствената площадка не граничи с жилищни и обществени сгради.

Разположението на площадката на "Чугунена арматура България" АД и съседните обекти е дадено на *Фигура 3.4-1.*



Фигура 3.4-1 Районна ситуация с местоположение на предприятието и начина на ползване на съседните площи

Основно, шум в околната среда от инсталациите, експлоатирани на площадката, се генерира от:

- Двигатели към налични машини и съоръжения;
- Вентилатори към изпускащи устройства/пречиствателни съоръжения;
- Доставка на суровини и спомагателни материали за производствената дейност и извозване на готовата продукция;
- Дейности по зареждане със суровини на наличните пещи;

В *Таблица 3.4 – 2* са дадени резултати от последните измервания на шум от площадката на завода. Измерването е само през дневния период, тъй като предприятието работи на еднодневна смяна.

Измерителният контур и измерителните точки са означени на схемата на обекта и Протокол от изпитване № 502-Ш/27.06.2025 год. за проведени собствени измервания на нивата на шум от Акредитирана изпитвателна лаборатория Медико ЕООД, гр. Габрово

Копие от протокола за проведен мониторинг на емисиите на шум в околна среда е представено в *Приложение 8.1.*

До момента няма постъпили оплаквания от живущото население в близост до площадката, и няма предприети коригиращи действия.

Таблица 3.4 - 2. Еквивалентни нива на шума

Място на измерването	Еквивалентно ниво на Ден	Допустимо ниво на звуковото	Измерено през деня/ нощта	Съответствие
Чугунена арматура АД (Протокол № 502-Ш/27.06.2025 год.)				
Фоново ниво на шум	40,1	Не се нормира	ден	-
Измерителна точка 1	51,3	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 2	50,7	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 3	53,6	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 4	55,2	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 5	57,7	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 6	60,5	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 7	56,2	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 8	58,4	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 9	60,1	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 10	59,2	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 11	57,6	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 12	55,1	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 13	53,3	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 14	49,7	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 15	48,3	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 16	50,5	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 17	47,7	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 18	47,3	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 19	50,9	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 20	53,5	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 21	55,5	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 22	56,9	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 23	54,8	70 dB /A/	ден	Да
Измерителна точка 24	53,1	70 dB /A/	ден	Да
Еквивалентно ниво на шум в мястото на въздействие (измерено)	**43,5 dB (A)**	55	ден	Да
Обща звукова мощност - L_p dB(A)	**102,3 dB (A)**	Не се нормира	ден	Да

3.5 Риск от аварии с опасни химични вещества и смеси

На територията на „Чугунена арматура България " АД, площадка гр. Попово се съхраняват опасни химически вещества, посочени в Приложение 3 към глава VII на ЗООС. Таблицата по-долу включва CAS номерата и е дадена информация за съдържанието, класифицирането, опасностите и вредните въздействия на опасните вещества, които се съхраняват на територията на площадката.

Планираните промени на територията на площадката не налагат промени в използваните химически вещества, притежаващи опасни свойства.

Опасни вещества	Условия на съхранение на площадката	Максимално съхранявано количество t	Изисквания за съхранение в ИЛБ Информация за категории на опасност и Препоръки за безопасна употреба	Функция в производствения процес
1. Смоли	101 Склад Леярски материали	7	H226 - Запалима течност, Категория 3 H290 - Може да бъде корозивно за металите; H314 - Причинява тежки изгаряния на кожата и сериозно увреждане на очите; H317 - Може да причини алергични кожни реакции; H318 - Предизвиква сериозно увреждане на очите. H360fd - Може да увреди плода при бременност	Смола за втвърдяващи се смеси на въглероден диоксид, студена кутия. С тях се изработват сърца, като в подготовката им смолите имат само свързваща функция в ниско съотношение с основния материал. При процеса на металолеенето смолите изгарят.
2. Грунд	102 Склад основни материали	1	H226 - Запалима течност, Категория 3 H315 - Предизвиква дразнене на кожата. H319 - Сериозно увреждане на очите/дразнене на очите H373 - Може да причини увреждане на органите	Двукомпонентен полиуретанов грунд. Съдържа цинк фосфатни антикорозионни пигменти, осигуряващи дълготрайна защита
3. Разредители				

Опасни вещества	Условия на съхранение на площадката	Максимално съхранявано количество t	Изисквания за съхранение в ИЛБ Информация за категории на опасност и Препоръки за безопасна употреба	Функция в производствения процес
3.1 UR Thinner (търговско наименование)	102 Склад основни материали	0,15	H226 - Запалима течност, Категория 3 H304 - Може да бъде смъртоносен при поглъщане и навлизане в дихателните пътища. H312 - Вреден при контакт с кожата. H315 - Предизвиква дразнене на кожата. H332 - Вреден при вдишване; H319 - Сериозно увреждане на очите/дразнене на очите H335 – Може да предизвика дразнене на дихателните пътища H336 – Може да предизвика сънливост и световъртеж. H373 - Може да причини увреждане на органите H412 - Вреден за водните организми, с дълготраен ефект.	За разреждане на двукомпонентни полиуретанови емайллакове и грундове.
3.2 NITRO THINNER DN-165 RIVER/EE (търговско наименование)	102 Склад основни материали	0,3	H225 - Силно запалими течност и пари., Категория 2 H302- Вреден при поглъщане; H304 - Може да бъде смъртоносен при поглъщане и навлизане в дихателните пътища. H312 - Вреден при контакт с кожата. H315 - Предизвиква дразнене на кожата. H319 - Сериозно увреждане на очите/дразнене на очите H332 - Вреден при вдишване; H335 – Може да предизвика дразнене на дихателните пътища H336 – Може да предизвика сънливост и световъртеж. H371 - Може да причини увреждане на органите H373 - Може да причини увреждане на органите	Разтворител за разреждане на бои на нитро-целулоза
3.3 Разредител PPS (търговско наименование)	102 Склад основни материали	0,3	H225 - Силно запалими течност и пари., Категория 2 H304 - Може да бъде смъртоносен при поглъщане и навлизане в дихателните пътища. H315 - Предизвиква дразнене на кожата. H319 - Сериозно увреждане на очите/дразнене на очите H336 – Може да предизвика сънливост и световъртеж. H361 - Предполага се, че уврежда оплодителната способност; H373 - Може да причини увреждане на органите	Разредител, подходящ за разреждане на акрилни бои и лакове
4. Втвърдители				

Опасни вещества	Условия на съхранение на площадката	Максимално съхранявано количество t	Изисквания за съхранение в ИЛБ Информация за категории на опасност и Препоръки за безопасна употреба	Функция в производствения процес
4.1 UR-50 ВТВЪРДИТЕЛ (търговско наименование)	102 Склад основни материали	0,2	H225 - Силно запалими течност и пари., Категория 2 H315 - Предизвиква дразнене на кожата. H319 - Сериозно увреждане на очите/дразнене на очите H332 - Вреден при вдишване; H334 - Може да причини алергични или астматични Симптоми или затруднения в дишането при вдишване; H335 – Може да предизвика дразнене на дихателните пътища H373 - Може да причини увреждане на органите H336 – Може да предизвика сънливост и световъртеж.	Втвърдител за полиуретанова боя за гланцови покрития
4.2 HARDENER CA5O (търговско наименование)	101 Склад Леярски материали	4	H290 - Може да бъде корозивно за металите. H315 - Предизвиква дразнене на кожата. H319 - Сериозно увреждане на очите/дразнене на очите H335 – Може да предизвика дразнене на дихателните пътища	Течен органичен втвърдител с кисел характер. Използва се в леярството при фенолни, фуранови смоли.
4.3 INDURITORE P50 (търговско наименование)	101 Склад Леярски материали	4	H290 - Може да бъде корозивно за металите. H314 - Причинява тежки изгаряния на кожата и сериозно увреждане на очите. H318 - Предизвиква сериозно увреждане на очите.	Втвърдител за смоли за втвърдяване на леярски форми
5. Смазочна течност/ **BONDERITE L-MR 71-8 DR195 WENS**	102 Склад основни материали	2	H319 - Сериозно увреждане на очите/дразнене на очите H360fd - Може да увреди плода при бременност;	Водоразтворима смазочна охлаждаща течност за металообработка
6. Почистваща течност				
6.1 IBS-Spezialreiniger Quick (търговско наименование)	102 Склад основни материали	1	H226 - Запалима течност, Категория 3 H304 - Може да бъде смъртоносен при поглъщане и навлизане в дихателните пътища. H411 - Токсичен за водните организми, с дълготраен ефект. Категория 2	Почистващо средство/детергент/ за почистване и обезмасляване на детайли и повърхности
6.2 BONDERITE C-AD 42889 CLEANER ADDITIVE (търговско наименование)	102 Склад основни материали	0,5	H315 - Предизвиква дразнене на кожата. H319 - Сериозно увреждане на очите/дразнене на очите H412 - Вреден за водните организми, с дълготраен ефект	Воден почистващ препарат, смес от повърхностни активни вещества
7. Бои				
7.1 Акрил полиуретанов емайлак	102 Склад основни материали	0,5	H226 - Запалима течност, Категория 3 H315 - Предизвиква дразнене на кожата. H411 - Токсичен за водните организми, с дълготраен ефект. Категория 2	Защита на метални повърхности, експлоатирани на открито и закрито

Опасни вещества	Условия на съхранение на площадката	Максимално съхранявано количество t	Изисквания за съхранение в ИЛБ Информация за категории на опасност и Препоръки за безопасна употреба	Функция в производствения процес
8. Набивна маса/ SF_4_A06_SF_4_SP	101 Склад Леярски материали	20	H373 - Може да причини увреждане на органите	Използва се за футеровка на индукционните пещи
9. Лепило за сърца/ SPEED GLUE	101 Склад Леярски материали	0,1	H225, Запалима течност, Категория 2 H319 - Сериозно увреждане на очите/дразнене на очите H336, Може да предизвика сънливост или световъртеж, Категория 3	Лепило за сърца при студено втвърдяване
10. Кислород	101 Склад Леярски материали	0,3	H270 - Може да предизвика или усили пожар; окислител. H280 - Съдържа газ под налягане; може да експлодира при нагряване.	Заваряване, рязане на едрогабаритни парчета, нагряване и спояване
11. Етанол	101 Склад Леярски материали	2	H225, Запалима течност, Категория 2 H319 - Сериозно увреждане на очите/дразнене на очите	За разреждане на графито-спиртно покритие
12. Фуранова смола	101 Склад Леярски материали	9	H351 - Предполага се, че причинява рак H373 - Токсичност за определени органи, наркотични ефекти Категория 2	Агломериращ агент на пясъци в леярството
13. Етиленгликол	101 Склад Леярски материали	1	H302 - Вреден при поглъщане. H373 - Токсичност за определени органи, наркотични ефекти Категория 2;	Течности, които не замръзват при ниски температури. Те се използват в инсталации, работещи при ниски температури. Предотвратява замръзване на течността в охладителната система при ниски температури.
14. Въглероден диоксид	101 Склад Леярски материали	3	H280 - Съдържа газ под налягане; може да експлодира при нагряване.	Замразяване на сърца
15. Аргон		0,1	H280 - Съдържа газ под налягане; може да експлодира при нагряване	Спектрален анализ на метали
16. Покрития				
16.1 FOUNDRTLAC HM30 (търговско наименование)	101 Склад Леярски материали	1,3	H225 - Запалима течност, Категория 2 H319 - Сериозно увреждане на очите/дразнене на очите	Графитно противопригарно покритие на спиртна основа за форми и сърца от химически втвърдяващи се смеси за чугунени отливки

Опасни вещества	Условия на съхранение на площадката	Максимално съхранявано количество t	Изисквания за съхранение в ИЛБ Информация за категории на опасност и Препоръки за безопасна употреба	Функция в производствения процес
16.2 AIRVEST METAL C (търговско наименование)	101 Склад Леярски материали	0,2	H225 - Запалима течност, Категория 2 H260 - При контакт с вода отделя запалими газове, които могат да се самозапалят. H304 - Може да бъде смъртоносен при поглъщане и навлизане в дихателните пътища. H315, Предизвиква дразнене на кожата Категория 2; H319 - Сериозно увреждане на очите/дразнене на очите H336, Може да предизвика сънливост или световъртеж, Категория 3; H400 - Силно токсичен за водните организми. Категория 1 H410 - Силно токсичен за водните организми, с дълготраен ефект. Категория 1	Разделително покритие, обмазка на касите за формоване
17. Природен газ	Газ под налягане в тръбопроводи и съоръжения	0,5	Запалими газове, категория на опасност 1, H220 H280 - Съдържа газ под налягане, може да експлодира при нагряване (газове под налягане: сгъстен газ, втечнен газ, разтворен газ).	Сърцеви машини, горелка за подгряване на поти

Количествата на опасните химични вещества и смеси, които се съхраняват на територията на Дружеството са многократно по-малки от посочените в колона 2 на Таблица 1 и Таблица 3 от Приложение №3 на ЗООС.

И към момента и след предвидените промени Дружеството не се класифицира нито с нисък, нито с висок риск от аварии, съгласно чл. 103 от ЗООС.

В *Приложение 4.5* са представени информационните листове за безопасност на посочените в таблицата спомагателни материали.

4. Становища на заинтересуваните юридически лица към датата на подаване на заявлението

Операторът не разполага със становища на заинтересуваните юридически лица.