

ОБЯВА

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 ротационна преса за вулканизация (AUMA). Ротационната преса 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 непрекъснатата вулканизация на каучукови листове за производство на композитни материали от текстил и силикон за вагоностроене в железопътния транспорт. Съоръжението се състои от:

1. Ролка за текстила, покрит със силикон / каучук, на рула с ширина около 1,50 м.
2. Ролка за защитната подложка на повърхността на барабана, обикновено се използват хартиени ролки, които могат да бъдат закупени на пазара.
3. Голям централен отопляем въртящ се барабан, около който върви безкрайна стоманена лента. Нагряването става в затворен кръг с помощта на термомасло, което се загрява с помощта на газ или електроенергия до зададената температура (най-честата работна температура е 150-180°C)
4. Текстилт с нанесеното покритие се вмъква между тази стоманена лента и нагретия барабан / цилиндър (80 до 200° C) (може да се сравни с гореща преса за гладене на пране)
5. Чрез регулиране на напрежението в стоманената лента, освен температурата, върху повърхността може да се приложи и налягане, което с изтегляне на въздуха създава гладки и добре вулканизирани повърхности

6. Над АУМА се намира охлаждаща секция, в която вулканизираният текстил се охлажда чрез естествена конвекция, като за целта скоростта на движение е 0,6 до 2 м/мин.
7. След това са разположени ролки за вулканизирания текстил с покритие от силикон / каучук, а след тях ролки за навиване на защитната подложка (хартия) с цел повторната ѝ употреба.

Ще се произвеждат продукти с дебелина от 0,1 до 10 мм. Работната температура е между 80 и 200° С, обикновено 150 - 180°С. Подгряването се осъществява с нова иновативна циркулация на термомасло, която е значително по-енергоспестяваща в сравнение с конвенционалното подгряване с пара.

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/улици, 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 МК Кремиковци. Компанията работи в областта на текстила с технически покрития. Като изходен материал се използват главно полиамидни, полиестерни и арамидни тъкани. Като суровини за покритие, компанията се фокусира главно върху екологично чист силиконов каучук на основата на НТВ (високотемпературен омрежен) силиконов полимер и течни силикони без разтворители. Продуктовата гама се допълва от екологично чисти водни полиуретанови и акрилатни дисперсии, които се нанасят върху тъканите.

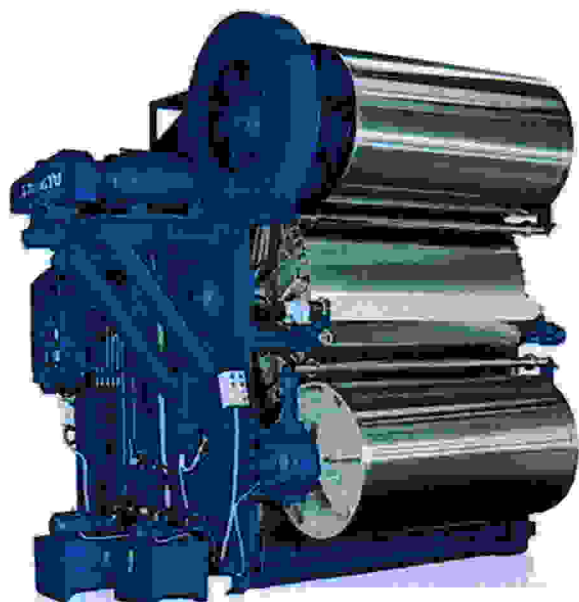
Компанията е технически лидер в много отрасли със специфични продуктови приложения. Сред тях са: приложения в железопътния транспорт за мехове, изолационни изделия за енергетиката, топлинни и противопожарни брезенти за строителния сектор и електрическата мобилност, както и защитно облекло за пожарната,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

Като първа стъпка се планира да се започне през 2023 г. с производството на материал s-flex в ротационна преса за вулканизация - AUMA. Машината е с изцяло нова концепция и ще се използва както за вулканизация на тъкани с покритие, така и по-късно евентуално за ламиниране на различни платна.

Успоредно с това през 2023 г. ще бъде създаден отдел за научноизследователска и развойна дейност, в който ще бъдат разработвани и тествани нови формулации 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 неговия отдел „Полимери“. Ще се създаде и отдел за комплектоване и опаковане, който ще проверява качеството на готовите материали и да ги подготвя за експедиция по целия свят.

Описание на машините и процесите

AUMA/Ротационна преса за вулканизация



*изображението е илюстративно

Първоначално ще се изгради и пусне в експлоатация ротационната преса за вулканизация - AUMA. Най-познатото ѝ приложение е за непрекъснатата вулканизация на каучукови листове за производство на композитни материали от текстил и силикон за вагоностроене в железопътния транспорт. Принципът на работа на непрекъснатата работещата ротационна преса е подходящ обаче и за редица други приложения.

Съоръжението се състои от:

8. Ролка за текстила, покрит със силикон / каучук, на рула с ширина около 1,50 м.
9. Ролка за защитната подложка на повърхността на барабана, обикновено се използват хартиени ролки, които могат да бъдат закупени на пазара.
10. АУМА се състои от голям централен отопляем въртящ се барабан, около който върви безкрайна стоманена лента. Нагряването става в затворен кръг с помощта на термомасло, което се загрява с помощта на газ или електроенергия до зададената температура (най-честата работна температура е 150-180°C)
11. Текстилт с нанесеното покритие се вмъква между тази стоманена лента и нагретия барабан / цилиндър (80 до 200° C) (може да се сравни с гореща преса за гладене на пране)
12. Чрез регулиране на напрежението в стоманената лента, освен температурата, върху повърхността може да се приложи и налягане, което с изтегляне на въздуха създава гладки и добре вулканизирани повърхности
13. Над АУМА се намира охлаждаща секция, в която вулканизираният текстил се охлажда чрез естествена конвекция, като за целта скоростта на движение е 0,6 до 2 м/мин.
14. След това са разположени ролки за вулканизирания текстил с покритие от силикон / каучук, а след тях ролки за навиване на защитната подложка (хартия) с цел повторната ѝ употреба

Ще се произвеждат продукти с дебелина от 0,1 до 10 мм. Работната температура е между 80 и 200° C, обикновено 150 - 180°C. Подгряването се осъществява с нова иновативна циркулация на термомасло, която е значително по-енергоспестяваща в сравнение с конвенционалното подгряване с пара. Термомаслото циркулира в специални отвори в стената на барабана в меандри и по този начин осигурява равномерно загряване на повърхността.

Тази технология е разработена съвместно с фирма Техно ръбър, Нови Искър, България.

Капацитет

За 2023 год. предвиденият капацитет е както следва:

40000 m² 80 т. силиконов композит, от които припл. 40 т. Силициев прахообразен пълнител
40000 m² платинена вулканизация (омрежване)

Приблизително 26670 линейни метра общо (с ширина на платното 1,50 м)

Скорост на производство приблизително 0,9 м/мин = 494 производствени часа на АУМА x 2, тъй като вулканизацията се извършва от всяка страна, или общо 988 производствени часа. Към това време трябва да се прибави и технологичното време, необходимо за загряване и охлаждане на системата, за задвижване на производството, както и времето за поддръжка и обслужване.

За 2024 год. е планиран следния капацитет:

60000 m² 120 т. силиконов композит, от които припл. 60 т. силициев пълнител
45000 m² платинена вулканизация (омрежване)
15000 m² пероксиди (ще се използват само избрани типове без въздействие върху околната среда, които не подлежат на разрешителен режим. Няма да се използват халогенирани пероксиди)

Приблизително 40000 линейни метра общо (с ширина на платното 1,50 м)

Скорост на производство приблизително 0,9 м / мин = 740 производствени часа на АУМА x 2, тъй като вулканизацията се извършва от всяка страна, или общо 1480 производствени часа.