

ОБ Я В А

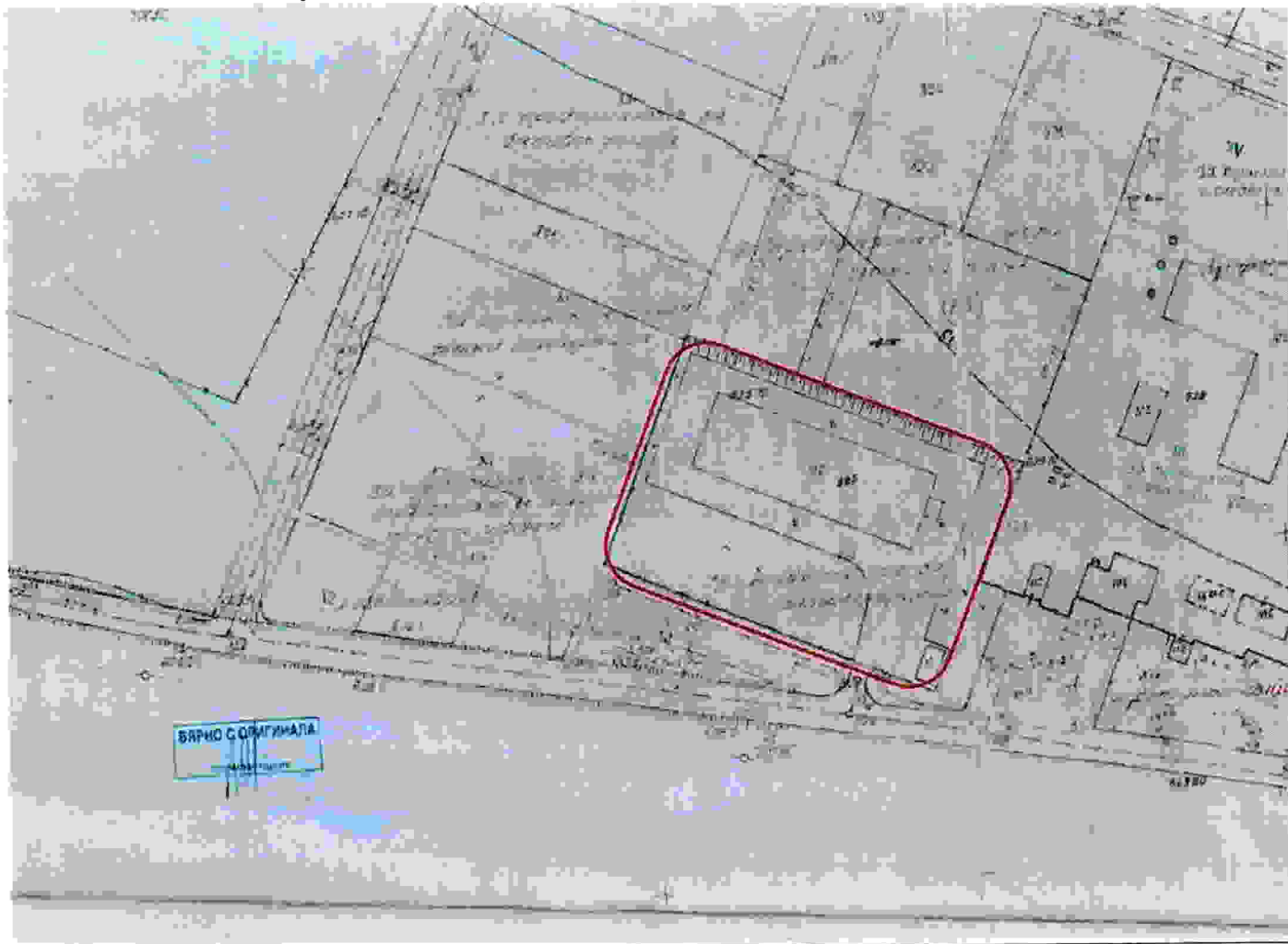
до заинтересованите лица и общественост

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 Стрейнираща линия за хомогенизация на полимерни композити на база силиконови еластомери. 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 стрейниране (филтриране) на еластомерни композити на база силиконов каучук. Същността на процеса представлява филтриране на готов еластомерен композит пред пакет от сита. Налягането, което се създава, за да може да се осъществи процеса, е в резултат от въртене на шнек с градиентно намаляващ обем на работния му канал в посока на ситата.

Размерът на ситата варира в зависимост от стрейнирания материал – неговият вискозитет, съдържание на пълнители с различна едрина и тяхното количество, варира от 0,05 до 1.00мм на светлия товар. Количеството на преработван материал варира от 200 до 800кг/час, в зависимост от специфилите на преработвания композит.

Различните елементи на линията биват темперирани до необходимата температура, като този процес се реализира посредством термостанции, работещи с вода, циркулираща в затворен цикъл. Процесът не

генерира отделяне на отпадъци по време на филтриране, тъй като всеки непреработен продукт може да се пречисти на по-късен етап с друга производствена серия, а и изхвърлянето му е икономически неизгодно, тъй като има висока цена.

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

1. 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 с. Горна Малина. Тя е предназначена за вторична преработка на полимерни композити на база силиконов каучук, високотемпературно вулканизируем. Предвидените за допълнителна обработка суровини са с дефиниран състав, процесите на смесване се осъществяват с химически инертни суровини.

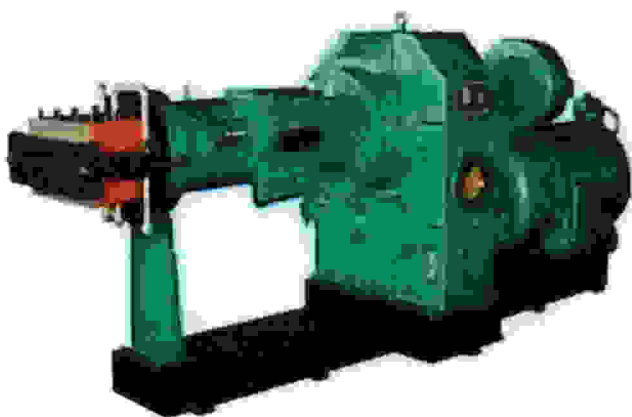
Като първа стъпка се планира да се започне през 2022 г. с подготовка и монтиране на смесителна линия, предназначена за компаундиране на предвидените за целта суровини, с последващо пречистване и дохомогенизация, извършени на стрейноращата линия.

В паралел, през 2022 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 катедра „Полимерно инженерство“.

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

Стрейнираща линия



*изображението е илюстративно

пречистване на полимерни, невукланизирани композити, посредством преминаването им през пакет от неръждаеми мрежи с точно дефинирани размери на светлите им отвори. Налягането, осигуряващо преминаване на композита през пакета от мрежи, се осигурява от шнека и работния цилиндър на екструдера.

Продуктът от стрейниращия процес представлява непрекъснат паралелепипед с два вида напречно сечение: 30x400мм и 102x88мм: Този продукт се транспортира и охлажда по помощно съоръжение, тип лентов транспортър, което продвигва нарязаните на

Стрейниращата линия е изградена от два основни възела – стрейниращ екструдер и охладително листовален двуцилиндров вал. Стрейниращият екструдер е задвижван от 110kW електромотор, който е оборудван с електрически термостанции за постигане на нужната температура на различните му работни повърхности. На температурен контрол подлежат шнека, цилиндъра и стрейниращата глава.

Машината служи за хомогенизация и

необходимата дължина заготовки до зоната за опаковане, където те се поставят в предвидените за целта опаковки и се подреждат на палети, подходящи за съхранение и транспорт.

За 2023 год. е планиран следния капацитет:

За първата половина на 2023 година се предвижда производството на 4000т композитен материал. Основните суровини, 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 халогенсъдържащи пероксиди).

Лаборатория за контрол на качеството:

Произведеният продукт е суровина за производство на различни вулканизирани изделия.

Контролът на качеството се извършва чрез следните аналитични методи и свързаните с тях оборудване:

1. Плътност – определена чрез стандартен метод: ISO 2781:2008, в който е заложен законът на Архимед.
2. Механични свойства на еластомерни вулканизати: ISO37;
3. Реометрия: ISO 6502; ASTM D 5289; DIN 53529;
4. Твърдост: ASTM D2240;
5. Вискозитет на ненютонови флуиди: ASTM D1646-19a.

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

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

Инвестиционното предложение не е свързано със строителни дейности, ще бъдат извършени само ремонти работи, включващи изравняване на пода на халето и реновиране на помещенията. Това означава, че ще бъдат ползвани циментови разтвори и пясък, както и фаянсови плочки.

По време на експлоатацията на стрейниращата линия:

- Електроенергия - пиково до 125 кВтч, обектът е електрифициран, налице е и съществуващ трансформатор;
- Водата за охлаждане и за битовите помещения ще бъде осигурена от водоизточника в имота. За гореописаните работни процеси не се изискват съществени количества технологична вода, тъй като тя циркулира в затворен кръг, единствено при необходимост може да се наложи доливане, което е в незначителни количества. Очакваната консумация на вода възлиза на 200-300 л./ден, консумирана основно за битови нужди.

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

При дейността не се емитират вещества, при които би могло да се осъществи контакт с води. Водата за темперирание на работните елементи на стрейнера циркулира в затворен цикъл.

Очаквани общи емисии на вредни вещества във въздуха по замърсители:

Предвид това, че инсталацията е автоматизирана броят на заетите ще бъде около 6 души работници и сменни ръководители, което означава, че емисиите от ДВГ на личните МПС на заетите ще са незначителни. Не се очакват значими емисии във въздуха и от ДВГ на транспортните средства за доставка на суровини и спедиция на готовата продукция.