

ОБ Я В А

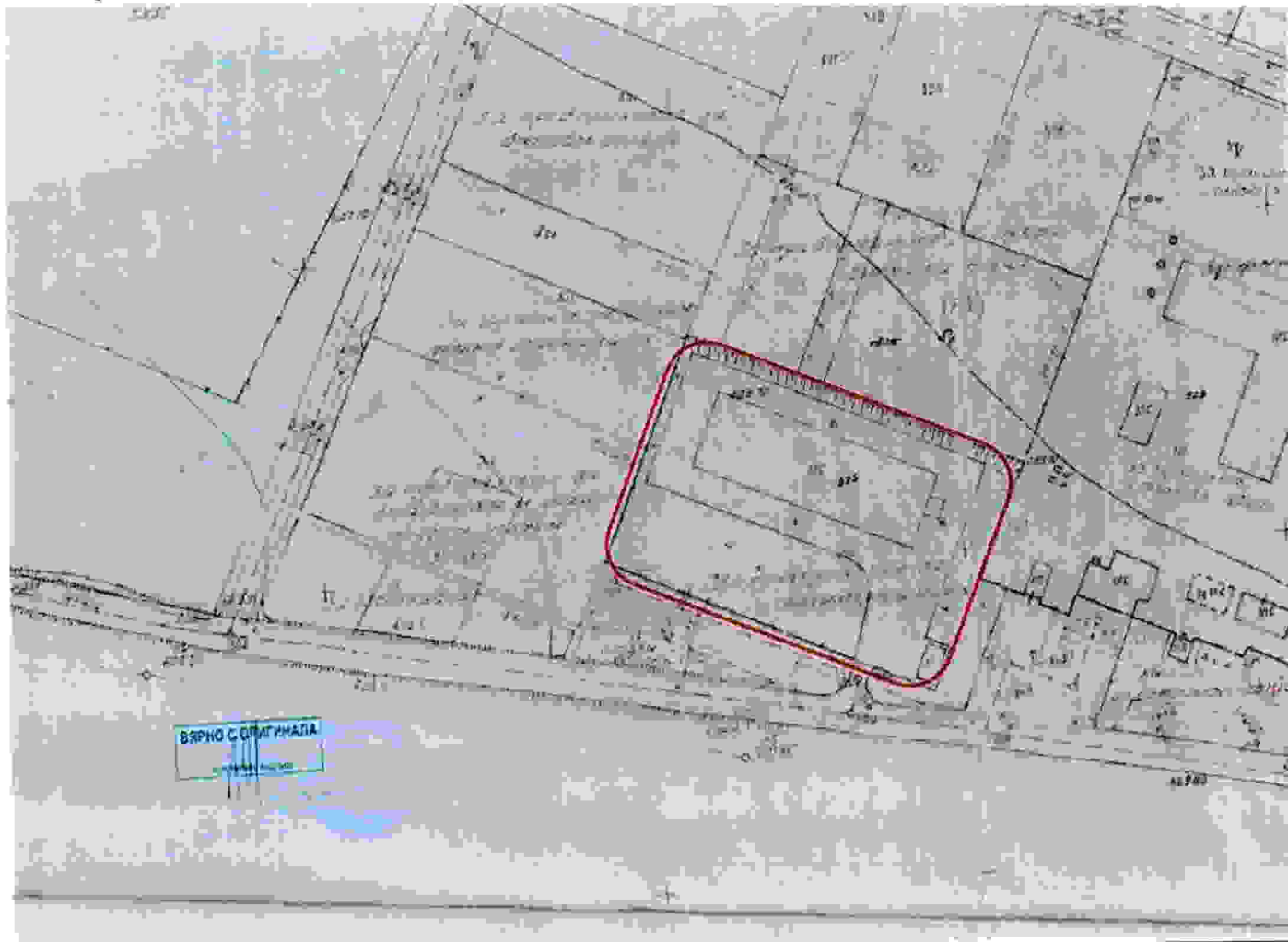
до заинтересованите лица и общественост

На основание чл.95 от Закона за опазване на околната среда и чл. 4, ал. 1 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда (Наредба за ОВОС, ДВ, бр. 25/2003 г., изм. и доп.)

от „СИ-КА-ТЕК БЪЛГАРИЯ“ ЕООД, ЕИК 206852777; гр. София, р-н Възраждане, Ул. „Марко Балабанов“, No:4.

СЪОБЩАВА

на жителите на с. Горна Малина, че има инвестиционно предложение за монтиране и експлоатация на Каландрова линия. Тя ще бъде монтирана в съществуващо хале, разположено на терена, означен по-долу:



Фиг.1 Извадка от ОУП на общ. Горна Малина

Халето, в което ще се разположи ротационната преса е частна собственост и се намира в поземлен имот УПИ VIII - 525, област София (столица), община Горна Малина, с. Горна Малина. Административният адрес на имота е: с. Горна Малина, Общ. Горна Малина, ул. „Първа“ No: 77.

Механизмът на работа по същество представлява непрекъснат процес на покриване на технически тъкани на база арамид, полиестер и полиамид със силиконов композит.

1. Силиконовият композит, който служи за покриване на техническите тъкани, представлява смес от силиконов каучук, пълнители и ингредиенты, смесени по подходящ начин и в нужните пропорции. В суровините не се съдържат вредни за хората и околната среда компоненти.
2. Тъканите, ползвани в изработката на готовите изделия, са пара-арамид, стъкени монофиламентни тъкани, полиамид и полиестер. Те се подават в хода на работа в процепта между работните цилиндри на агрегата и се покриват с нужното количество силиконов композит.
3. Така изработеният продукт попада в следващият етап на преработка – вулканизация, която се извършва на ротационна преса – обект на допълнителна обява към тази.

4. Работните температури на цилиндрите на линията са между 30°C и 90°C, при които не се наблюдава отделяне на изпарения или отпадна топлина. Темперирането се извършва с електрически термостанции, работещи с циркулираща в затворен кръг вода.
5. Максималната ширина на готовия продукт е 1600мм, а дебелината – между 0.1 и 10,0мм.

От дейността не се очаква негативно въздействие върху околната среда или човешкото здраве.

За контакти от страна на Възложителя: Драгомир Пишинков, тел: + 359 988774676

Писмени становища и мнения се приемат на посочените адрес и телефони на възложителя, в сградата на съвета на с. Горна Малина, както и в РИОСВ, гр. София.

1. Информация по чл. 4, ал. 3 от Наредбата за ОВОС:

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

Фирма „СИ-КА-ТЕК БЪЛГАРИЯ“ ЕООД е дъщерна фирма на SI-KA-TEC engineering coating GmbH, Зелб, Германия. Като специалист в производството на подложки с покритие, SI-KA-TEC engineering coating GmbH, има инвестиционно предложение да изгради на няколко етапа производствено звено и звено за развойна дейност в България, в хале, разположено на територията на с. Горна Малина. Продукцията на компанията представлява полимерно покрити (едностранно или двустранно) технически платове, намиращи приложение като топлинен щит или огнеустойчива бариера. Като суровина се използват главно полиамидни, полиестерни и арамидни тъкани, а полимерните покрития, нанесени върху текстилните субстрати, са композитни материали, базирани на силиконов каучук, вулканизируем при висока температура.

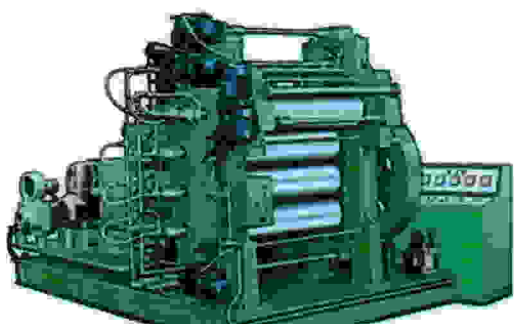
Компанията е технически лидер в много отрасли със специфични продуктови приложения. Сред тях са: приложения в железопътния транспорт за мехове, изолационни изделия за енергетиката, топлинни и противопожарни брезенти за строителния сектор и електрическата мобилност, както и защитно облекло за пожарната, полицията и военните.

Като първа стъпка се планира да се започне през 2022 г. с подготовка и монтиране на каландровата линия и ротационна преса (AUMA), нужна за провеждане на последния производствен етап – вулканизация на еластомерно-текстилният композит. Пресата е обект на отделно уведомление.

Успоредно с това през 2022 г. ще бъде създаден отдел за научноизследователска и развойна дейност, в който ще бъдат разработвани и тествани нови състави на базата на силиконов каучук (EVA, EPDM каучук). За целта съответните машини за изпитване и тестване ще бъдат преместени от Германия в България, като за в бъдеще те ще бъдат допълнително разширявани и ще се направят инвестиции за подобряване на конкурентоспособността. В допълнение към това се планира сътрудничество с ХТМУ – София и катедра „Полимерно инженерство“.

Освен това ще се създаде отдел за комплектоване и опаковане, който ще проверява качеството на готовите материали и да ги подготвя за експедиция към клиентите.

Описание на машините и процесите



*изображението е илюстративно

Каландрова линия : Линията се състои от:

1. Развивно звено – двупостова конструкция за контролирано развиване на текстилни рулони с дължина до 2000м и ширина до около 1.60м.
2. Пневматична нагревна преса за свързване на края на предходния и началото на новия текстилен рулон.
3. Вертикално, запасно съоръжение с капацитет 18 линейни метра. То служи като буфер по време на подмяна на рулони от развивното звено, без да се налага да се спира производствения процес.
4. Нагревно съоръжение за допълнително изсушаване на покривания с полимерен композит текстил. Операцията е нужна в случаи на работа с хигроскопични материали.
5. Каландер, оборудван с термични станции, работещи с вода, от затворен тип, при които нагряването се осъществява чрез електрическа енергия. Максималната температура на подгряване е 90°C. Те нямат охлаждане и разчитат на охлаждане чрез топлоотдаване от работната повърхност на самоте каландрови цилиндри.

6. Двупостов ламинатор – осигуряващ покриване на готовия полупродукт с различни видове полимерни фолия, ползвани като сепаратори при навиване на текстила с цел превенция от залепване на силикона.
Вертикално, запасно съоръжение с капацитет 18 линейни метра. Аналогично на т.3 – то служи като буфер за да може да се свалят готовите рулони без да се налага прекъсване на производствения процес.
7. Навивно съоръжение за готовата продукция с капацитет до около 2000м дължина на рулона ширина до около 1,60м.
8. Захранване на каландъра с полимерен композит:
 - 8.1. Осъществява се посредством студено захранван екструдер, задвижван електрически, и подемно-лентов транспортър, осигуряващ подаване на подгретия материал между първи и втори цилиндър на каландера
 - 8.2. Вал, подгревен, 1500мм дължина, 600мм диаметър, и захранващи устройства, подаващи подгретия до работна температура композит до междината между първи и втори цилиндър на каландера.
Ще се произвеждат продукти с дебелина от 0,1 до 10 мм. Работната температура е между 20 и 90° С, обикновено 40 - 50°С.

За 2023 год. е планиван следния капацитет:

За първата половина на годината няма предвиден производствен капацитет, тъй като тя все още ще се намира в Германия, За втората половина на 2023година се предвижда производството на над 25000м². Основните суровни, които се очаква да се ползват са пероксидно вулканизируеми силиконови композити (ще се използват само избрани типове без въздействие върху околната среда, които не подлежат на разрешителен режим. Няма да се използват халогенирани пероксиди).

Лаборатория за контрол на качеството:

С цел осигуряване на продукцията с проверено качество се предвижда да се изгради звено за проверка на качеството на силиконовите композити по отношение на тяхната реология, физико-механични свойства и вулканизационни характеристики. Изследванията ще се извършват както за полупродукти в различни етапи на тяхното производство.

Методите, които се предполага да се ползват, включват стандартни апарати за определяне на:

1. Механични свойства на еластомерни вулканизати: ISO37;
2. Реометрия: ISO 6502; ASTM D 5289; DIN 53529;
3. Твърдост: ASTM D2240;
4. Вискозитет на ненютонови флуиди: ASTM D1646-19а.
5. Ускорено атмосферно стареене: ISO 188:2011;
6. Калориметрия при нагряване: ISO 5660;
7. Устойчивост на горене: UL94

Лаборатория за научноизследователска и развойна дейност

В паралел с контролната дейност на производството се предвижда наличието на развоен отдел, занимаващ се с разработката и внедряване в производството на нови продукти, изпитване на нови суровини и анализи на клиентски проби.

Звеното се предвижда да е оборудвано с лабораторен смесител, лабораторен вал, лабораторна каландрова линия и лабораторна ротационна преса. Чрез това оборудване ще бъде възможно изработването на нови продукти като прототипи без да се налага те да се изработват в индустриални количества. Така се избягва консумацията на важни суровини, енергия, производствен капацитет и се намалява делът на несъответстващи продукти в случай, че даден прототип не покрива изискванията на предназначението си и трябва да се скрапира.

За аналитично оборудване ще се ползва апаратурата, предвидена за контрол на качеството.