

ОБЩИНА КРИВОДОЛ ОБЛАСТ ВРАЦА
Получено на 19.02.2019 г. Вх. № 53.1517-1

ДО  
ПЕТЪР ДАНЧЕВ  
КМЕТ НА ОБЩИНА  
КРИВОДОЛ

Изх.№12/18.02.2019г.

**УВЕДОМЛЕНИЕ**

от „СТЕАЛИТ“ ООД,

Седалище и адрес на управление: гр. София, с.Яна район Балканстрой, ЕИК: 831288512  
Адрес за кореспонденция: гр. София 1805 с. Яна, р-н Балканстрой  
Управител – Живко Вълев Тенев  
GSM: 0886 39 16 27, Тел.: 02 9 800 500, e-mail: stealit@abv.bg;  
Лице за контакти: Живко Тенев

**УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН ДАНЧЕВ,**

На основание чл. 4, ал. 1 от Наредба за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда (Наредба за ОВОС/2003г.) Ви уведомяваме за нашето инвестиционно предложение: „Инсталация за преработка на отработени масла и греси“ с местонахождение: гр.Криводол 3060, Васил Левски 1, Стопански двор, с площ 200кв.м. с идентификатор 298и6.605.1.7

Моля за Вашето становище относно реализацията на инвестиционното предложение, предвид да ме информирате за необходимите действия, които трябва да предприема за горепосоченото инвестиционно предложение по реда на глава шеста от Закона за опазване на околната среда.

Становището е необходимо за подаване на заявление за издаване на разрешение за дейности с отпадъци.

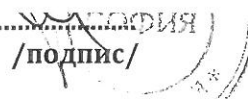
**Прилагам:**

1. Информация по чл. 4, ал. 3 от Наредбата за ОВОС (на хартиен и електронен носител).
2. Уведомение по чл. 4, ал. 2 от Наредбата за ОВОС до РИОСВ Враца.
3. Обява до заинтересованите лица и общественост

Дата: 18.02.2019г.

Възложител: .....

/подпис/



## Характеристика на инвестиционното предложение:

### 1. Резюме на предложението

Инвестиционното предложение на фирма „Стеалит“ ООД, предвижда „Инсталация за преработка на отпадни масла и греси“ с местонахождение гр.Криводол 3060, Васил Левски 1, Стопански двор, с площ 200кв.м. Площадката е оградена и е осигурен контролно пропускателен пункт с охрана и видеонаблюдение. Към момента повърхността на площадката е изцяло асфалтирана.

На площадката, освен временно съхраняване ще се извършват дейности по третиране на отработени масла и греси. Отделно от това, ще се събират и сортират пластмасови отпадъци, от физически и юридически лица.

Инсталацията се състои от следните елементи:

- **Входящо изходящи устройства** - изолират инсталацията от околната среда, като същевременно позволяват подаването на входяща суровина и извеждането на продуктите без да навлиза въздух и кислород в инсталацията. Входящите устройства се състоят от два шнека със затваряща клапа между тях. Първият шнек служи за транспортиране на суровината, а вторият уплътнява суровината, така че да не попада въздух в инсталацията. Клапата служи за затваряне достъпа на въздух при запускане и спиране на инсталацията, спиране на подаването, при дозиране на суровината и др.

- **Непрекъснато действащ регенератор** - в този възел се извършва обработка на суровините.

Регенератора представлява цилиндричен съд, снабден с бъркачка която служи за подобряване на топлообмена между нагревните газове и суровината, като спомага за равномерното разпределение в обема на регенератора. Подгръването на суровината се извършва индиректно чрез горещи газове, през стената на регенератора. Под въздействие на температура, в условията на вакуум, се извършва първично разделяне на входящата суровина. Този процес се извършва при температура 145-162°C в отсъствие на кислород и се получават масла.

Процесът на регенерация не е съпроводен с горене, при което да се отделят азотни окиси, въглеродни оксиди, хлороводород, флуороводород, серен диоксид, диоксини, фурани, тежки метали и други вредни съединения.

- **Периодично действащ регенератор** - в този възел също се извършва обработка на суровините. Регенератора представлява цилиндричен съд, който се върти около собствената си надлъжна ос, което служи за подобряване на топлообмена между нагревните газове и суровината, като спомага за равномерното разпределение в обема на регенератора. Подгръването на суровината се извършва индиректно чрез горещи газове, през стената на регенератора. За разлика от непрекъснато действащият регенератор, този се зарежда и работи до окончателното приключване на процеса. Под въздействие на температура, в условията на вакуум, се извършва първично разделяне на входящата суровина. Този процес се извършва при температура 145-162°C в отсъствие на кислород и се получават масла. Зареждането и регенерацията се извършват периодично в рамките на една работна смяна.

Процесът на регенерация не е съпроводен с горене, при което да се отделят азотни окиси, въглеродни оксиди, хлороводород, флуороводород, серен диоксид, диоксини, фурани, тежки метали и други вредни съединения.

- **Контактен кондензатор** - при обработка на суровината се получават две маслени фракции. Контактния кондензатор служи за разделяне на тези фракции:

- Тъмна маслена фракция, съдържаща въглеродни частици с графитна структура
- Светла маслена фракция

Първото стъпало на кондензатора представлява шнек, който се охлажда със студен въздух. В него се отделят тъмните маслени фракции. Част от тези фракции се връщат обратно в регенератора за повторна обработка, при която се получава по-голямо количество светла фракция.

Второто стъпало представлява маслен скруббер, който се състои от скруббер, охладител и циркулираща помпа. В скруббера непрекъснато циркулира масло с помощта на помпата, като маслото се охлажда индиректно в охладителя. При повишаване на нивото в скруббера маслото се прехвърля в складовото стопанство.

Третото стъпало е аналогично по състав и работа с второто. Състои се от скруббер, охладител и помпа. Във третото стъпало се отделят светлите маслени фракции. При повишаване на нивото в скруббера маслото се прехвърля в складовото стопанство.

- **Газов тракт** - газовият тракт отделя некондензираните маслени пари и увлечените капчици масла. Състои се от капкоуловител, въздуходувка, съд за масла, филтър и колектор за пари.

Некондензираните маслени пари от втория скрубър се изтеглят от компресор с ниско налягане (въздуходувка), след което се охлаждат и втечняват като светла маслена фракция.

Регенераторите се подгръват с външна газ /пропан-бутан/.

- **Система за управление** - всички технологични процеси се контролират от автоматизирана система за управление, в която могат да се задават необходимите параметри. Чрез система от сензори и датчици се отчитат температура, нива, налягания и други параметри. Тези параметри се подават в контролери с програмируема логика, които управляват подаването на входяща суровина, времето на обработка, нивата в съдовете, температурите, вакуума и др., в зависимост от състоянието на системата.

**Общо описание на действието на инсталацията** - Суровините за инсталацията се доставят на площадката посредством специализиран автотранспорт във варели. Маслата се получават от лицата които ги предават, предварително филтрувани. Съответствието с това изискване се съблюдава като всеки варел се проверява с ръчна помпа, като от дъното се източват 1-2 литра за проверка.

Суровината се подава във входящото устройство и се прехвърля към непрекъснато действащия регенератор, или се влага директно в периодичния регенератор. Маслата се подават с помпа.

В непрекъснато действащия регенератор, през входящ шнек, суровината преминава към вътрешния шнек. Оборотите на шнека се регулират, така че в инсталацията да постъпва оптимално количество суровина. Така се осигурява подаването на суровина, като не позволяват навлизане на кислород в системата. Регенераторът се запълва с масло, като първоначално при запускане се извършва подгръване на суровината. В регенератора е монтирана бъркачка. Тя хомогенизира сместа, при което суровината бързо се нагръва до необходимата температура за започване на процеса. При това нагръване се получават течни фракции масла. Тежките масла се разлагат на по-леки, които имат ниска температура на изпарение.

Температурата на регенератора се поддържа автоматично чрез системата за управление, която регулира горелката. Системата е пригодена за подгръване с пропан-бутан от стандартни 40л бутилки. Подгръването се осъществява без отделяне в атмосферата на вредни емисии на азотни окиси, въглеродни окиси, хлороводород, флуороводород, серен диоксид, диоксини, фурани, тежки метали и други вредни съединения. Това се дължи на екологичността на използваното гориво, а именно – пропан-бутан.

От долната част на регенератора, под въздействие на циклонен ефект от бъркачката и по-високата плътност на съставките, се натрупва най-тъмната маслена фракция с високо относително тегло. Тази фракция се отвежда от регенератора с помощта на шнек. Оборотите на този шнек се регулират според нивото на течността в регенератора. От шнека тъмната маслена фракция се извежда във варели.

При непрекъснато действащия регенератор постъпването на суровините и отвеждането на продуктите се извършва едновременно и постоянно.

В периодично действащия регенератор, суровината се зарежда до  $\frac{1}{2}$  от обема му, след което се затваря, включва се въртенето и подгръването. Суровината бързо се нагръва до необходимата температура за започване на процеса. При това нагръване се получават течни фракции масла. Тежките масла се разлагат на по-леки, които имат ниска температура на изпарение.

Температурата на регенератора се поддържа чрез ръчно регулиране на горелките от оператора. Системата е пригодена за подгръване с пропан-бутан от стандартни 40л бутилки. Подгръването се осъществява без отделяне в атмосферата на вредни емисии на азотни окиси, въглеродни окиси, хлороводород, флуороводород, серен диоксид, диоксини, фурани, тежки метали и други вредни съединения. Това се дължи на екологичността на използваното гориво, а именно – пропан-бутан.

След приключване на процеса, най-тъмната маслена фракция с високо относително тегло остава на дъното на периодично действащия регенератор. Тази фракция се отвежда от регенератора с помощта на помпа след охлаждането ѝ, и се пълни във варели.

Другите продукти – тъмна маслена фракция и светла маслена фракция от двата регенератора, които могат да работят едновременно или поотделно, постъпват в контактния кондензатор за разделяне.

Първото стъпало на кондензатора представлява шнек, който се охлажда със студен въздух. В него се отделят тъмните маслени фракции. Част от тези фракции се връщат обратно в регенератора за повторна обработка, при която се получава по-голямо количество светла фракция.



Второто стъпало представлява маслен скруббер, който се състои от скруббер, охладител и циркулираща помпа. В скруббера непрекъснато циркулира масло с помощта на помпата, като маслото се охлажда в охладителя. При повишаване на нивото в скруббера маслото се прехвърля в складовото стопанство.

Третото стъпало е аналогично по състав и работа с второто. Състои се от скруббер, охладител и помпа. Във третото стъпало се отделят светлите маслени фракции, а некондензираните маслени пари се отвеждат и кондензират. При повишаване на нивото в скруббера маслото се прехвърля в складовото стопанство.

Некондензираните маслени пари и увлечените капчици масла се отделят в газовият тракт, който се състои от капкоуловител, въздуходувка, съд за масла, филтър и колектор за пари. Некондензираните маслени пари от втория скруббер се изтеглят от компресор с ниско налягане (въздуходувка), след което се охлажда и втечняват.

Всички технологични процеси се контролират от автоматизираната система за управление, в която могат да се задават необходимите параметри. Чрез система от сензори и датчици се отчитат температура, нива, налягания и други параметри. Тези параметри се подават в контролери с програмируема логика, които управляват подаването на входяща суровина, времето на обработка, нивата в съдовете, температурите, вакуума и др., в зависимост от състоянието на системата.

Компютърната Система за Управление /КСУ/ управлява следните технологични величини:

- Работни температури
- Работни налягания и вакуум
- Регулиране на нивата
- Визуален контрол на процеса

Системата е изцяло на модулен принцип, което я прави изключително гъвкава и позволява лесното и разширяване, при необходимост от наблюдение на допълнителни параметри от производствения процес.

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

Инсталацията е с производителност 1800т/г. Площадката, където ще се реализира инвестиционното предложение е с площ от 200м<sup>2</sup>. Инвестиционно намерение се явява ново за площадката. Фирма „Стеалит“ ООД притежава разрешително за изкупуване, съхранение и оползотворяване на отработени масла №12-ДО-006-00 / 29.09.2012г. Фирмата е регистрирана в Търговския регистър с основана дейност: Производство на греси, производство, изкупуване, преработка и търговия с всички видове селскостопански хранителни, промишлени и битови стоки, както и всяка друга дейност, която не е забранена от закона. Дружеството извършвайки дейности с отпадъци на площадката, предмет на настоящото инвестиционно намерение, след издаване на съответния документ, ще разшири и развие своята дейност за напред.

Инвестиционното предложение цели постигане и прилагане на приоритетния ред (йерархия) при третирането на отпадъците, а именно:

1. Предотвратяване на образуването им;
2. Подготовка за повторна употреба;
3. Рециклиране;
4. Друго оползотворяване, например оползотворяване за получаване на енергия;
5. Обезвреждане.

При прилагането на йерархията ще се вземат предвид принципите за опазване на околната среда, като предпазни мерки и устойчивост, техническа осъществимост и икономическа приложимост, опазване на ресурсите, както и цялостното им въздействие в/у околната среда, човешкото здраве, икономиката и обществото.

Основните цели на инвестиционното намерение са:

- Контролирано събиране на отпадъците от пластмаса, отработени масла и греси и предаването им на лицензирани фирми за последващо третиране;
- Недопускането на самоволно изхвърляне на отпадъци;
- Повторна употреба, рециклиране, включително екологосъобразно обезвреждане;
- Подобряване на системата за събиране и транспортиране;

• Поетапно разширяване на дейността на дружеството - привличане на широк кръг на постоянни клиенти, от всички региони на страната.

За постъпилите и третираните количества отпадъци ще се води отчетност съгласно *Наредба № 1 от 04 юни 2014 г. за реда и образците, по които се предоставя информация за дейностите по отпадъците, както и реда за водене на публични регистри (ДВ, бр. 51 от 2014 г.)*

Площадката е оградена и е осигурен контролно пропускателен пункт с охрана и видеонаблюдение. Към момента повърхността на площадката е изцяло асфалтирана.

За извършването на товаро разтоварните дейности на площадката ще бъде използван съществуващ път. Техническата инфраструктура и наличните пътни комуникации позволяват влизане и излизане на транспортни средства, както и извършването на необходимите товаро-разтоварни дейности. Площадката, предмет на настоящото инвестиционно намерение е водоснабдена и електрифицирана и за изграждането и не се предвиждат да се извършват изкопни и взривни работи.

Инвестиционното предложение не е свързано с изграждане на нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура. За осъществяването на настоящото инвестиционно намерение няма необходимост от изграждане на нова техническа инфраструктура, като както при изграждането, така и при експлоатацията на площадката ще се използват съществуващата пътна инфраструктура в района. При реализацията на инвестиционното намерение няма да се променя съществуващата пътна инфраструктура в района. При реализация на инвестиционното предложение, както и по време на експлоатация не се предвижда използването на природни ресурси като глина, земна маса, скална маса и др. Дейността на площадката не е свързана с използване на води, поради което няма да се образуват и отпадни води.

В близост до разглежданата площадка няма защитени територии и зони, които да бъдат засегнати от реализацията на инвестиционното предложение. При реализация на инвестиционното предложение не се очаква трансгранично въздействие. Настоящото инвестиционно предложение не е свързано с други съществуващи и одобрени с устройствен или друг план дейности.

Прилагам:

1. Документи, доказващи уведомяване на съответната/съответните община/общини, район/райони и кметство или кметства и на засегнатото население съгласно изискванията на чл. 4, ал. 2 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда, приета с Постановление № 59 на Министерския съвет от 2003 г.
2. Електронен носител – 1 бр.
3.  Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде издадено в електронна форма и изпратено на посочения адрес на електронна поща.
4.  Желая да получавам електронна кореспонденция във връзка с предоставяната услуга на посочения от мен адрес на електронна поща.

Дата: 18.02.2019г

Уведомител: .....

**Отпадъци, които се очаква да се приемат, и предвиждания за тяхното третиране.**

Отпадъците, които се очаква да се приемат, са следните видове:

№	Вид на отпадъка		Дейности, кодове	Количество (тон/год.)	Произход
	Код	Наименование			
	1	2			
	13 01 10*	Нехлорирани хидравлични масла на минерална основа	Повторно рафиниране на масла или друга повторна употреба на масла – R9, R11, R12, R13	50	От физически и юридически лица
2.	13 02 05*	Нехлорирани моторни, смазочни и масла за зъбни предавки на минерална основа	R9, R11, R12, R13	50	От физически и юридически лица
3.	13 02 08*	Други моторни, смазочни и масла за зъбни предавки	R9, R11, R12, R13	50	От физически и юридически лица
4.	13 03 07*	Нехлорирани изолационни и топлопредаващи масла на минерална основа	R9, R11, R12, R13	50	От физически и юридически лица
5.	13 05 06*	Масла от маслено-водни сепаратори	R9, R11, R12, R13	50	От физически и юридически лица
6.	02 01 04	отпадъци от пластмаси (с изключение на опаковки)	R12, R13	50	От юридически и физически лица
7.	07 02 13	отпадъци от пластмаси	R12, R13	50	От юридически и физически лица
8.	12 01 05	стърготини, стружки и изрезки от пластмаси	R12, R13	50	От юридически и физически лица
9.	15 01 02	пластмасови опаковки	R12, R13	50	От юридически и физически лица
10.	16 01 19	пластмаси	R12, R13	50	От юридически и физически лица
11.	17 02 03	Пластмаса	R12, R13	50	От физически и юридически лица
12.	19 12 04	пластмаса и каучук	R12, R13	50	От физически и юридически лица
13.	20 01 39	пластмаси	R12, R13	50	От юридически и физически лица

Методи за третиране на отпадъците по видове дейности:

**1) R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1 - R 12**

Отпадъците се съхраняват разделно по вид на обособени места/зони на площадката, обозначени с табели, посочващи кода/наименованието на отпадъка до предаването им за последващо третиране. Отработените масла се съхраняват във варели, а пластмасите – във биг бегове.

**2) R 12 Размяна на отпадъци за подлагане на някоя от дейностите с кодове R 1 - R 11**

Материалите /с кодове 13 01 10\*, 13 02 05\*, 13 02 08\*, 13 03 07\*, 13 05 06\*/ се доставят на площадката на „Стеалит“ ООД, вече сортирани по вид.

Останалите кодове материали се доставят на площадката на „Стеалит“ ООД и се сортират ръчно по вид. В случай че са омокренени, се изсушават като се разстилат върху циментов под 30м<sup>2</sup>

**3) R 9 Повторно рафиниране на масла или друга повторна употреба на масла**

Преработка на отработени масла и гresi чрез регенерация, съгласно гореописаната методика.

**4) R 11 Използване на отпадъците, получени в резултат на някоя от дейностите с кодове R 1 - R 10**

Отпадъците се използват като суровина за производство за машинни смазки, като добавка към гresi, като към тях могат да се добавят добавки и присадки, които подобряват техните качества. Добрите производствени практики са отработените масла, след регенериране, да се влагат отново като суровини за производство на машинни смазки и гresi, както и за антикорозионни състави и отделителни /кофражни/ масла.

## **О Б Я В А**

**до заинтересованите лица и общественост**

**На основание чл.2 ал.1 и чл.6 ал.9 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда (Наредба за ОВОС, изм. и доп. ДВ. бр.3/5 Януари 2018г)**

**„Стеалит“ ООД, с адрес на управление: гр. София, с.Яна район Балканстрой,  
ЕИК: 831288512, Тел.: 02 9 800 500, e-mail: stealit@abv.bg; Управител: Живко Тенев**

## **С Ъ О Б Щ А В А**

**на засегнатото население, че има инвестиционно предложение за „Инсталация за преработка на отработени масла и греси“ с местонахождение: гр.Криводол 3060 Васил Левски 1, Стопански двор**

**За контакти: Живко Тенев**

**Адрес: гр. София 1805 с.Яна район Балканстрой, GSM 0886 39 16 27 тел.02/9800500, e-mail: stealit@abv.bg**

**Писмени становища и мнения се приемат в РИОСВ - гр.Враца, ул."Екзарх Йосиф"№81, email: riosv\_vr@m-real.net**

**Приложение:**

- 1. Информация съгласно Приложение 2 към Наредбата за ОВОС**
-