

Приложение № 5 към чл. 4, ал. 1 от Наредба за ОВОС (Ново – ДВ, бр. 12 от 2016 г., в сила от 12.02.2016 г., изм. и доп., бр. 3 от 2018 г., изм., бр. 31 от 2019 г., в сила от 12.04.2019 г. доп., бр. 67 от 2019 г., в сила от 28.08.2019 г., бр. 62 от 2022 г., в сила от 5.08.2022 г.)

**ДО
ДИРЕКТОРА НА
РИОСВ-ШУМЕН**

УВЕДОМЛЕНИЕ

за инвестиционно предложение

от „ВИАС” ЕООД, област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А, ЕИК 127029365, тел: + 359 (0)54 830 836, факс: + 359 (0)54 830 837, e-mail: office@vivaplast.net

(име, адрес и телефон за контакт, гражданство на възложителя – физическо лице)

област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А

(седалище и единен идентификационен номер на юридическото лице)

Пълен пощенски адрес: област Шумен, община Шумен, гр. Шумен 9700, ул. „Ришки проход“ № 68 А

Телефон, факс и ел. поща (e-mail): тел: + 359 (0)54 830 836, факс: + 359 (0)54 830 837, e-mail: office@vivaplast.net

Управител или изпълнителен директор на фирмата възложител – Управител,
тел: + 359 (0)54 830 836, факс: + 359 (0)54 830 837, e-mail: office@vivaplast.net

Лице за контакти: – Управител, тел: + 359 (0)54 830 836, факс: + 359 (0)54 830 837, e-mail: office@vivaplast.net

УВАЖАЕМИ Г-Н/Г-ЖА ДИРЕКТОР,

Уведомяваме Ви, че „ВИАС” ЕООД

има следното инвестиционно предложение: „Промени на открит склад по чл. 154 от ЗУТ за разширение към Цех за алуминиеви профили, изграждане на БКТП 20/0,4 kV; 1x1600 kVA и склад за матрици в УПИ XX, кв. 16, Индустриален парк – Шумен, представляващ поземлен имот с идентификатор 83510.693.103 по КККР на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен“

Характеристика на инвестиционното предложение:

1. Резюме на предложението

Инвестиционното предложение предвижда промяна в съществуваща дейност – промени на открит склад по чл. 154 от ЗУТ за разширение към Цех за алуминиеви профили, изграждане на БКТП 20/0,4 kV; 1x1600 kVA и склад за матрици в УПИ XX, кв. 16, Индустриален парк – Шумен, представляващ поземлен имот с идентификатор 83510.693.103

по КKKP на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен. Инвестиционното предложение не попада в обхвата на Приложение № 1 или Приложение № 2 към ЗООС.

Настоящото инвестиционно предложение ще се реализира в Индустриален парк - Зона „С“ в поземлен имот с идентификатор 83510.693.103 (с площ 43 074 кв.м) по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен. Посоченият имот е собственост на „ВИАС“ ЕООД съгласно документи за собственост:

- Нотариален акт № 152, том 13, рег. 4728, дело 2682 от 21.08.2019г., вписан в Служба по вписванията гр. Шумен
- Нотариален акт № 10, том 8, рег. 2614, дело 1491 от 20.05.2019г., вписан в Служба по вписванията гр. Шумен
- Нотариален акт № 105, том 12, рег. 4248, дело 2609 от 29.07.2025г., вписан в АВ - Служба по вписванията - Шумен

Копия на документите за собственост са представени в **Приложение № 3.1.1.**

Поземлен имот с идентификатор 83510.693.103 от кадастралната карта на гр. Шумен, одобрена със заповед № РД-18-52/25.11.2005 г. на Изпълнителния директор на АГКК е образуван в резултат на обединяването на поземлени имоти с идентификатори 83510.693.51 и 83510.693.101 на основание влязъл в сила ПУП на 29.11.2024 г. със заповед № РД-25-2906/11.11.2024 г. Позелени имоти с идентификатори 83510.693.101 и 83510.693.102 от кадастралната карта на гр. Шумен, одобрена със заповед № РД-18-52/25.11.2005 г. на Изпълнителния директор на АГКК са образувани в резултат на разделяне Ю/ДЕЛБАТА на ПИ с идентификатор 83510.693.100. Цитираните промени в кадастралната карта са потвърдени с удостоверение за произход на поземлени имоти № 25-262378-27.08.2025 г. на АГКК / **Приложение № 3.1.2./**

В рамките на имота е изграден и въведен в експлоатация „ЦЕХ ЗА АЛУМИНИЕВИ ПРОФИЛИ“ и разположена в него Инсталация за елоксация, за която е издадено комплексно разрешително № 593-Н0/2021 г. издадено с Решение № 593-Н0-И0-А0/2021 г. и актуализирано с Решение № 593-Н0-И0-А1/2024 г. Инвестиционното предложение се явява изменение на вече одобрено инвестиционно предложение „Открит склад за алуминиеви профили в УПИ ХХ, кв. 16, Индустриален парк – Шумен, представляващ поземлен имот с идентификатор 83510.693.103 по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен“.

Инвестиционното предложение предвижда:

- разширение към Цех за алуминиеви профили;
- монтаж на нова линия за производство на алуминиеви профили;
- монтиране на линия за сублимация на профили;
- изграждане на БКТП 20/0,4 kV; 1x1600 kVA;
- обособяване на склад за матрици.

Във връзка с реализирането на инвестиционното предложение са необходими следните етапи:

- Одобряване на инвестиционното предложение;
- Уведомяване на компетентния орган за планирани промени в работата на инсталацията, за която е издадено комплексно разрешително;
- Одобряване на проектна документация и издаване на разрешение за строеж по реда на ЗУТ;
- Извършване на СМР;

- Въвеждане в експлоатация на склада.

(посочва се характерът 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 към Закона за опазване на околната среда (ЗООС))

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:

Инвестиционното предложение предвижда:

- разширение към Цех за алуминиеви профили;
- монтаж на нова линия за производство на алуминиеви профили;
- монтиране на линия за сублимация на профили;
- изграждане на БКТП 20/0,4 kV; 1x1600 kVA;
- обособяване на склад за матрици.

2.1. Разширение към Цех за алуминиеви профили

Складът е изграден непосредствено до северната фасада на промишлената сграда. Конструкцията на склада е от стоманобетонкови ферми. Фасадата и покрива ще бъдат изпълнени от термопанели. Застроена площ 1827 m² (26.35 m x 69,35 m). Предвижда се дострояване в северна посока на още 1827 m² (26.35 m x 69,35 m), които да оформят производствено помещение със застроена площ от общи 3 654 m². В рамките на това производствено помещение ще бъде монтирана новата линия за производство на алуминиеви профили и спомагателни модули към нея.

2.2. Монтаж на нова линия за производство на алуминиеви профили

ЗОНА ЗА НАГРЯВАНЕ И РЯЗАНЕ НА ЗАГОТОВКИ

- *Пневматична маса за профили*

Това е маса, състояща се от здрава стоманена конструкция, където трупите се съхраняват върху улей. Заготовките могат да се товарят с мотокар или кран. В края на масата заготовките са отделени и е монтиран един амортизатор, който ги спуска върху ролковия конвейер. Последователността е напълно автоматична и се контролира от подходяща електронна система.

- *Избутвач на профилите до пещта*

Изработена от здрава структура от стомана, разположена зад пещта за нагряване на профилите, на която са монтирани поддържащи ролки.

Профилите от станцията за съхранение се доставят до избутвача. След това профила се избутва по ролките в пещта, чрез действието на хидравличен мотор, управляван от пропорционален вентил с контрол на позицията чрез енкодер.

Избутвачът представлява още система за измерване на всеки отделен профил. Програмируем логически контролер изчислява позицията на свързващата повърхност между един профил и следващия.

Срез по срез, позицията на всеки профил се държи под контрол, така че системата автоматично записва дължината на всеки профил.

- **Пещ за нагриване на профили**

Пещта служи за предварителна термообработка на алуминиевите пръти. Основни предимства на пещта са:

ТОПЛООБМЕННИК - За предварително загряване на въздуха за горене.

АСПИРАЦИОНЕН ВЕНТИЛАТОР ЗА ИЗХОДЯЩИ ГАЗОВЕ НА КОМИН - Много мощен и надежден за високи температури. Този вентилатор се регулира от честотен преобразувател (инвертор). (Обхватът на доставка на продавача ще завършва на приблизително 2 м от земята, свързвайки се с останалата част от тръбата на комина, монтирана от купувача)

СЕКЦИЯ ЗА ПРЕДВАРИТЕЛНО НАГРЯВАНЕ БЕЗ ГОРЕНЕ - ЗОНА ЗА ИНДИРЕКТНО НАГРЯВАНЕ - Изолиран тунел със стени от неръждаема стомана. Вътрешната част е проектирана да осъществява топлообмен чрез високата конвекция на аспирираните отработени газове върху цепените.

СЕКЦИЯ С ГОРЕНЕ - ЗОНА ЗА ДИРЕКТНО НАГРЯВАНЕ - Изолиран/огнеупорен тунел. Лесни за преместване сводове, монтирани на основи.

ПРЕДПАЗЕН ВЕНТИЛ ЗА МАКСИМАЛНО НАЛЯГАНЕ ЗА ОТОПЛЯВАЩАТА КАМЕРА - СОИМ дизайн - няма нужда от редовна поддръжка. В случай на нужда, извличането и почистването са много лесни.

КОМПЛЕКТ ОСНОВНИ ГОРЕЛКИ - В случай на нужда, извличането и почистването са много лесни. Горелките са монтирани в редове от по 4 горелки, 2 отгоре и 2 отдолу на заготовката, за да се гарантира равномерното ѝ нагриване.

ТОПЛОУСТОЙЧИВ РОЛКОВ ПЪТ - Незадвижвани (с форма на пясъчен часовник) ролки, устойчиви на високи температури. Топлоустойчиви свободни втулки и решетки/маси за лесна и по-евтина поддръжка и подмяна.

ВРАТА НА ПЕЩТА - Пневматично задвижвана врата, която се отваря и затваря вертикално и се заключва хоризонтално, за да предотврати навлизането на студен въздух.

УСТРОЙСТВО ЗА ИЗМЕРВАНЕ НА ТЕМПЕРАТУРА (ТЕРМОДВОЙКИ) - Термодвойки тип К, хромел - алумел. Резервирана система, с двойни двойки във всяка зона. Термодвойките са поставени в огнеупорни обвивки, за да се предотврати износването и да се гарантира най-доброто отчитане на температурите. Термодвойките се спускат в нагревателната камера на всеки 10-15 секунди, след което се връщат в обвивката за въздушно охлаждане. Този механизъм е пневматичен и много надежден, благодарение на монтажа на линейни и самосмазващи се лагери.

СИСТЕМА ЗА ГОРЕНЕ - Регулиране на горивната смес. Пълна пропорционална система за смесване и регулиране на въздуха и газа. Горивният въздух постъпва от специален вентилатор, регулиран от честотен преобразувател (инвертор). Системата за управление на горенето има основно пневматично регулиране (чрез регулиране на съотношението) плюс електронна корекция за компенсиране на различната маса на нагрятия въздух. Обратното запалване се предотвратява чрез минималната изходна скорост на газово-въздушната смес от горелките (тази стойност е много по-висока от скоростта на разпространение на пламъка).

Обратното запалване се предотвратява и чрез предварително почистване с въздух на смесителната система преди стартиране и последващо почистване, когато горелките се изключат. Смесителната система във всяка зона има термодвойка за защита на зоната чрез прекъсване на газа, когато температурата на сместа се приближи до температурата на спонтанно запалване. Точността на дизайна позволява поддържането на температурата на сместа под този праг и осигуряване на нормална работа на пещта. Температурата на газово-въздушната смес във всяка зона може да се отчете на монитора на компютъра, който контролира системата.

СИСТЕМА ЗА ЗАХРАНВАНЕ НА ПИЛОТНАТА ГОРЕЛКА - Независима верига, подаваща въздух (чрез специален електрически вентилатор) и газ към пилотните горелки Krom-Schroeder в зоната за отопление.

Технически параметри:

- | | |
|--|---|
| – Дължина на пещта, приблизително: | 20.000 (мм) |
| – Диаметър на заготовката | ($\varnothing$ 7") 177.8 (мм) |
| – Минимална дължина на профил: | 3.500 (мм) |
| – Максимална дължина на профил | 7.500 (мм) |
| – Сплави: | Алуминиеви сплави |
| – Капацитет с 10" (*) | 2500 кг / час |
| – Температура на работа: | от 400 ⁰ C до 520 ⁰ C |
| – Равномерност на температурата: | +/- 8 (⁰ C) |
| – Конусно нагряване (**) | 30 (⁰ C) |
| – Зони за нагряване | 5 |
| – Инсталирано електрическо захранване (прибл.) | 45 [Kw] |
| – Инсталирано термо захранване: | 790 000 (ккал/час); 0.920 MW |
| – Консумация на природен газ (***) | 20.0 [Nm ³ /тон] |
- **Машина за горещо рязане на профили с колектор за събиране на отпадъчни материали**

Основната конструкция е със здрава изработка, правилно обработена и сглобката на устройството за рязане на профили се състои основно от три под-групи: паркинг люлка, триона и система за отвеждане на заготовката след срязването.

Движението на срязване е хоризонтално, извършвано от подсилени водачи (закалени), с рециркулационни лагери и безчеткови двигатели.

Движението напред и връщането на острието се управляват от пропорционален клапан със скорост, която може да се регулира в проценти директно върху панела на оператора.

Цикъл на рязане:

Предвидени са следните цикли на рязане:

„Двойно рязане без скрап“ – за да се избегне скрап, системата автоматично разпознава оставащата дължина на заготовката в пещта и благодарение на люлката за паркиране между горещия трион и пещта може да се направи „двойно рязане“. По този начин дължината на заготовката се удовлетворява и скрапът се свежда до минимум.

„Еднокомпонентна заготовка“ – с пълно отхвърляне на останалата част от профила, когато е по-късна от желаната дължина, включително известен толеранс за разреза.

Всички описани по-горе цикли се изпълняват автоматично без намеса на оператор (той трябва само да определи какъв цикъл да използва), благодарение на подходяща програма със съответната електронна система (сензори и механизми за изпълнение).

- ***Заготовки за транспортиране***

Въздушните клещи служат за транспортиране на заготовките от горещия трион директно в центъра на устройството за зареждане на заготовки. Клещите имат пневматично движение за отваряне / затваряне, като хоризонталните и вертикалните движения се получават с помощта на променливо токово задвижване с честотен преобразувател, свързан с абсолютни енкодери, за да се получи добро подравняване с люлката на устройството за зареждане.

Същите клещи се използват и за изхвърляне на отпадъчните парчета в контейнер (контейнерът се осигурява от клиента).

Последователността е напълно автоматична и се контролира от програмируем логически контролер.

ПРЕСА ЗА ЕКСТРУЗИЯ 19,5 MN ПРЕДНО ЗАРЕЖДАНЕ

- ***Общо описание***

Този тип преса е с къс ход за екструзия на алуминиеви сплави, тип предно зареждане с предварително напрегнати свързващи решетки между вала на главния цилиндър и матрицата.

Главния цилиндър, матрицата, подвижната екструдираща глава и съединителната тяга (пневматичен цилиндър) са изработени от кована стомана и са проверени с FEM калкулация.

Помпите ще бъдат монтирани на земята в отделна и шумоизолираща зона (изключена от доставката), колекторите ще бъдат над резервоара.

Основните части на пресата като главен и страничен цилиндър, контейнер, нож, подвижния държач на матрицата и синхронизатора на матрицата се управляват от линейни преобразуватели, за да се гарантира движението по рамките.

Тласкачът за зареждане на заготовката се поставя между контейнера и матрицата и се задвижва от комплект безчеткови двигатели с управление в позиция на затворена линия.

- ***Технически данни***

Техническите характеристики на съоръжението са:

– максимален капацитет на пресата	19,36 MN
– максимално работно налягане	300 бара
– диаметър на заготовката $\varnothing$ (*)	7 " (177,8 мм)
– Минимална и максимална дължина на заготовката (едно парче) (*):	350 ÷ 1.100 мм
– Скорост на екструзия	0,5 ÷ 23,0 мм / сек
– Специфично налягане с контейнер $\varnothing$ 263	76 кг / мм ²
– Време на престой без цикъл за изпускане на газове	13,7 сек (± 5%)
– Време на престой с цикъл за изпускане на газове:	14,8 сек (± 5%)

Главният цилиндър се състои от подсилена напречна греда, където са монтирани и двата странични цилиндъра и цилиндрите на контейнера. Съставена е от три ковани части (напречна греда, цилиндър, долна част) заварени заедно, нормализирана и проверена в САЩ и Magnaflux Inspection.

Главният цилиндър е монтиран към изработена опорна основа, фугирана във фундаментите с епоксидна фугираща смес и фиксирана с фундаментни болтове. Една свързваща щанга закрепва рамката на цилиндъра, която е подходяща за анкерна рамка, която се тампонира отделно като амортизатор в случай на евентуални удари. Вътре в главния цилиндър е монтирано основното бутало в специален охладен чугун, който се плъзга върху центробежна бронзова втулка. Повърхността основния щранг има твърдост 450-500 Hv. Налягането се получава и се поддържа чрез V – образно затваряне.

Страничните цилиндри с двойно действие имат решетки, които са свързани с движещата се напречна греда; те позволяват бързото преместване на щранга и неговото движение назад. Предвиден е специален контрол на налягането за точно задържане на заготовката между основата и матрицата по време на цикъла на зареждане на заготовката. Те добавят силата си към главния цилиндър по време на фазата на екструзия. Налягането се поддържа от V – образно затваряне. Цилиндърът е снабден със система за задържане на изтеклото масло, която е свързана с малък резервоар (осигурява се от клиента). Движението на страничните цилиндри, заедно с описания по-горе главен щранг, се управлява от линеен преобразувател и се изпълнява с прецизни позициониращи рампи.

Цилиндриите на контейнери са с двойно действие и имат валяци, които са свързани към корпуса на контейнера и позволяват преместването и заключването на контейнера към щанца по време на екструзията. Цилиндриите са монтирани напречно върху главния цилиндър. Налягането се получава и поддържа чрез V – образно затваряне. Движението на контейнера се управлява от линеен преобразувател и се изпълнява с прецизни позициониращи рампи.

Подвижна глава за екструдирание е изработена от кована стомана и се задвижва в надлъжно преместване с помощта на страничните цилиндри и по време на фазата на екструзия получава и тягата, създадена от основното бутало. Поддържа се от двата долни кожуха и се плъзга върху правилно обработени водачи. На предната страна на подвижната глава е монтирана система за заключване на основата с байонет за улесняване на разглобяването. Центроването на основата по отношение на оста на пресата се получава с помощта на винтове, които са поставени на страните му с лесен достъп в случай на регулиране в горещо състояние на пресата. Вертикалните и хоризонтални настройки са независими и ортогонални към оста на пресата.

Матричната плоча е произведена от кована стомана и представлява другият край на пресата. Встрани от валяка е поставен специален закален, стоманен пръстен (компресионен пръстен), който отнема силата на екструзията. Освен това компресионният пръстен може да се движи с помощта на четири хидравлични цилиндъра, за да заключи матрицата по време на цикъла на срязване в края. На вътрешната повърхност на плочата са монтирани водачите на плъзгача. Матричната плоча се поставя върху помощната основа с вмъкване на две антифрикционни плочи. Хоризонталното подравняване се осъществява с помощта на две странични износващи се пластини, които се монтират по време на сглобяването. В центъра на плочата има размери на изхода на профила, които трябва да бъдат обсъдени с клиента. На плочата са разположени и корпусите за кожусите и съединителните връзки. От едната страна на плочата е монтирана системата за смяна на матрицата.

На задната част е монтиран клапанът за пълнене, който свързва главния цилиндър директно към резервоара. Клапанът има уплътнение с хоризонтална гъба и се контролира от хидравличен цилиндър с пропорционален вентил. Благодарение на линейния датчик клапанът за предварително пълнене може да се премества при движение на рампата.

Устройството за зареждане на заготовка е тип совалка. Подвижната глава се движи и контролира в положение на безчетково задвижване. Главата на устройството за зареждане на заготовки се състои от три рамена с надлъжно преместване според дължината на заготовката. Рамената се задвижват безчетково. Заготовката се движи по валци, за да намали силата на триене.

Устройството за смяна на матрицата е от заварена стомана, разположено отстрани на матрицата, по протежение на плъзгащата се маса. Тази маса, също от стомана, с бронзови носещи плочи, се задвижва от хидравличен цилиндър и държи две стойки, които, като алтернатива, са заедно с водачите на носещите плъзгачи. Тези опори са с водачи, които удължават водачите на матрицата, за да се приеме блока на държача на матрицата за подмяна.

Два хоризонтални водача са закрепени във вътрешността на матрицата, в която плъзгача се движи свободно. Плъзгачът е съставен от два блока, единият от които съставлява реалният плъзгач и един е свързан с хидравличен цилиндър и представлява връзката между тях и плъзгача. Държача на матрицата (касета), е изработен от кована стомана, с форма "U" и вътре в нея е монтиран комплектът инструменти, съставляващ матрицата.

Двете касети се плъзгат по водачите, при взаимното разположение на бронзовите носещи плочи, които са подходящо смазани; те имат голяма повърхност и са регулируеми. Позицията на плъзгача в центъра на пресата е гарантирана от механичен стоп и се показва на контролното табло. Държачът на матрицата е проектиран да минимизира контактната точка. Освен това разпределителят на матрицата е заключен по време на срязване посредством 4 хидравлични цилиндъра. Пресата е снабдена с две плъзгащи устройства, едното от които е поставено в центъра на пресата, а другото е поставено върху устройството за смяна на матрицата.

Рязане с челно чукче - Закрепва се върху матрицата с помощта на шпонки и болтове. Съставено е от плъзгач за държач на плъзгащо се острие, задвижва се от хидравличен цилиндър, задействан от главните помпи. Плъзгачът на държача на острието се движи между четири бронзови водачи (два фиксирани и два регулируеми). Ножът е предвиден за монтиране на вертикално срязващо устройство (напречен нож) между пръстена на матрицата и болстър. Движението на ножа се контролира от линеен преобразувател и се изпълнява с прецизно позициониращи рампи. Върху плъзгача е монтиран пневматичен чук (външно устройство към главния нож), за да се гарантира изхвърлянето на остатъчния край. Предвиден е сензор за отвеждане на скрапа след срязване. В случай на повреда, сензор, свързан с „вратата за разпознаване“, поставен непосредствено преди улея, разпознава липсващия падащ край на остатъка, за да се предотврати повреда.

Подложка за нож - основните предимства на това устройство се състоят във възможност за повторно използване на една и съща подложка за следващата пристигаща матрица и също така да няма части от профила, излизащи от задната страна на матрицата с последващо ръчно рязане за бъдещо повторно използване или допълнително замърсяване със сода, в случай, че се изиска почистване на матрицата. Основно това устройство се състои от два хидравлични цилиндъра, управлявани от линеен преобразувател, единият от които е монтиран на долните водачи на матрицата, които се задействат от основните помпи, действащи като цилиндър за рязане, като движат нагоре пръстена на държача. В същото време друг цилиндър, задвижван от спомагателна хидравлична верига, монтиран зад челния нож, държи подложката.

Върху плочата на матрицата са монтирани 4 хидравлични цилиндъра с единично действие и пружинно връщане, за да осигурят най-висока точност по време на отделянето на задната част от матрицата. Преди срязването разпределителят на матрицата се избутва и подравнява към касетата на матрицата, като по този начин разстоянието между острието и матрицата е винаги еднакво за цялото време на рязане.

Специалното устройство за охлаждане на съществуващите матрици се състои главно от:

- Пневматичен цилиндър за свързване и прекъсване на азотното хранващо устройство, монтирано на плъзгача на матрицата.
- Улеи за кабели и тръбопроводи

Автоматично, когато е необходимо, азотът се стартира и спира съгласно няколко параметри, които се определят от панела на оператора. Азотът охлажда директно инструментариума на матрицата.

На изхода на матрицата ще се инсталира плоча за безопасността на оператора. Ще бъде изработена от специална стомана (Hardox 600), устойчива на удар и ще се задвижва от пневматичен цилиндър.

За извеждането на срязаните задни краища се предвижда конвейерна лента от стоманен колан, която може да отвежда задните краища от дъното на пресата до колектора за скрап (колектора се осигурява от клиента).

– Хидравлика

Моторът за нагнетяване и кондициониране е монтиран върху горната част на резервоара, помпата е потапящ тип, същата помпа се използва за филтриране и охлаждане на маслото.

С цел поддържане течността във възможно най-добро състояние за работа и да се осигури налягане на смукателната страна на помпите, са предвидени:

- Нагнетателна помпа центробежен тип, с работно налягане от 5 бара
- Един филтриращ блок с филтър 10μ β200, снабден с диференциален датчик, който чрез падащото налягане създава степен на чистота.
- Теплообменник, тип плоча, оборудван с клапан за контролиране вливането на вода.

– Електричество

Електрическото оборудване е изградено в съответствие със спецификациите, дадени в съответствие със стандарт EN60204-1 и EN 60439-1, с цел да отговори адекватно на повечето ситуации, които могат да възникнат. Всички специални нужди, които изискват промени в тази информация, трябва да бъдат съгласувани по време на поръчката. За тази цел е подготвено това техническо приложение, което обобщава накратко спецификациите и може да посочи всякакви специални искания и нашият технически персонал ще бъде на разположение за въпроси и оценки в това отношение.

СИСТЕМА ЗА ПЪЛНО УПРАВЛЕНИЕ

- ***Система за въздушно охлаждане на изхода на пресата***

Системата разполага с горен и долен ръкав. Предложената система за въздушно охлаждане е способна да генерира коефициент на топлопредаване до 250 W / m²K благодарение на много високата скорост на въздуха, преминаващ през дюзите. Системата, изработена от неръждаема стомана е самостоятелна единица с дължина 7,5 м.

Горния ръкав е повдигнат посредством два електрически мотора с двигатели с честотен преобразувател с мощност 3,5 kW, всяка с пневматична система за противовес за безопасност.

Предвидени са заключващи цилиндри, които имат функция за безопасност за заключване на аспиратора, когато не се използват. Също така са предвидени и предпазни цилиндри за горното водно покритие.

Предвидени са механизмите за безопасност вътре в горния ръкав с цел защита на дюзите от случаен сблъсък с профила.

Височината на долната част на първия охладител може да бъде регулирана от страната на пресата.

Горния ръкав има следните характеристики:

Доставяне на въздушно охлаждане: 90.000 м³ / ч посредством центробежен вентилатор.

Мощност на електродвигателя с честотен конвертор, който да задвижва вентилатора: 110 kW.

Разделен на 4 зони, както следва:

- Дясна горна зона с 21 дюзи
- Лява горна зона с 21 дюзи
- Дясна странична зона с 21 дюзи
- Лява странична зона с 21 дюзи

Предвидени са механизмите за безопасност вътре в горния ръкав с цел защита на дюзите от случаен сблъсък с профила. За контрол на подаването на въздух всяка зона има моторизирана настройка на потока с вентил на входа, който осигурява много прецизно линейно регулиране в затворен контур с датчик за налягане, монтиран много близо до въздушните дюзи. По този начин оператора има възможността да настройва и да вижда на екрана желаната скорост на въздуха.

Системата ще може да се настрои автоматично, за да получи желаната скорост на въздуха, първо действайки на позицията на регулиране на въздушния поток и след това, ако е необходимо, действайки върху честотния преобразувател, за да промени оборотите за минута (RPM) на вентилатора.

Долния ръкав има следните характеристики:

- Доставка на въздушно охлаждане: 45.000 м³ / ч посредством центробежен вентилатор.
- Мощност на електродвигателя с честотен конвертор, който да задвижва вентилатора: 55 kW.

Разделен на 2 зони, както следва:

- Дясна зона с 21 дюзи

- Лява зона с 21 дюзи

За контрол на подаването на въздух всяка зона има моторизирана настройка на потока с вентил на входа, който осигурява много прецизно линейно регулиране в затворен контур с датчик за налягане, монтиран много близо до въздушните дюзи.

– **Система за водно охлаждане:**

Системата за водно охлаждане с нов дизайн е в състояние да генерира коефициент на топлопредаване от 400 до 4.000 W / m²K или повече.

Системата е базирана на самостоятелна единица с дължина 6,5 м, монтирана в същата конструкция, в която се помещава оборудването за въздушно охлаждане. Устройството включва следните редове дюзи:

- 4 реда дюзи, поставени в горната част, за обща доставка от 60 м³ /ч. Всеки ред е снабден с 38 дюзи.
- 4 реда дюзи, поставени на всяка странична стена (2 реда вляво и 2 реда отдясно), за обща доставка от 60 м³/ч (30 м³/ч всяка странична стена). Всеки ред е снабден с 38 дюзи.
- 4 реда дюзи, поставени в долната част, за обща доставка от 60 м³/ч. Всеки ред е снабден с 38 дюзи.

Целта на наличието на два реда е да се получи много фина настройка на водния поток с използването на ред от малки дюзи до 35% от капацитета на използване на втория ред с големите дюзи с капацитет в рамките от 35 % до 70% и двата реда заедно в рамките от 70% до 100%, за да работят в най-добрата крива на пропорционалност вентилите контролират потока. Тази функция е от съществено значение, за да се избегнат нарушения на профилите, особено ако те не са симетрични.

Комбинацията на смесване вода от редове, с различни водни потоци, посредством налягането, е възможно да се достави от минимум 10% до максимум 100% общо количество вода.

По този начин системата ще гарантира много висок коефициент на топлопредаване.

Базирайки се на това първоначално съображение, веригата ще бъде реализирана съгласно следните принципи:

- Резервоарът за вода снабдява системата за водно охлаждане, изработена от стоманобетон, която трябва да бъде реализирана от клиента под нивото на пода вътре в инсталацията под охладителната система и ще се състои от две отделни камери, за да може водата да се прелива и в същото време да се осигури разделяне на гореща от студена вода.
- Общият капацитет на резервоара е приблизително 20 м³ (12 м³ за студена вода и 8 м³ за топла вода).
- Водата ще се движи от гравитацията от Системата към първата камера на резервоара.
- Водата, падаща в резервоара, първоначално ще бъде филтрирана от стоманена мрежа, монтирана директно на дъното на долния капак; този филтър е много полезен за спиране на първоначалните частици с относително голям размер (всякакви частици графит, дребни парчета или други примеси).
- Водата втората камера на резервоара ще бъде поета чрез помпа с P = 75 kW, Q = 180 м³/ч, H = 97 м и доставена към дюзите. Помпата ще има собствен

алтернативен вентил, за да се избегнат явления като хидравличен удар при стартиране/спиране на цикъла.

- В допълнение е осигурена потапяща помпа, с цел възстановяване подаването на вода вътре във въздушните дюзи на долния капак, помпите се монтирани в собствени резервоари (ако основният резервоар за вода не е монтиран под топлоотвода).
- Самопочистващият се филтър има степен на филтрация 250μ, той е от тип касетка, почистването на всеки филтърен елемент се извършва чрез обратно промиване, използвайки технологичния флуид (вече филтриран) и без прекъсване на нормалните операции.

За да поддържа температурата на водата при желаните условия на работа (максимум 45 оС), Клиентът може да добави ПЪРВИЧЕН ЦИКЪЛ с включена рециркуляционна помпа ($P = 9 \text{ kW}$, $Q = 65 \text{ м}^3/\text{ч}$, $H = 30 \text{ м}$ и топлообменник 750 kW с помпа захранваща с гореща вода от първата камера и след това доставяне на студена вода във втората камера.

ВТОРИЧНИЯТ ЦИКЪЛ ОТ ОХЛАДИТЕЛНАТА КУЛА трябва да предоставя линия за подаване на вода и връщаща линия за топлообменника с капацитет от 65 м³/час при максимална температура от 30 °С.

За да се запази водата при необходимата чистота, системата се нуждае от инсталиране на омекотител за вода и използването на система за „Обратна осмоза“ за намаляване на общите разтворени твърди вещества в разтвора, поради изпаряването, тъй като разтворените йонизирани твърди вещества като соли и минерали увеличават проводимостта на разтвора, такава система трябва да се използва за първото пълнене на резервоара и за повторно интегриране на изпарението.

НАПЪЛНО АВТОМАТИЗИРАНА СИСТЕМА ЗА МАНИПУЛАЦИЯ НА ПРОФИЛИ

• Горна охладителна система

Целият охлаждащ чадър се поддържа от стоманена конструкция, оборудвана със стълба за достигане до върха. Системата е разделена основно на две части: подвижна горна част и наклонява се долна част. В зависимост от размера и теглото, движението нагоре и надолу на горната част се осъществява чрез две независими пневматични или електропневматични системи, и двете оборудвани с линеен преобразувател за определяне на точната позиция на началната и крайната част на капака.

Капакът се повдига напълно само за да може тегличът (трионът) да достигне изхода на пресата за екструдирание на първата заготовка. След като тегличът (трионът) е извън обсега на капака, горната част се спуска, докато достигне позицията за охлаждане.

Долната част е оборудвана с ролки за поддържане на горещия профил, идващ от пресата. Ролките са покрити с устойчив на висока температура материал и се поддържат от алуминиеви корпуси, способни да работят в различни условия на закаляване.

Задвижвана от електродвигател, оборудван с енкодер, долната част може да се наклоня. Движението се извършва, за да се позиционират ролките на правилната височина, за да поддържат профила по време на екструдирането.

Благодарение на независимите движения на двете части на капака, той автоматично регулира височината, за да поддържа разстоянието от профила постоянно от началото до края, което осигурява равномерно охлаждане. Предвидени са вертикални и хоризонтални разделители на профили, за да се гарантира правилното позициониране на екструдирания

профил по протежение на ролковия транспортър. Цялата система е снабдена с всички предпазни устройства за защита на оператора отгоре.

Охлаждането на въздуха се осъществява чрез центробежни вентилатори, задвижвани от честотен преобразувател. Въздушният поток се управлява чрез регулиране на скоростта на вентилатора. Въздухът се насочва към дюзите, които са разположени по цялата дължина на капака. Броят на контролните зони (вентилатори) и дюзите варира в зависимост от дължината и размера на капака. Охлаждащите зони могат да се управляват независимо от операторския панел, като всички зададени параметри ще се съхраняват и ще се използват повторно, когато се използва същият профил (матрица) за по-лесна работа и повтораемост.

Горните вентилатори обикновено са монтирани на рамката на капака, докато долният е на земята. В зависимост от разположението, те могат да бъдат монтирани вътре в сградата или отвън.

По заявка е възможно вентилаторите да бъдат звукоизолирани с помощта на шумозаглушители или звукоизолираща кабина.

- ***Извеждаща маса с наклонящи се ролки***

Извеждащата маса е изградена със здрава стоманена конструкция, закрепена към пода. Тя се състои от серия наклонящи се ролки, покрити с устойчив на висока температура материал и поддържани от алуминиеви корпуси. Всяка двойка ролки се наклонява чрез пневматични цилиндри, които се контролират от позицията на летящия издърпващ трион по време на екструдирането. От двете страни на ролките е предвидена серия от изчезващи вертикални ролки, за да се ограничи падането на профила от ролковия канал.

- ***Извеждаща маса с ролков път***

Масата за изтегляне е изградена със здрава стоманена конструкция, закрепена към пода. Тя се състои от серия ролки, покрити с устойчив на висока температура материал и ще бъде поддържана от алуминиеви корпуси. Цялата ролкова линия се активира за движения нагоре/надолу, за да освободи екструдираните профили върху екстракторните ленти след цикъла на евакуация. Предвидена е серия от изчезващи вертикални ролки от страната на издърпването на ролките, за да се ограничи падането на профила от ролковата линия.

- ***Единичен теглич с машина за издърпване и трион за летящо рязане***

Предложената система позволява рязане на екструдираните профили по маркировката на матрицата по време на екструдирането, без да се налага спиране или забавяне на пресата. Издърпвачът и издърпващият трион са монтирани на една и съща релса от противоположната страна на оператора. За да поддържа релсата, системата е изградена със здрава стоманена конструкция, закрепена към пода.

Машините се движат на колички, оборудвани с колела, които се движат по високопрецизни стоманени водачи с шарнирен болт за правилно разпределение на натоварването, а за предаване на електрическа енергия е предвидена шина.

- ***Фронтален теглич***

Върху количката на теглича са монтирани носещи клещи, оборудвани с челюст със самозаклучващи се зъби. Челюстите се самоадаптират към формата и силата на затягане в зависимост от силата на опъване. Движенията на борда са: отваряне-затваряне на хващача, движение на хващача отвътре-навън и движение нагоре-надолу. Тъй като тегличът е на същата

релса като теглич-трион, само той се приближава до пресата, за да получи първата екструзия, след което профилът се подава автоматично към теглич-трион по време на работния цикъл.

- ***Машина за изтегляне с летящо рязане и с устройство за изсмукване на стружки***

Върху количката за изтегляща машина са монтирани носещи клещи, оборудвани с челюст със самозаклучващи се зъби, както и цялата система за рязане на профили и събиране на стружки. Челюстите се самоадаптират към силата на затягане на формите в зависимост от силата на издърпване.

Движенията на борда са: отваряне-затваряне на хващача, хващач отвътре навън, хващач нагоре-надолу, опора на профила отвътре-навън и режещ диск отвътре-навън. Тъй като изтеглящият механизъм е на същата релса като изтеглящия механизъм, само той се приближава до пресата, за да получи първата екструзия, след което профилът се подава автоматично към изтеглящия механизъм по време на работния цикъл. Трионът ще бъде синхронизиран с движението на изтеглящите машини и рязането ще се извършва върху маркировката на профила. По време на тази операция приложеният въртящ момент се разпределя между двете машини.

На борда е монтирана система за изсмукване и събиране на стружки. Стърготините, които се засмукват с прахосмукачка, се събират в контейнер, разположен под прахосмукачката. Този контейнер може лесно да се отстрани и изпразни. Трионът е оборудван със система за смазване, която ще поддържа острието смазано по време на всяко рязане.

ЕКСТРАКТОР, ОХЛАЖДАЩИ И СТРЕЧЕР ТОВАРЕЩИ ЛЕНТИ

Масата за обработка преди носилката се състои от 3 комплекта лентови транспортъори със система за охлаждане с аксиални вентилатори.

- **Екстракторни ленти**

Тази система се състои от лентов транспортър, задвижван от електродвигател-редуктор през подходящ задвижващ вал, монтиран под рамката на лентата с правилно оразмерена вулканизирана ролка, за да се осигури максимално предаване на въртящия момент. Целта на тези ролкови елементи е да прехвърлят екструдираниите профили от ролковата маса към охлаждащата маса.

Работният цикъл предвижда, че изходящата ролка полага профили върху лентовия транспортър чрез вертикалния си ход. Всеки лентов транспортър е изработен от алуминиево тяло, което държи ролките и задвижващото зъбно колело, а ремъците са изработени от топлоустойчив материал.

- ***Охлаждаща система под екстракторните ленти***

За допълнително охлаждане на профилите е предвидено захранването с комплект аксиални вентилатори, монтирани под екстракторните ленти. Захранването е предвидено чрез шина с ПРЕВКЛЮЧВАЧ ВКЛ./ИЗКЛ. на всеки вентилатор. В случай на неизправност на един вентилатор, всички останали могат да продължат да работят.

- ***Охлаждащи ленти***

Тази система се състои от лентов транспортър, задвижван от електрически двигател чрез подходящ задвижващ вал, монтиран под рамката на лентата, чиято цел е да буферира

някои екструдирани профили преди опъвача. Всяка лента е изработена от топлоустойчив материал.

- ***Зареждащи ленти***

Системата се състои от лентов транспортър, задвижван от електрически двигател, задвижващ вал, монтиран на изходната страна на опъвача, чиято цел е да прехвърля екструдирани профили от масата за дозиране/охлаждане под опъващите глави. Всяка лента е изработена от специален материал с много гладка повърхност и висока механична устойчивост. Всички колани са независимо прибиращи се според позицията на подвижната глава на носилката, с изключение на първата част на масата.

НОСИЛКА 35 ТОНА („ТИП С ПРЪСТИ“

Системата за затягане на профили на всяка глава се състои от горна челюст, задействана посредством пневматичен цилиндър (за опъващи машини до 80 тона) и хидравличен цилиндър (за опъващи машини над 80 тона), които придават „въртящо“ движение на пръстите, и от фиксирана долна челюст.

Пръстите в горната челюст могат да се заключват ръчно, за да действат като плосък лост. Затягащите повърхности на всяка челюст са назъбени, за да се прилепят по-добре към профила. Долната челюст има предимството, че огъва главите и опашките на профилите, за да се избегне повреда на ролката по време на подаването на довършителния трион. За въвеждане на материала във всяка глава е предвидена малка наклонена подаваща лента.

Тази лента има движение НАГОРЕ/НАДОЛУ, така че по време на разтягането лентите стоят под долната челюст, за да се избегнат повреди по тях. Върху рамката на лентите е предвиден и ограничител за подравняване на профила в центъра на опъващата машина. Разтягащият цилиндър ще бъде подравнен с осите на разтягане, за да се намалят загубите на сила и натоварванията върху основата. Две рейки са монтирани отстрани на гредите, за да позволят на подвижната глава да спре във всяка позиция с помощта на пневматична система за закрепване. Носачът може да работи ръчно (двама души) или с полуавтоматично управление (един човек). За да може машината да работи полуавтоматично (само с един оператор), системата е оборудвана с камера, поставена на подвижната глава и контролира позицията на профила, когато той влезе в челюстите. Чрез екрана, разположен на неподвижната глава, където работи операторът, е възможно да се контролира дали профилът е в правилната позиция на разтягане.

ТРАНСПОТНИ ЛЕНТИ ЗА ТРАНСФЕР НА СЛОЕВЕ

Предвидена е серия от ленти, изработени от полиестер с много гладка повърхност и висока механична устойчивост, за да се подготви слой след опънатата система и след това да се прехвърли към съседния ролков транспортър за финално нарязване.

МОТОРИЗИРАН РОЛКОВ ПЪТ КЪМ ТРИОН ЗА ОКРАЙЧВАНЕ

Състои се от основна конструкция, върху която са монтирани ролките и задвижващото устройство.

Всички ролки са изработени с основен вал от стомана, докато ролката е изработена от противоплъзгащ материал. Целият ролков транспортър може да се движи НАГОРЕ/НАДОЛУ посредством хидравлични цилиндри, за да приема слоя от лентите за подготовка на слоя. Целият ролков транспортър е разделен на секции, всяка от които е моторизирана и управлявана от инвертор, докато последните секции са в покой.

ФИНИШЕН ТРИОН С КОЛЕКТОР НА СТРУЖКИ

Състои се от стоманена заварена основна рамка, която държи работната равнина, изработена от здрава метална конструкция. Работната маса е покрита с ниско триеща обвивка, монтирана върху работната равнина на триона, за да се избегне триене и надраскване на формите.

Върху горната част на скобата са монтирани две скоби с движение НАГОРЕ/НАДОЛУ, по една от всяка страна на острието, задвижвани от пневматичен цилиндър с налягане на въздуха, което се регулира ръчно според вида на профилите.

Този цилиндър задвижва нагоре/надолу гъбеста скоба, която осигурява доброто затягане на профилите и същевременно предотвратява повреди по формите.

Каретката, държаща остриетата, която е монтирана под рамката, се плъзга по две линейни лагерни водачи и се задвижва от променливотоково задвижване с честотен преобразувател, за да се осигури регулируема скорост на движение на острието.

Върху каретката е монтиран шпинделът, който се повдига и спуска чрез електрически задвижващ механизъм, имащ позициониращ датчик за управление на повдигането на острието според височината на профила, управлявана от оператора. Шпинделът, който е монтиран със специални високоскоростни лагери, се задвижва от променливотоков двигател с честотен преобразувател.

Острието има метална защита, осигурена от предпазен краен изключвател за целите на поддръжката; Защитата има и функцията да подобри събирането на стружките към засмукващата система. Тъй като острието е разположено под работната равнина, това прави възможно подаването на следващия слой веднага след спускането му, без да се чака връщането му в начална позиция.

Машината е оборудвана с:

- Подвижни панели за бърза смяна на острието, монтирани на основната рамка и покрити отвътре със звукоизолиращ материал.
- Система за смазване на острието.
- Устройство за засмукване на стружки със събирателни тръби, вентилатор и циклон, монтирани вътре в сградата.

Оперативна последователност:

- Първото рязане на слоя трябва да се извърши ръчно от оператора, тъй като дължината на горните части, които ще бъдат отстранени, винаги е различна, в зависимост от множеството различни профилни секции.
- Отстраняването на горните/задните части може да се извърши с помощта на пневматични тласкачи, разположени преди и след острието, а след това ръчно да се изхвърлят парчетата върху контейнера за скрап.
- След като скраповете бъдат отстранени, операторът трябва само да зададе желаната дължина и да превключи машината в автоматичен режим, като я приведе в условия за изпълнение на напълно автоматична последователност за следващите рязания.
- Когато слоят е с правилния размер, острието се повдига и каретката, на която е монтиран шпинделът, започва да се движи напред.
- Когато рязането е завършено, острието се спуска, позволявайки подаването на следващия слой да реже, като същевременно се изважда преди това отрязаният.

МАСА ЗА НАДЛЪЖНО РЯЗАНЕ

Масата за рязане по дължина се състои от различни устройства, повечето от които са изградени с прецизни механични компоненти и са групирани на една дърводелска основа, за да се осигури висококачествено рязане с желаната мярка. Машината е оборудвана с:

- Моторизирана ролкова линия, задвижвана от променливотокови двигатели с честотни преобразуватели, за да се контролират перфектно рамките за ускорение и забавяне; освен това, скоростта им ще бъде синхронизирана със скоростта на ролковата линия преди финалния трион.
- Ролковата линия има пневматично движение НАГОРЕ/НАДОЛУ, за да се постави слойът върху евакуационните ленти.
- Моторизирано устройство за измерване, задвижвано от променливотоков двигател с честотен преобразувател. Предаването на движението ще се осъществява чрез скоростна кутия, свързана с рейка.

Позиционирането на измервателния уред се гарантира от енкодер.

- ***Издухваща система за стружки***

Чрез силен въздушен поток се вдухва във вътрешността на профилите, почиствайки ги от стружките, които се избутват към триона, където се засмукват и транспортират до циклона за стружки. В края на цикъла уредът се повдига нагоре.

- ***Евакуационни ленти за слоеве***

Предвидена е серия от ленти, изработени от полиестер с много гладка повърхност и висока механична устойчивост, за да се отстрани слойът от масата за рязане по дължина.

СТАКЕР И МАНИПУЛАТОР НА КОШОВЕ

- ***Ленти за дозиране на профилни слоеве с оптимизация на слоя***

За да се компенсират неравномерните ширини на партидите, които често се режат на довършителния трион и се отстраняват от масата за измерване, лентите за дозиране се използват за оптимизиране на слоя на партидата за зареждане в контейнера според максималната ширина, която може да се зареди в транспортния контейнер.

- ***Дистрибутор с дистанционер***

Тази машина е проектирана да разпределя и позиционира в предварително зададени позиции алуминиевите дистанционни елементи под партидата профили, пристигащи на дозиращите ленти. Системата за зареждане е проектирана така, че да гарантира, че всички дистанционни елементи са заредени прецизно и са подравнени както във вертикално, така и в хоризонтално положение.

- ***Автоматичен стакер за профили***

Изключително прецизна и надеждна машина, използвана за зареждане на партидите профили след довършителния трион в кошниците, използвани за стареене.

Според дизайна на скипа, подреждачът на профили може да бъде проектиран да подрежда дистанционните елементи и партидите в два различни режима:

- Слой върху слой в рамките на ограничителни водачи
- Слой върху гребени, т.е. подреждане на отделни слоеве (без директен контакт между един слой и следващия)

Всеки щипков блок на машината е снабден със сензор за откриване на наличието на дистанционни елементи в двата края и в случай на липса на контакт, поставя машината в режим на пауза, докато проблемът бъде решен. Това ще предотврати падането или провисването на партидата.

- ***Система за рециркулация на пълни и празни кошове***

Верижни транспортъори, проектирани и конструирани да осигурят плавно и бързо преместване на контейнери от една позиция на следващата, предотвратявайки блъскане или вибрации на слоевете профили и предотвратявайки маркиране или износване. Цялата система за рециркулация на кошовете е инсталирана над нивото на пода, за да се предотвратят големи фундаментни работи, но при поискване цялата система може да бъде вградена на нивото на пода. Всички задвижвания на ролкови транспортъори и верижни транспортъори са оборудвани с променливотокови задвижвания и честотни преобразуватели за плавен контрол на скоростта и по-специално за предотвратяване на разклащане на пълни кошници, което може да причини дефекти на крайния продукт.

- ***Автоматичен кран преди пещ за закаляване***

Предвиден е един автоматичен кран за:

- Разтоварване на подреждача;
- Подреждане на пълните кошници за пещта за стареене;

Този двусен мостов кран ще може да повдигне една пълна кошница. Конструкцията на повдигащото устройство включва четири специални въртящи се вилици с блокиращи се предпазни устройства, за да се предотврати случайно освобождаване на кошница от крана или случайно повдигане на кошница, която не е напълно освободена. Този кран е проектиран да работи напълно автоматично, но ако е необходимо, може да се управлява и с ръчно дистанционно управление (радиуправляемо) по същия начин, както се управлява ръчно управляван кран. Позиционирането както за хоризонтални, така и за вертикални движения се контролира от линейни енкодери.

Всички РЕ кранове се доставят с бордово електрическо оборудване, независим контролен панел със сензорен екран, едно ръчно дистанционно управление с резервно устройство и зарядно устройство, бордов радиопредавател/приемник, пътека и сервизна платформа за поддръжка с релси за безопасност на оператора.

- ***Автоматичен кран след пещ за закаляване***

Предвижда се автоматичният кран да разтоварва кошниците след пещта за стареене и да създава място за съхранение на пода за обработка на необходимия материал.

Предложеното оборудване ще се състои от стоманена рамка (изключена от доставката на РЕ), монтирана върху серия колони, закрепени на пода.

Двуосна машина, предназначена за подреждане на кошниците, разположени на ролковите конвейери, разположени преди пещите за стареене. Този кран е проектиран да работи напълно автоматично, но ако е необходимо, може да се управлява и с ръчно дистанционно управление (радиуправляемо) по същия начин, както се управлява ръчно

управляван кран. Позиционирането както за хоризонтални, така и за вертикални движения се контролира от линейни енкодери. Всички РЕ кранове се доставят с бордово електрическо оборудване, независим контролен панел със сензорен екран, едно ръчно дистанционно управление с резервно и зарядно устройство, бордов радиопредавател/приемник, пътека и сервисна платформа за поддръжка с релси за безопасност на оператора.

ПЕЩ ЗА ЗАКАЛЯВАНЕ С 16 КОША С РОЛКОВ КОНВЕЙЕР ЗА ЗАРЕЖДАНЕ И ИЗВЕЖДАНЕ

- *Пещ за закаляване с двойна дължина, 16 коша*

Основният корпус на пещта е съставен от стандартни модули, изработени с външна стоманена конструкция и вътрешна обвивка от изолационни панели. Всеки изолиран панел е съставен от сандвич от топлоустойчив и изолационен материал с дебелина 120 мм и стоманени защитни плочи. Външната плоча е боядисана. За целите на поддръжката са предвидени стълби, които достигат до горната част на фурната, където са монтирани основните вентилатори за въздух и механизмът за повдигане на вратите. Всички тези зони имат под, по който може да се ходи, с предпазни ограждения по целия периметър, за да се предотвратят случайни падания. Други зони на покрива не са подходящи за ходене.

Горивната система е съставена от една или повече газови горелки, всяка от които е свързана с подходящ топлообменник. Отработените газове от горенето навлизат в топлообменниците, за да предадат топлинната си енергия на принудителен поток отоплителен въздух, като се избягва всякакъв контакт между профилите и отработените газове. Този въздушен поток се генерира от един или повече вентилатори, управлявани от преобразувател, разположени в горната част на фурната. Няма контакт между алуминиевите профили и отработените газове. Въздушният поток в стандартните фурни е надлъжен и само в едната посока.

За специални приложения фурната може да бъде оборудвана с комплект механично задействани отклонители, които позволяват обръщане на въздушния поток. Разпределителите на въздушния поток не са стандартни. Монтажът им трябва да бъде изрично договорен в договора за продажба.

Използването на топлообменници гарантира много висока ефективност и избягва всякакви повреди по повърхността на профила поради химическа реакция с отработените газове. Всеки топлообменник е снабден с изходна тръба за събиране на отработените газове. Обхватът на доставката не включва връзката между тази тръба и комина.

Фурната е снабдена с две врати, изработени от същия тип изолационни панели, използвани за основното тяло на фурната. Вратите се повдигат с помощта на вериги, зъбни колела и електрически спирачни двигатели. Всички врати са снабдени с фиксирани отклонители на въздушния поток, за да се улесни циркулацията на въздуха.

При повдигната врата, серия от предпазни щифтове гарантират, че вратата е заключена в безопасно положение за поддръжка.

Горелките, предлагани с фурната, включват вентилатори за горивен въздух.

Всяка горелка има собствен вентилатор за горивен въздух. Фазата на активиране на вентилатора и/или горелката се управлява от PLC с персонализируеми параметри.

Скоростта на вентилатора и съответно потокът на горивен въздух се контролират от собствен електронен апарат със собствен софтуер, инсталиран на борда на горелката.

Промиването на тръбите при стартиране и стехиометричното съотношение въздух-газ се контролират от същия електронен апарат.

Според нуждите от отопление, мощността на горелките се регулира непрекъснато от минимална до максимална стойност с PID функция, управлявана чрез PLC.

В фурната са предвидени следните устройства:

- Главна газова рампа с ръчни манометри, филтър за захранващата линия и редуктор на налягането в линията, манометри за минимално и максимално налягане в газовата линия, манометри.
- По избор може да се монтира газов брояч.
- Автоматични горелки с вентилатори за горене. Редукторите на налягането, газовият филтър и всички необходими устройства за безопасност и управление са вече вградени в горелките с възможност за модулиране на мощността чрез сигнал от PLC.
- Устройство за контрол на температурата, реализирано посредством PLC и термодвойки, инсталирани на фурната, за да се гарантира точността на температурата на потока на нагриващия въздух по време на нагриващата рампа и фазата на задържане и да се избегне прегряване.
- Системата за наблюдение е разработена за записване и архивиране на основните данни от цикъла на нагриване. Записаните данни се запазват на твърдия диск на компютъра, за да се използват по-късно за качествено тестване на процеса на стареене на профилите. За всеки цикъл на стареене, зададените от оператора температурни точки и температурата на нагриващия въздух във фурната (подаващ и връщащ се) се записват за всяка стъпка от работния цикъл. Освен това, температурите на отработените газове се записват, в допълнение към зададената стойност на скоростта на вентилаторите и абсорбираните от тях ток. Извадката от записаните данни се извършва веднъж на всеки 10 секунди. Данните, описани по-горе, са видими в системата за наблюдение по време на цикъла на стареене на специална страница.

Позициите на кошниците на масата във фурната се контролират посредством лазерни фотоклетки или еквивалентни системи, за да се избегне евентуален сблъсък. Оборудването стриктно отговаря на международния европейски стандарт за безопасност.

Цикълът на нагриване се състои от две фази:

- Първа фаза: НАГРЯВАНЕ НА ПЛАМЪК

Първата фаза се състои от една до пет стъпки. За всяка от тях може да се зададе зададена температура, която трябва да се достигне, и време за изравняване, за да се хомогенизира температурата на профила. Времето за изравняване се задава, за да се минимизира температурната разлика между горната и долната част на профила. Температурата се повишава до 185°C. Тази фаза продължава около 90-120 минути в зависимост от количеството алуминий и стомана, заредени във фурната, и завършва, когато се достигне целевата температура.

- Втора фаза: ОБРАБОТКА НА СТАРЕЕНЕ (Време за задържане)

Фазата на стареене започва при достигане на целевата температура на нагриващия пламък и продължава около 4 часа или повече в зависимост от сплавта, която ще се обработва. В тази фаза температурата на въздушния поток се поддържа на зададената референтна стойност от 185°C, с разлика между температурата на въздуха в горната и долната част на

профила в интервала от ± 3 [°C]. Времето за задържане може да бъде разделено на една до три стъпки, за да се задоволят всички видове цикли на стареене. Всяка стъпка е комбинация от температура на стареене и време за съхранение. Времето за съхранение и целевата температура на всяка стъпка и на двете фази могат да бъдат съхранени в рецепти, които могат да бъдат променяни и презареждани според нуждите на цикъла на стареене.

И в двете фази температурата се поддържа на определени стойности от PLC, който регулира мощността на горелката и дебита на въздуха. Комплект термодвойки измерва температурата (без да докосва профилите) на нагриващия въздух на всеки няколко секунди в предварително определени зони на фурната. Всички стойности се регистрират в хардуерна система. Повече от 30 параметъра са под контрол и се записват, за да бъдат предоставени на крайния клиент като сертификат за стареене. Записаните данни се запазват на твърдия диск на компютъра, за да бъдат използвани по-късно за качествено тестване на процеса на стареене на профилите. За всеки цикъл на стареене се записват зададените от оператора температурни точки, температурата на входящия и изходящия въздух във фурната (подаващ и връщащ се) за всяка стъпка от работния цикъл. Записват се също температурите на отработените газове, скоростта на вентилаторите и токът, консумиран от двигателите на вентилаторите. Софтуерът позволява съхраняването и извикването на до 10 различни рецепти за стареене според вида профили и алуминий, които ще се обработват.

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

– Размери на камера (полезни размери)	
– Приблизителна ширина	3 100 мм
– Приблизителна височина	3 410 мм
– Приблизителна дължина	20 500 мм
– Обща височина с отворени врат	7 800 мм
– Общ брой кошове	16
– Разположение на кошове	2 x 2 x 4
– Вътрешни размери на кошове	6000x1100/1200x720/850 мм
– Капацитет алуминий, който да бъде обработен/за всеки цикъл	
– Максимално	16 000 кг
– Средно	7 500 кг
– Приблизителна стойност на, заредена в пещта, стомана	7 000 кг
– Макс. дължина на профил при 16 коша	7 500 + 7.500 мм
– Макс. дължина на профил при 8 коша	12 000 мм
– Прибл. работна температура на цикъл (да бъде зададена от клиента)	185 °C
– Максимална допустима температура	220 °C
– Режим на нагриване	топлообменник
– Брой горелки	2
– Приблизителна топлинна инсталационна мощност	+ 690.000 Kcal/h; 0,803 MW
– Гориво: Природен газ със средна калоричност от	8.600 Kcal/Nm ³
– Температурна точност (фаза на задържане)	± 5 °C
– Температурна точност (фаза на нагриване)	± 8 °C
– Вентилатори за циркулация на въздух	1
– Капацитет на вентилатор	120.000 м ³ /ч
– Мощност на мотора на вентилатори	2 x 55 kW
– Обща инсталирана мощност	прибл. 130 kW

- Система за зареждане и разтоварване

Системата за зареждане / разтоварване за всяка пещ е съставена от моторизирани ролкови конвейери:

- 1 бр. моторизиран ролков конвейер с ролки за захранване на пещта за стареене - 17 м.
- 1 бр. моторизиран ролков конвейер с ролки вътре в пещта - 18 м.
- 1 бр. моторизиран ролков конвейер с ролки за извеждане т пещта за стареене - 17 м.

Всички ролкови конвейери се монтират на нивото на пода, за да се сведе до минимум работата по изграждане на фундамент.

По време на фазата за обработка може да бъде зареден нова партида пред пещта и една може да бъде оставена на изхода на пещта, за да се позволи охлаждането на материала преди по-нататъшната обработка. Не е възможно движение, ако вратите не са напълно отворени.

Управлението на конвейерите се управлява от един панел, монтиран на специалните електрически шкафове на пещта.

ПЕЩИ ЗА ЗАГОТОВКИ СЪС ЗОНА ЗА ПОВДИГАНЕ НА ЗАГОТОВКАТА

- ***6 пещи за заготовки с инфрачервени лъчи (горно зареждане на заготовки)***

Системата за нагряване на матрица се състои от 2 броя тройни пещи с горно зареждане с единични камери (О650х350 мм), всяка в комплект с 1 PLC контролер и 1 човеко-машинен интерфейс (HMI).

- | | |
|--------------------------------------|------------------|
| – Технически характеристики: | |
| – Брой пещи за матрици | 6 |
| – Брой матрици във всяка камера | 1 |
| – Температура на зареждане (средна): | 455 [° C] |
| – Метод на отопление: | Плосък панел |
| – черно тяло инфрачервено | |
| – Макс. натоварване (матрица) | 0 650 x 350 мм |
| – Приблизителен цикъл на заграване: | 140 мин. плюс 15 |
| – мин. Накисване (матрица) | |
| – Обща инсталирана мощност: | 204 kW |

- ***Ръчно повдигане на заготовки***

За транспортиране на матриците към / от пещта за пресоване към пресата и обратно и за натоварване на пещите с нови матрици се предвижда снабдяване със специална подемна машина със съответната релса.

Повдигането, понижаването и преместването са предвидени с мотори с променлив ток директно на пода, ръчно управлявани от оператора.

Линията за елоксация е напълно автоматизирана и проектирана да извършва предварителна обработка на алуминиевите детайли с последващо анодиране, процес за изсветляване, оцветяване и запечатване. Протичането на процесите се контролира стриктно от софтуер разработен специално за конкретните технологични нужди.

Анодирането е многостепенен технологичен процес, при който всяка стъпка има голямо значение за качеството на оформяния се анодиран слой. За гарантиране на естетическия вид на анодирания профил от изключително значение е предварителната обработка на алуминия. Тя се дефинира в зависимост от крайния ефект който се търси и може да бъде механична и химична.

2.3. Монтиране на линия за сублимация на профили

Сублимацията на алуминиеви профили е метод за декориране, който позволява пренасяне на изображения и шарки (най-често имитация на дърво) върху повърхността на профила чрез специални фолио, след като е бил боядисан с прахово покритие. Процесът включва поставяне на цветно фолио с желанния дизайн върху профила преди втвърдяване, създавайки уникална естетика с ефект на дърво, бетон или други материали.

Как протича процесът: Използва се алуминиев профил с прахово покритие, което служи като основа за сублимационния процес.

Поставяне на сублимационно фолио: Върху все още "мекото" прахово покритие се поставя специално цветно фолио с желанния дизайн (например, имитация на дърво).

Термична обработка: Фолиото се втвърдява чрез термична обработка, като по време на този процес изображението от фолиото се пренася върху повърхността на профила.

Какви са предимствата:

- Визуална естетика:
- Позволява постигане на висококачествена имитация на различни материали, най-често различни видове дърво (орех, златен дъб, венге).
- Уникалност:
- Създава уникални декоративни елементи, които се търсят за различни архитектурни приложения.
- Издръжливост:
- Съчетава естетиката на сублимационното фолио с устойчивостта на праховото покритие.

Този процес протича без употреба на разтворители и/или съдържание на разтворители в декорацията. Този процес не попада в обхвата на Наредба № 7 от 21 октомври 2003 г. за норми за допустими емисии на летливи органични съединения, изпускани в околната среда, главно в атмосферния въздух в резултат на употребата на разтворители в определени инсталации (загл. изм. - ДВ, бр. 40 от 2010 г., в сила от 28.05.2010 г.). прилагам копие на информационен лист за безопасност на декориращата лента.

2.4. Изграждане на БКТП 20/0,4 kV; 1x1600 kVA

БКТП се изгражда съгласно БДС EN 62271 - 202 за произведени във фабрични условия комплектни трансформаторни постове високо/ниско напрежение. По отношение на устройството и техническата безопасност, трафопостът удовлетворява Наредба №3/2004г. за устройство на електрическите уредби и електропроводни линии.

БКТП се изработва за едностранно вътрешно обслужване на електрическите съоръжения. Проектиран е да се изработи от един стоманобетонов корпус с размери 4,45x2,50 м. Монтира се върху ивичен фундамент.

Съоръжението ще бъде монтирано в рамките на съществуващата производствена сграда.

Стоманобетонната конструкция има необходимата якост и притежава добра антикорозионна защита, която осигурява дълъг експлоатационен срок. Минималната степен на защита на обвивката е IP23 съгласно БДС EN 60529.

2.5. Обособяване на склад за матрици

В рамките на новата пристройка към цеха ще бъде обособена зона за съхранение на матрици. Зоната ще бъде до 100 кв.м. Матриците ще се съхраняват върху метални рамки.

Като съпътстващо съоръжение към новата линия за производство на алуминиеви профили ще се монтира нова водоохладителна кула. Същата е с обратно ползване на вода за охлаждане.

Във връзка с планираните промени на производствената площадка ще настъпят промени в някои от параметрите на съществуващото производство и Инсталацията за елоксация. Същите са както следва:

- увеличаване на нормата на ефективност при употребата на основни суровини (алуминиеви профили) в Инсталацията за елоксация

С монтажа и експлоатацията на новата линия за производство на алуминиеви профили се предвижда производството на дебелостенни профили. По този начин ще се промени съотношението между маса и повърхнина на продукцията. В следващата таблица е представена информация за нормата на ефективност към настоящия момент и след реализиране на промените.

Параметър	Съществуваща стойност	Стойност след реализиране на промените
Годишна норма за ефективност при употребата на алуминиев профил	0,0025 t/единица продукт	0,0057 t/единица продукт

- увеличаване на потребление на вода и нормата за ефективност при употребата на вода в Инсталацията за елоксация

Новата линия за производство на алуминиеви профили ще позволи изработването на дебелостенни профили и профили с много на брой вътрешни празни пространства. Този фактор ще окаже допълнителна необходимост от разход на вода за промиване в рамките на Инсталацията за елоксация. В следващата таблица е представена информация за нормата на ефективност към настоящия момент и след реализиране на промените.

Параметър	Съществуваща стойност	Стойност след реализиране на промените
Годишна норма за ефективност при употребата на вода	0.072 m ³ /единица продукт	0.110 m ³ /единица продукт

- увеличаване на потребление на топлинна енергия и нормата за ефективност при употребата на топлинна енергия в Инсталацията за елоксация

С оглед на поддържането на постоянни технологични параметри на Инсталацията за елоксация и снижаване разходите на гориво (природен газ) температурният режим във топлите вани се поддържа постоянно без значение дали инсталацията работи или не. Тази технологична мярка снижава разходите за природен газ, но променя нормата за ефективност

при употреба на топлоенергия. В следващата таблица е представена информация за нормата на ефективност към настоящия момент и след реализиране на промените.

Параметър	Съществуваща стойност	Стойност след реализиране на промените
Годишна норма за ефективност при употребата на топлоенергия	0,005592 MWh/единица продукт	0,0128 MWh/единица продукт

- увеличаване на потребление на сярна киселина и нормата за ефективност при употребата на сярна киселина в Инсталацията за елоксация

Новата линия за производство на алуминиеви профили ще позволи изработването на дебелостенни профили и профили с много на брой вътрешни празни пространства. Този фактор ще окаже допълнителна необходимост от разход на сярна киселина в рамките на Инсталацията за елоксация. В следващата таблица е представена информация за нормата на ефективност към настоящия момент и след реализиране на промените.

Параметър	Съществуваща стойност	Стойност след реализиране на промените
Годишна норма за ефективност при употребата на сярна киселина	6×10^{-5} t/единица продукт	$2,5 \times 10^{-4}$ t/единица продукт

- увеличаване на потребление на натриева основа и нормата за ефективност при употребата на натриева основа в Инсталацията за елоксация

Новата линия за производство на алуминиеви профили ще позволи изработването на дебелостенни профили и профили с много на брой вътрешни празни пространства. Този фактор ще окаже допълнителна необходимост от разход на натриева основа в рамките на Инсталацията за елоксация. В следващата таблица е представена информация за нормата на ефективност към настоящия момент и след реализиране на промените.

Параметър	Съществуваща стойност	Стойност след реализиране на промените
Годишна норма за ефективност при употребата на натриева основа	6×10^{-5} t/единица продукт	$4,5 \times 10^{-4}$ t/единица продукт

Инвестиционното предложение не предвижда необходимост от изграждане на нова техническа инфраструктура. Производствената площадка е с изградена външна техническа инфраструктура.

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:

Инвестиционното предложение е свързано с вече одобрено инвестиционно предложение „Изграждане на цех за алуминиеви профили в Индустриален парк - Зона „С“ в УПИ IV, кв. 16, представляващ поземлен имот с идентификатор 83510.693.4 (с площ 18914 кв.м) и УПИ V, кв. 164 представляващ поземлен имот с идентификатор 83510.693.5 (с площ 19094 кв.м) по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен“, за което са издадени:

- Становище на РИОСВ-Шумен с изх. № УИН-362/05.09.2019 г.
- Решение за преценяване на необходимостта от ОВОС № ШУ-13-ПР/2020 г. за инвестиционно предложение „Монтиране на Инсталация за елоксация в рамките

на цех за алуминиеви профили в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“ в поземлен имот с идентификатор 83510.693.103 (с площ 43 074 кв.м) по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен“;

- Решение за преценяване на необходимостта от ОВОС № ШУ-51-ПР/2022 г. за инвестиционно предложение „Монтиране на нови съоръжения в рамките на съществуващ цех за алуминиеви профили в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“ в поземлен имот с идентификатор 83510.693.103 по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен“;
- Решение за преценяване на необходимостта от ОВОС № ШУ-51-ПР/2022 г. за инвестиционно предложение „Монтиране на нови съоръжения в рамките на съществуващ цех за алуминиеви профили в Индустриален парк – Шумен, Зона „С“ в поземлен имот с идентификатор 83510.693.51 по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен“;
- Становище на РИОСВ-Шумен с изх. № УИН-375-(3)/25.09.2024 г. за инвестиционно предложение „Открит склад за алуминиеви профили в УПИ ХХ, кв. 16, Индустриален парк – Шумен, представляващ поземлен имот с идентификатор 83510.693.103 по Кадастралната карта на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен“.

В рамките на имота е изграден и въведен в експлоатация „ЦЕХ ЗА АЛУМИНИЕВИ ПРОФИЛИ“ и разположена в него Инсталация за елоксация, за която е издадено комплексно разрешително № 593-Н0/2021 г. издадено с Решение № 593-Н0-И0-А0/2021 г. и актуализирано с Решение № 593-Н0-И0-А1/2024 г.

Във връзка с експлоатация на промененото съоръжение е необходимо издаване на разрешение за строеж по реда на ЗУТ и провеждане на процедура по актуализиране на комплексно разрешително по реда на Глава VII, раздел II от ЗООС.

4. Местоположение:

Инвестиционното предложение ще се реализира в рамките на Индустриален парк – Шумен, Зона „С“ в поземлен имот с идентификатор 83510.693.103 по КК на гр. Шумен, общ. Шумен, обл. Шумен.

Географски координати на условен център на имота – N 43°17'22.37", E 26°59'11.99"

В близост до имота не са разположени защитени територии и територии за опазване обектите на културното наследство. Не се очаква трансгранично въздействие.

В близост инвестиционното предложение не са разположени елементи на Националната екологична мрежа (НЕМ), обекти, подлежащи на здравна защита, и територии за опазване на обектите на културното наследство.

(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)

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

Инвестиционното предложение не е свързано с ползване на природни ресурси.

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

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:

От предвидената дейност не се очаква емитиране на приоритетни и/или опасни, при които се осъществява или е възможен контакт с води.

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

От предвидената дейност се предвижда емитиране на замърсители в атмосферния въздух. Към новата линия за производство на алуминиеви профили и линията за сублимация ще се изградят и ще се експлоатират следните нови точкови източници на емисии и изпускащи устройства към тях:

Таблица № 7-1. ИУ към печ за закаляване преди реализиране на промените

Изпускащо устройство №	Източник на емисии	Условни координати	Височина	Диаметър	Дебит	Температура	NOx
			m	m	Nm ³ /h	°C	mg/Nm ³
Кпн8	Печ за нагряване на профили	X – 4062 Y – 4071	7	0,5	1600	520	500
Кпз9	Печ за закаляване	X – 3999 Y – 4025	17	0,3	4800	220	500
Кпс10	Печ към линия са сублимация	X – 4000 Y – 4025	17	0,3	1600	220	500

Новите изпускащи устройства ще бъдат без пречиствателни съоръжения. Същите са свързани единствено с горивни процеси с използване на природен газ. Топлинната мощност на съответните точкови източници са, както следва:

- Печ за нагряване на профили - 0,920 MW
- Печ за закаляване - 0,803 MW
- Печ към линия са сублимация – 0,250 MW

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

При СМР ще се формират следните видове отпадъци:

Отпадък	Код	Количество [t/y]	Временно съхраняване	Оползотворяване, преработване и рециклиране	Обезвреждане
Бетон	17 01 01	1	Да	Да - външни фирми	Не
Асфалтови смеси, различни от упоменатите в 17 03 01	17 03 02	10	Да	Да - външни фирми	Да - външни фирми
Смеси от бетон, тухли, керемиди, плочки и керамични изделия, различни от упоменатите в 17 01 06	17 01 07	10	Да	Да - външни фирми	Да - външни фирми

Управлението им ще бъде възложено на фирмата изпълнител на строително - монтажните работи.

След реализирането на инвестиционното предложение и експлоатация на новите съоръжения се очаква генерирането на следните видове отпадъци:

Отпадък	Код	Количество [t/y]	Временно съхраняване	Оползотворяване, преработване и рециклиране	Обезвреждане
Стърготини, стружки и изрезки от черни метали (излезли от употреба матрици)	12 01 01	100	Да	Да - външни фирми	Не
Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали	12 01 03	200	Да	Да - външни фирми	Не
Стърготини, стружки и изрезки от пластмаси	12 01 05	50	Да	Да - външни фирми	Не

Увеличеното количество образуван отпадък с код 12 01 01 ще доведе до увеличаване на количеството на предварително съхранение на отпадъка от 0,2 на 100 тона.

Увеличеното количество образуван отпадък с код 12 01 03 ще доведе до увеличаване на количеството на предварително съхранение на отпадъка от 10 на 200 тона.

Всички образувани отпадъци ще се съхраняват на отредени площадки за предварително съхранение на отпадъци съгласно нормативните изисквания. Отпадъците ще се предават за оползотворяване/обезвреждане на външни лица притежаващи разрешение по Чл. 35, ал. 1 от ЗУО. Ще се генерират и незначителни количества битови отпадъци, които ще се събират в контейнер за битови отпадъци и ще се събират от избраната от Община Шумен сметосъбираща фирма.

9. Отпадъчни води:

От предвидената дейност не се очаква формиране на 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/водоплътна изгребна яма и др.)

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.

Основното опасно вещество използвано при работа на линията за производство на алуминиеви профили е природен газ.

Новите съоръжения са захранени от площадкова газопреносна мрежа. Общото количество природен газ в тръбопроводи на площадката ще бъде 0,648 тона.

В съответствие с изискванията на чл. 6, ал. 1 на Наредбата за предотвратяване на големи аварии с опасни вещества и ограничаване на последствията от тях с настоящото уведомление е извършена актуализация на доклада за класификация на предприятието, която е документирана по образец съгласно приложение № 1 на същата наредба.

Резултата от класификацията доказва, че предприятието не следва да се класифицира като предприятие с нисък рисков потенциал или предприятие с висок рисков потенциал.

(в случаите по чл. 99б 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)

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

☐ Моля, на основание чл. 93, ал. 9, т. 1 ЗООС да се проведе задължителна ОВОС, без да се извършва преценка.

☐ Моля, на основание чл. 94, ал. 1, т. 9 от ЗООС да се проведе процедура по ОВОС и/или процедурата по чл. 109, ал. 1 или 2 или по чл. 117, ал. 1 или 2 от ЗООС.

II. Друга информация (не е задължително за попълване)

Моля да бъде допуснато извършването само на ОВОС (в случаите по чл. 91, ал. 2 ЗООС, когато за инвестиционно предложение, включено в приложение № 1 или в приложение № 2 към ЗООС, се изисква и изготвянето на самостоятелен план или програма по чл. 85, ал. 1 и 2 ЗООС) поради следните основания (мотиви):

Неприложимо.

Прилагам:

1. Документи, доказващи обявяване на инвестиционното предложение на интернет страницата на възложителя, ако има такава, и чрез средствата за масово осведомяване или по друг подходящ начин съгласно изискванията на чл. 95, ал. 1 от ЗООС.

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:

3.1. Допълнителна информация/документация, поясняваща инвестиционното предложение:

3.1.1. Документи за собственост.

3.1.2. Удостоверение от АГКК.

3.2. Картен материал, схема, снимков материал, актуална скица на имота и др. в подходящ мащаб – скица на имота.

4. Електронен носител – 1 бр.

☒ Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде издадено в електронна форма и изпратено на посочения адрес на електронна поща.

☒ Желая да получавам електронна кореспонденция във връзка с предоставяната услуга на посочения от мен адрес на електронна поща.

☒ Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде получено чрез лицензиран пощенски оператор.

Дата: 15.10.2025 г.

Уведомител:.....