

Изх. №



ДО
ИНЖ. ИРЕНА ПЕТКОВА
ДИРЕКТОР НА РИОСВ – СОФИЯ
гр. София, 1618,
бул. "Цар Борис III" № 136, ет. 10
riosv@riew-sofia.org

УВЕДОМЛЕНИЕ

за инвестиционно предложение

ОТ
„ЗЕБРА“ АД, представявано от Йордан Делчев – Изпълнителен директор
(име, адрес и телефон за контакт)
област София (столица), община Столична, гр. Нови Искър 1280, Промислена зона № 1,
ЕИК 831654205
(седалище)

Пълен пощенски адрес: гр. Нови Искър 1280, Промислена зона № 1, ЕИК 831654205

Телефон, факс и ел. поща (e-mail): 0888779239; zebra@zebra-bg.com; irs.stoev@gmail.com

Управител или изпълнителен директор на фирмата възложител:
Йордан Делчев – Изпълнителен директор

Лице за контакти: инж. Божидар Стоев

УВАЖАЕМА Г-ЖО ДИРЕКТОР,

Уведомявам Ви, че възложителя „ЗЕБРА“ АД има следното инвестиционно предложение
(ИП): ИНСТАЛАЦИЯ „КОМПЛЕКС ЗА ПРЕРАБОТКА НА СОЛАРНИ ПАНЕЛИ“

Характеристика на инвестиционното предложение:

1. Резюме на предложението:

Инвестиционно предложение Инсталацията „Комплекс за преработка на соларни панели“ ще се реализира на Производствената площадка на завод „ЗЕБРА“ АД в индустриалната зона на гр. Нови Искър, ЕКАТТЕ 00357, в рамките на поземлен имот с идентификатор 00357.5350.1182 (собственост на възложителя), в обособена част от 216 m² от производствено хале с идентификатор 00357.5350.1182.8 (целият с площ 2449 m²).

ЦЕЛЕСЪОБРАЗНОСТ ОТ РЕЦИКЛИРАНЕ НА СОЛАРНИ ПАНЕЛИ

1. Екологична целесъобразност

- Намаляване на отпадъците: Соларните панели имат живот от 20-30 години, след което могат да се превърнат в голям обем отпадъци. Рециклирането намалява натиска върху депата за отпадъци.
- Опазване на природните ресурси: Панелите съдържат ценни материали като силиций, сребро и алуминий, които могат да бъдат възстановени и повторно използвани вместо да се извличат нови ресурси.
- Намаляване на въглеродния отпечатък: Процесът на рециклиране използва по-малко енергия в сравнение с добива и производството на нови материали.

2. Икономическа целесъобразност

- Възстановяване на ценни материали: Рециклираните материали могат да се използват за производството на нови панели или други продукти, което създава икономически стимул.
- Създаване на работни места: Развитието на индустрия за рециклиране на соларни панели може да генерира нови работни места в сектора на зелена икономика.
- Стимули от държавите: Много страни предлагат субсидии или стимули за рециклиране, което го прави икономически по-изгодно.

3. Технологична целесъобразност

- Напредък в технологиите за рециклиране: Съвременните методи позволяват ефективно извличане на до 90-95% от материалите, използвани в соларните панели.
- Развитие на иновации: Инвестирането в технологии за рециклиране може да доведе до по-ефективни процеси, които ще намалят разходите в бъдеще.

4. Регулаторна рамка. Европейски директиви, свързани с рециклирането на соларни панели.

- Директива (WEEE) 2012/19/ЕС относно отпадъците от електрическо и електронно оборудване (ОЕЕО)

Тази директива установява мерки за опазване на околната среда и човешкото здраве чрез предотвратяване или намаляване на негативните въздействия от генерирането и управлението на отпадъци от електрическо и електронно оборудване. Соларните панели попадат в категория 4 на приложение I на директивата – 'Потребителско оборудване и фотоволтаични панели'. Директивата изисква от държавите членки да насърчават проектирането и производството на електрическо и електронно оборудване по начин, който улеснява тяхното рециклиране и повторна употреба. Тя също така определя минимални цели за събиране, рециклиране и оползотворяване на ОЕЕО.

- Директива 2011/65/ЕС относно ограничаването на употребата на определени опасни вещества в електрическо и електронно оборудване (RoHS)

Тази директива ограничава използването на опасни вещества като олово, живак, кадмий и други в електрическо и електронно оборудване, включително соларни панели. Целта е да се

улесни рециклирането и да се намалят вредните въздействия върху околната среда и здравето на хората.

Подробна информация за ИП е дадена в т. 2 по-долу, като същото ситуационно е отразено на Генералния план в *Приложение №1* и *Технологична схема Приложение №4*.

(посочва се характера на инвестиционното предложение, в т.ч. дали е за ново инвестиционно предложение и/или за разширение или изменение на производствената дейност, съгласно Приложение № 1 или Приложение № 2 на Закона за опазване на околната среда)

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/улици, газопровод, електропроводи и др.), предвидени изкопни работи, предполагаема дълбочина на изкопите, ползване на взрив:

ОСНОВНИ КОМПОНЕНТИ / СЛОЕВЕ НА СОЛАРЕН ПАНЕЛ

1. Стъклен слой състоящ се от:

- Кристален силициев двуокис (50-60%)
- Монокристален силиций: (15-22%) и *еднородна тъмносиня или черна повърхност.*
- Поликристален силиций: (13-17%) и *видима кристална структура с синкав оттенък.*
- Тънкослоен (аморфен) силиций: (6-10%), *по по-гъвкав и лек.*

2. Енкапсулант (EVA - етилен-винил ацетат): *Защитава соларните клетки от влага, механични въздействия и атмосферни условия. Дебелина на слоя от 0.20 до 0.40 мм. Висока прозрачност: За максимално пропускане на слънчева светлина към клетките. Устойчивост на UV лъчи: Предотвратява пожълтяване и деградация под слънчевата светлина. Термична стабилност: Запазва свойствата си при широк температурен диапазон.*

3. Заден лист (Backsheet) : полимерен композит като TEDLAR-PET-TEDLAR (TPT) или полиестер (PET).

Осигурява механична защита и електрическа изолация на задната част на панела.

- Устойчивост на влага и UV лъчи
- Електрическа изолация: Предпазва от токови утечки.
- Дълготрайност: Запазва свойствата си през целия живот на панела.

4. Рамка: Анодизиран алуминий. *Предоставя структурна цялост и улеснява монтажа на панела.*

Характеристики:

- Механична здравина: Издържа на ветрови и снежни натоварвания.
- Устойчивост на корозия: Анодизираното покритие предпазва от окисляване и ръжда.
- Стандартни размери: Съвместимост с различни монтажни системи.

5. Свързващи проводници и колектори (Busbars): *Високопроводима мед, често покрита със сребро за подобряване на проводимостта и устойчивостта на корозия. Пренасят генерирания електрически ток от соларните клетки към външната електрическа система.*

- Ниско електрическо съпротивление: Минимизира загубите на енергия.

Дизайн: Може да варира броят на колекторните ленти (2, 3, 4, 5 и повече), което влияе на ефективността и надеждността.

6. Кутия за свързване (Junction Box): *Устойчива на атмосферни условия пластмаса с рейтинг IP65 или IP67. Съдържа електрически връзки и байпас диоди, осигурява връзка към външните кабели.*

- Водоустойчивост и прахоустойчивост.
- Термична устойчивост: Работи в широк температурен диапазон.
- Надеждни конектори: Обикновено тип MC4 за лесна и сигурна връзка.

7. Байпас диоди: *Предотвратяват загуба на мощност и прегряване на клетките при частично засенчване.*

- Нисък пад на напрежение: За минимални загуби на енергия.
- Висока надеждност: Дълъг експлоатационен живот без необходимост от поддръжка.

8. Адхезивни и изолационни материали: *Осигуряват свързването и изолацията между различните слоеве и компоненти.*

- Химическа стабилност: Устойчивост на разграждане под въздействие на UV лъчи и температура.
- Механична здравина: Запазват структурната цялост на панела.

В Инсталацията „Комплекса за преработка на соларни панели“ постъпват и ще се преработват соларни панели, на които предварително са отстранени слоеве 4, 5, 6, 7 и 8. Целесъобразността от този избор се базира на следното:

- ИП ще се реализира на производствената площадка на завод „ЗЕБРА“ АД в индустриалната зона на гр. Нови Искър, ЕКАТТЕ 00357, в рамките на имот с идентификатор 00357.5350.1182, в обособена част от 216 m² от производствено халс с идентификатор 00357.5350.1182.8;
- Получената стъклена маса на изход от Инсталацията „Комплекса за преработка на соларни панели“ ще се насипва от бункер в метални контейнери за сепарирано смляно стъкло и с помощта на мотокари ще се транспортира до приемния/захранващия бункер на „Инсталация за рециклиране на стъкло (трошки) и стъклена вата чрез смилане“ за последваща преработка, за която дружество „ЕКС ПРОДУКТ“ ЕООД има издадено Комплексно Разрешително №614-Н0/2022г.;
- В непосредствена близост е изградена и Инсталация „Технологични линии за преработка на неопасни отпадъци от каучук в гумен гранулат и стари битумосъдържащи изолации“, за която „ЗЕБРА“ АД има издадени Решение № СО-10-ПР/2021г., Решение № СО-176-ПР/2023г. и Решение № 12-ДО-1506-00/27.02.2024г., в която Инсталация ще се подава за последваща преработка, получения след механичната преработка материал от слоя TEDLAR-PET-TEDLAR (TPT).

Частта от халето, в която е разположена Инсталацията „Комплекса за преработка на соларни панели“, има вход за соларните панели влизащи за преработка и изход за насипаното от бункер в биг баг смлени и сепарирани материали от другите два слоя (EVA и TPT) на соларните панели. Смлените и сепарирани материали от двата слоя са транспортират до Технологична линия за преработка на неопасни отпадъци от каучук и гумен гранулат и стари битумосъдържащи изолации на „ЗЕБРА“ АД.

Същността на ИП е извършването на следните дейности с отпадъци по ЗУО:

- код R5 - Рециклиране/възстановяване на неорганични материали;
- код R 12 - Размяна на отпадъци за подлагане на някоя от дейностите с кодове R1 - R11 (рязане, раздробяване, смилане);
- код R 13 - Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с

кодове R1 - R12, с изключение на временното съхраняване на отпадъците на площадката на образуване до събирането им.

В Инсталацията „Комплекса за преработка на соларни панели“ ще се преработват/оползотворяват негодни/отпадъчни панели, класифицирани съгласно *Наредба №2/23.07.2014г.* за класификация на отпадъците с код 16 02 16 и наименование „Компоненти, отстранени от излязло от употреба оборудване, различни от посочените в 16 02 15“.

По-долу е представена подробна информация за предвидените с настоящото ИП дейности.

В практиката възможните начини за отделяне на слоя TEDLAR-PET-TEDLAR (TPT) при рециклиране на соларни панели са: механични методи, термични методи, химични методи, лазерни технологии и комбинирани методи. С ИП се предвижда да се реализира Механичния метод „Дробене и раздробяване“. Той е с най-ниска енергоемкост, подпада се на максимална механизированост и автоматизираност и крие минимални рискове от екологично замърсяване, успоредно с факта, че получените след рециклирането материали веднага постъпват за допълнителна преработка в двете цитирани по горе Инсталации - на „ЕКС Продукт“ ЕООД и „ЗЕБРА“ АД.

Описание на технологичния процес – Механичен метод на преработка (Инсталацията преработва доставени панели, на които предварително са демонтирани и отстранени слоеве от 4 до 8.). Технологични етапи:

1. Частта от халето, в която е разположена инсталацията има вход за соларните панели влизащи за преработка. Те се складират на отделни стифове (върху евро палети) пакетирани соларни панели съдържащи слоеве:
 - Фотоволтаична клетка;
 - Енкапсулант
 - Заден лист
 2. По транспортна лента соларните панели се подават последователно към **Двустъпален Шредер**.
 - Смилане на мленки с размери 30 – 50 мм.
 - Смилане на мленки с размери 0 – 5 мм.
 3. След смилането на соларния панел, мленките (с размери 0 – 5мм) постъпват в **Ситония блок на Пневматичния сепаратор** където минават през
 - 3.1. **Механично вибриращо сито:**
 - Раздробените материали преминават през сита с различна големина на отворите.
 - Големите парчета се връщат за вторично смилане в шредера;
 - Мленките с размер (0-5 мм), съдържащи слоеве от TPT и стъкло, продължават за по-нататъшна обработка.
 - Най-фините частици, като прах са засмукват с пневмопоток и попадат във филтърния блок.
 - 3.2. **Сортиране по тегло чрез гравитационен сепаратор:**
 - Ситата работят в комбинация с **гравитационни сепаратори**, които разделят материалите на базата на тяхната плътност. Например, по-тежките парчета силиций се отделят от леките пластмасови остатъци (TPT).
 4. Пресетия материал по пневмопровод постъпва във **Пневматичният сепаратор**. Използват въздушни потоци, за да разделят окончателно материалите според тяхната плътност и аеродинамични свойства.
- Процеси в Пневматичният сепаратор.**

4.1. Въвеждане на материалите:

- Раздробените частици се подават в камера, където силен въздушен поток преминава през тях.
- Леките материали, като пластмасовите слоеве от TPT и EVA, се издигат от въздушния поток.
- По-тежките материали, стъклото и силиция, падат на дъното.

4.2. Събиране на фракциите:

- Леките материали се улавят в **бункер**, предназначен за пластмасови или полимерни компоненти.

4.3. Тежките частици се насочват към отделен бункер ,

4.4. Възможно е да се извърши и **Допълнително сортиране**:

- Чрез промяна на силата на въздушния поток или ъгъла на сепаратора може да се постигне по-прецизно разделяне.
 - С **магнитни сепаратори**, за да се отделят възможни метални частици
5. Сепарираните материали от трите слоя постъпват в отделни **бункери** по съответен вид.

5.1. Смяляното и отделено стъкло ще се насипва от бункер в метални контейнери за сепарирано смяляно стъкло и с помощта на мотокари ще се транспортира до приемния/захранващия бункер на „Инсталация за рециклиране на стъкло (трошки) и стъклена вата чрез смилане“ за последваща преработка, за която дружество „ЕКС ПРОДУКТ“ ЕООД.

5.2. Смленият и сепариран енкапсулант и заден лист от бункерите, чрез товарни станции с кантари се насипват в биг – бег с тегла 500 /1000 кг.

6. Пакетираните млснки на енкапсулант и заден лист се транспортират до „Технологични линии за преработка на неопасни отпадъци от каучук в гугмен гранулат и стари битумосъдържащи изолации“ на „ЗЕБРА“ АД.

ЗАБЕЛЕЖКА: Цялата технологична линия работи в режим на **подналягане** създадено от засмукващи вентилатори, като се създава въздушен поток улавящ праха генериран в процеса на работа от отделните агрегати. Праха се отделя и събира в ръкавен **филтър**ен блок с 12 броя ръкави.

Описаните по горе процеси са напълно автоматизирани и механизирани.

Основни компоненти на пневматичния сепаратор:

1. **Захранващ бункер:** Тук се подават раздробените материали, които трябва да бъдат разделени.
2. **Вибрационен подавач:** Осигурява равномерно подаване на материалите към сепарационната камера.
3. **Сепарационна камера:** Основната зона, където въздушният поток разделя материалите според техните аеродинамични свойства.
4. **Въздушен генератор (вентилатор):** Създава контролируем въздушен поток, който преминава през сепарационната камера.
5. **Регулируеми клапи и дефлектори:** Позволяват настройка на въздушния поток и посоката му за оптимално разделяне на материалите.
6. **Колектори за събиране на отделените фракции:** Разположени в долната част на сепаратора, където се събират отделените материали.

Принцип на работа:

1. **Подаване на материалите:** Раздробените частици от соларните панели се подават в хранящия бункер и чрез вибрационния подавач навлизат в сепарационната камера.
2. **Създаване на въздушен поток:** Въздушният генератор създава въздушен поток, който преминава през сепарационната камера.
3. **Разделяне на материалите:**
 - **Леки материали (напр. пластмаса):** Поради по-ниската си плътност и по-голяма повърхност, леките частици се издигат и се отвеждат към съответния колектор.
 - **Тежки материали (напр. метали, силиций):** По-тежките частици падат надолу и се събират в отделен колектор.
4. **Събиране на отделените фракции:** Отделените материали се събират в съответните колектори за последваща обработка или рециклиране.

Предимства на пневматичния сепаратор:

- **Ефективност:** Позволява бързо и ефективно разделяне на материали с различна плътност.
- **Гъвкавост:** Може да се настрои за различни видове материали чрез регулиране на въздушния поток и дефлекторите.
- **Минимална механична намеса:** Намалява износването на компонентите и риска от повреда на материалите.

Капацитетът на Инсталацията „Комплекса за преработка на соларни панели“ ще бъде 5000t/y, 20t/денонощие, 2.5t/h.

Като приложения са представени:

Приложение №1 - Генерален план на ИП и местоположение на Инсталацията „Комплекса за преработка на соларни панели“

Приложение №2 - Схема на вертикален пневмосепаратор

Приложение №3 - Схема на организация на площадка на Инсталацията „Комплекса за преработка на соларни панели“

Приложение №4 - Технологична схема на „Комплекса за преработка на соларни панели“

Приложение на материалите, получени след рециклиране на соларните панели:

1. Материали от Стъкления слой.

1.1. В строителството

- Заместител на инертни материали (пясък) при производство на бетонови разтвори. Продукт от смляно стъкло е защитен с БТО № 197/09.06.2022г. с търговско наименование X - GSP (стъкловиден зърнест силициев диоксид). Отговарят на

-БДС EN 12697-2:2015+A1:2019 „Асфалтови смеси. Методи за изпитване. Част 2: Определяне на разпределението на размера на частиците“

-БДС EN 12697-1:2020 „Асфалтови смеси. Методи за изпитване на горещи асфалтови смеси. Част 1: Съдържание на разтворимо свързващо вещество“

-БДС EN 12697-6:2020 „Асфалтови смеси. Методи за изпитване на горещи асфалтови смеси. Част 6: Определяне на обменната плътност на асфалтови пробни тела“

-БДС EN 12697-5:2019 „Асфалтови смеси. Методи за изпитване. Част 5: Определяне на максимална плътност“

-БДС EN 12697-8:2019 „Асфалтови смеси. Методи за изпитване. Част 8: Определяне на съдържанието на въздушни пори в асфалтови пробни тела“

-БДС EN 12697-34:2020 „Асфалтови смеси. Методи за изпитване на горещи асфалтови смеси. Част 34. Изпитване по Marshall“

- За производство на сухи строителни смеси (за мазилки като компонент в състава)

с търговско наименование „ЕХ – А“ и „ЕХ- Б“ защитени с БТО № 0193/12.07.2021г.

- ❖ Продуктите не са опасни според националните и международни разпоредби за транспорт на опасни товари и не се подчиняват на съответните наредби за IMDG (по море), ARD (по суша), RID (по железниците) и ICAO/IATA (по въздушен път).

1.2. В пътно строителство

- В пътно строителство- производство на асфалтбетони
- Плътна асфалтобетонна смес (износващ пласт) – замества до 100 % в тегловно пясъка (около 10%), битум (около 5%) и каменно брашно (около 5%). Характерно е че при правилно полагане и уплътняване, тя не пропуска вода (една от причините да се нарича плътна смес).

ЗАБЕЛЕЖКА: Материалите от Слой енкапсулант, смлени заедно със Стъкления слой, поради много малкото си обемно присъствие – 0.85%-0.95%, не оказват влияние при влагането им заедно със материалите от Стъкления слой.

2. Материали от Заден лист

2.1. В пътно строителство

- Възможност за използване на гранулиран от Tedlar®-PET-Tedlar® (TPT) за асфалтови смеси като модификатори се обуславят от
 - EAD 230145 00 0105 Compound for bitumen and bituminous mixtures based on crumb rubber powder / Състав за битум и битумни смеси на базата на гуген прах от трохи.
 - Състав на ТРТ и съвместимост с битума
 - ТРТ съдържа поливинилфлуорид (Tedlar®), който е термоустойчив и химически инертен позволява добрата хомогенизация с битума и възпрепятства отделянето на вредни вещества в процеса на смесване;
 - Топлинна стабилност: ТРТ може да издържа на високи температури по време на смилането и смесването с битума, което е предимство.
 - Съвместимост на материалите в случая използвани като модификатори на битума за получаване на модифициран асфалт.

2.2. Предимства от добавянето на ТРТ към асфалт

- Подобряване на механичните свойства: Полимерните добавки в асфалта могат да повишат неговата устойчивост на деформации и да удължат живота му.
- Оползотворяване на излезли от употреба ТРТ материали.
- Използването на полимери като полиетилен (PE) или полипропилен (PP) в асфалта е добре познато и успешно. ТРТ показва сходно поведение, което го прави подходящ заместител или добавка.

Като приложения са представени:

Приложение №5 – Копие БТО № 0193/12.07.2021г.

Приложение №6 – Копие БТО № 197/09.06.2022г.

Приложение №7 – Копие Европейски оценъчен документ EAD 230145 00 0105

По време на строителството и експлоатацията общата използвана площ ще бъде около 1,0dka.

При реализиране на ИП не се предвиждат изкопни работи, както и няма да се използва взрив.

На площадката на „ЗЕБРА“ АД има изградена електрическа мрежа, налични са

водопровод и канализация за отвеждане на битовите и производствените отпадъчни води в локална ПСОВ.

Съществуващата пътна инфраструктура няма да се променя, тъй като е удобна и напълно достатъчна за нуждите на инвестиционното предложение.

3. Връзка с други съществуващи и одобрени с устройствен или друг план дейности в обхвата на въздействие на обекта на инвестиционното предложение, необходимост от издаване на съгласувателни/разрешителни документи по реда на специален закон, орган по одобряване/разрешаване на инвестиционното предложение по реда на специален закон:

Реализирането на инвестиционното предложение няма да доведе до промяна в други съществуващи и одобрени с устройствен или друг план дейности. За реализацията на ИП не е необходимо провеждане на процедури по ПУП (ПП, ПР и ПЗ). Ще се извърши единствено монтаж на стоманени плочи под стойките на съоръженията, и то в част от съществуващо хале в ПИ 00357.5350.1182.8. Няма да се извършват бетонови работи, няма да е необходимо и разрешение за строеж.

За реализация на инвестиционното предложение, възложителя ще спазва изискванията на законови процедури свързани с опазване на околната среда.

4. Местоположение:

(населено място, община, квартал, поземлен имот, като за линейни обекти се посочват засегнатите общини/райони/кметства, географски координати или правоъгълни проекционни UTM координати в 35 зона в БГС2005, собственост, близост до или засягане на елементи на Националната екологична мрежа (НЕМ), обекти, подлежащи на здравна защита, и територии за опазване на обектите на културното наследство, очаквано трансгранично въздействие, схема на нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура)

Инвестиционното предложение ще се реализира на обособена част от 216 m² от производствено хале с идентификатор 00357.5350.1182.8 (целият с площ 2449 m²) на територията на „ЗЕБРА“ АД, в гр. Нови Искър 1280, Промислена зона №1, област София, община Столична. Дейността на „ЗЕБРА“ АД се развива в УПИ- I, ПИ с идентификатор № 00357.5350.1182, целият с площ 65517 m² с начин на трайно ползване: „За друг вид производствен и складов обект“, собственост на „ЗЕБРА“ АД съгласно Нотариален акт № 136, том II, рег. № 18552, дело № 303/2009 г.

Реализацията на ИП **не засяга** елементи от Националната екологична мрежа („Натура 2000“) по смисъла на Закона за биологичното разнообразие. Най-близката защитена зона е „Рибарници Челопечене“, с код BG0002114, защитена зона по Директива 79/409/ЕЕС за опазване на дивите птици, приета със Заповед № РД-553/05.09.2008г. на МОСВ, която отстои на около 10 km югоизточно от площадката на ИП.

Инвестиционното предложение **не засяга** обекти, подлежащи на здравна защита. Най-близките такива са първите жилищни сгради на кв. Курило на гр. Нови Искър – западно на разстояние ≈100 m и кв. Изгрев на гр. Нови Искър – източно/югоизточно на разстояние над 350 m от площадката на ИП.

Инвестиционното предложение не попада в границите на защитени територии по смисъла на Закона за защитените територии. Най-близко разположената защитена територия е природна забележителност/ПЗ „Катинските пирамиди“, на разстояние 3.5 km ссверозападно от границите на обекта.

На територията и в близост до ИП няма наличие на обекти на културното наследство. Реализацията на ИП няма да окаже трансгранично въздействие.

Съществуващата пътна инфраструктура няма да се променя, тъй като е удобна и напълно достатъчна за нуждите на инвестиционното предложение.

5. 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)

Реализирането на инвестиционното предложение не е свързано с използването на природни ресурси. Няма да е необходима вода за производствени нужди и за охлаждане. Вода ще е необходима единствено за битово-хигиенни нужди, като същата ще се осигурява от съществуващата водопроводна мрежа на площадката на „ЗЕБРА“ АД, за което има актуален действащ договор с ВиК дружество („Софийска вода“ АД). Площадката, в т.ч. и халето са електрозахранени.

По време на експлоатацията на ИП ще се използва само електроенергия и вода за битово-хигиенни нужди.

За реализация и експлоатация на ИП няма да има необходимост от изграждане на допълнителни водоснабдяване и ел. захранване.

6. 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

По време на строителството и експлоатацията на инвестиционното предложение не се очаква да бъдат емитирани вещества, включително приоритетни и опасни, при които се осъществява или е възможен контакт с води.

7. Очаквани общи емисии на вредни вещества във въздуха по замърсители:

По време на монтажа на съоръженията не се очакват емисии във въздуха.

Цялата технологична линия ще работи в режим на подналягане създадено от засмукващи вентилатори, като се създава въздушен поток улавящ праха генериран в процеса на работа от отделните агрегати. Праха се отделя и събира в ръкавен филтърен блок с 12 броя ръкави. Цялата технологична линия е разположена в закрит обем/хале с подходящи размери. Халето няма аспирация и/или изпускащи устройства. Има само вентилационна инсталация за опресняване на въздуха. При експлоатация на ИП не отделя прах в околната среда. Ще се отделят незначителни емисии от ДВГ на мотокарите.

8. Отпадъци, които се очаква да се генерират и предвиждания за тяхното третиране

По време на строителството се очаква да се генерират следните отпадъци, класифицирани съгласно Наредба №2/23.07.2014г. за класификация на отпадъците, дадени в таблица 1:

Таблица 1. Отпадъци, които се очаква да се генерират по време на строителството

Код на отпадъка	Наименование
15 01 06	Смесени опаковки
20 03 01	Смесени битови отпадъци

По време на експлоатацията може да се генерират отпадъците, посочени в таблица 2.

Таблица 2. Отпадъци, които може да се генерират по време на експлоатацията на ИП

Код на отпадъка	Наименование
13 02 05*	Нехлорирани моторни и смазочни масла и масла за зъбни предавки на минерална основа
15 02 03	Абсорбенти, филтърни материали, кърпи за изтриване и предпазни облекла, различни от упоменатите в 15 02 02
16 01 19	Пластмаси
20 03 01	Смесени битови отпадъци

Ръкавните филтри от филтърния блок се предават на фирмата производител и се подменят с нови, поради това отпадъци не се генерират. Събраният прах от филтрите чрез шенков транспортър се подава обратно на вход в инсталацията, по този начин не се генерира отпадък.

И по време на строителството и по време на експлоатацията образувателните отпадъци единствено ще се съхраняват на мястото на образуване до предаването им на фирми за транспортиране и третиране. За изпълнение на дейностите по транспортиране и третиране на посочените отпадъци има сключени договори с фирми, притежаващи необходимите разрешителни/регистрационни документи по ЗУО или Комплексно разрешително, издадено по реда на ЗООС.

9. Отпадъчни води:

(очаквано количество и вид на формираните отпадъчни води по потоци (битови, промишлени и др.), сезонност, предвидени начини за третирането им (пречиствателна станция/съоръжение и др.), отвеждане и заустване в канализационна система/повърхностен воден обект/водопълътна изгребна яма и др.)

По време на монтажа на съоръженията, в случай на необходимост, може да се ползват съществуващите санитарни възли. Формираните битово-фекални води от тях посредством съществуваща канализационна система се отвеждат за пречистване в ЛПСОВ, намираща се на площадката на и собственост на „ЗЕБРА“ АД. След ЛПСОВ битово-фекалните води се смесват с дъждовните води от площадката на завод „ЗЕБРА“ АД, след което се заустват в р. Искър на база Разрешително №13140061/12.06.2008г. на БДДР, изменено и продължено с Решение №3250/20.04.2021г. Други видове потоци отпадъчни води не се формират.

По време на експлоатацията на инвестиционното предложение се предвиждат 3 работни места (8 часов едносменен режим на работа), като персонала ще ползва съществуващия санитарен възел в халето. Формираните битово-фекални води ще се отвеждат както е описано по-горе. Промислени и охлаждащи води не се формират.

10. Опасни химични вещества, които се очаква да бъдат налични на площадката на предприятието/съоръжението, както и капацитета на съоръженията, в които се очаква те да са налични:

(в случаите по чл. 99б от ЗООС се представя информация за вида и количеството на опасните вещества, които ще са налични в предприятието/съоръжението съгласно приложение № 1 към Наредбата за предотвратяване на големи аварии и ограничаване на последствията от тях)

Инвестиционното предложение не е свързано с използване и съхранение на опасни химични вещества.

I. Моля да ни информирате за необходимите действия, които трябва да предприемем, по реда на глава шеста от ЗООС.

II. Друга информация (не е задължително за попълване)

Прилагам:

1. Документи, доказващи обявяване на инвестиционното предложение чрез средствата за масово осведомяване или по друг подходящ начин съгласно изискванията на чл. 95, ал. 1 от ЗООС – обява във в-к 24-часа.
2. Документи, удостоверяващи по реда на специален закон, нормативен или административен акт права за инициране или кандидатстване за одобряване на инвестиционно предложение.
3. Други документи по преценка на уведомятеля:
 1. Генерален план на ИП и местоположение на Инсталацията „Комплекса за преработка на соларни панели“
 2. Схема на вертикален пневмосепаратор
 3. Схема на организация на площадка на Инсталацията „Комплекса за преработка на соларни панели“
 4. Технологична схема на „Комплекса за преработка на соларни панели“
 5. Копие БТО № 0193/12.07.2021г.
 6. Копие БТО № 197/09.06.2022г.
 7. Копие Европейски оценъчен документ EAD 230145 00 0105
4. Електронен носител – 1 бр.
5. ☒ Желая да получавам електронна кореспонденция във връзка с предоставяната услуга на посочения от мен адрес на електронна поща.
6. ☒ Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде получено чрез лицензиран пощенски оператор.

Дата:

Възложител:

