

КОРИГИРАН

ГОДИШЕН ДОКЛАД

ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ДЕЙНОСТИТЕ ПО КОМПЛЕКСНО

РАЗРЕШИТЕЛНО №628-Н0/2023

за 2024 година

2025 г.

1. Уводна част

- **Наименование на инсталацията/инсталациите за която/които е издадено комплексното разрешително**

1. Инсталация за топене на алуминиеви сплави и леене на детайли, изпълняваща дейност по точка 2.5, буква „б“ от Приложение № 4 към ЗООС, включваща:

- **Участък „Топене“** – 2 шахтови пещи (шахтова пещ № 1 и шахтова пещ № 2);
- **Участък „Леене“** – 27 броя леярски автомата с 27 броя поддържащи пещи;
- **Участък „Дообработка на детайлите“** – Механично дообработване на детайлите – шлайфане и полиране.

- **Адрес по местонахождение на инсталацията**

„ПФБ ПРЕСО-ФОНДАЛ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД

Адрес: 4492, с. Варвара, област Пазарджик, община Септември

- **Регистрационния номер на комплексно разрешително, дата на подписване и дата на влизане в сила на комплексното разрешително**

Комплексно разрешително: № 628-Н0/2023г.

- **Дата на подписване: 08.09.2023г.;**

- **Дата на влизане в сила: 01.10.2023г.**

Съгласно Условие № 2.1 на КР № 628-Н0/2023 г. инсталацията в обхвата на разрешителното може да бъде въведена в нормален експлоатационен режим след писмено потвърждение от РИОСВ за изпълнение на следните условия:

- Производствените отпадъчни води от маслено-водния сепаратор и охлаждащите води да се използват единствено в затворен цикъл, съгласно изискванията на Условие 10.1.1. и Условие 10.2.1;
- Формираният поток битово-фекални отпадъчни води да се отвежда заедно с дъждовните води от площадката и покривите на сградите, чрез площадкова канализационна система в ЛПСОВ, след което да се събират в резервоар и от него да се предават за приемане и пречистване на отпадъчните води, съгласно изискванията на Условие 10.3.1.5.2.

С констативен протокол № 01-03 от 20.03.2024 г. РИОСВ – Пазарджик потвърждава изпълнението на условие 2.1. от КР № 628-Н0/2023 г.

- **Дата на актуализация: -**

- **Влизане в сила на актуализацията: -**

- **Оператор на инсталацията, притежател на комплексното разрешително „ПФБ ПРЕСО-ФОНДАЛ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД**

- **Адрес, телефон, факс и e-mail на собственика/оператора**

Адрес: 4492, с. Варвара, област Пазарджик, община Септември

Лице за контакти

- **Адрес, телефон, факс и e-mail на лицето за контакти**

Адрес: 4492, с. Варвара, област Пазарджик, община Септември

Лице за контакти

- **Кратко описание на всяка от дейностите/процесите, извършвани в инсталацията/инсталациите**

Основната дейност на дружеството е производство на детайли от алуминиеви сплави по метода на леене под налягане. Производствената площадка се намира в Област Пазарджик, Община Септември, с.Варвара, имот 387003, местност "Бунара", ЕКАТТЕ 10104 по плана на Община Септември, кв. 378, УПИ I-204, землище на с. Варвара.

Имотът се намира в обособена производствена зона, и е отдалечена от урбанизирана територия на около 2000 м.

Инсталация, която попада в Приложение 4 на ЗООС.

ИНСТАЛАЦИЯ ЗА ТОПЕНЕ НА АЛУМИНИЕВИ СПЛАВИ И ЛЕЕНЕ НА ДЕТАЙЛИ, включваща:

Участък „Топене“ - 2 шахтови пещи (шахтова пещ № 1 и шахтова пещ № 2)

Всяка от топилните пещи за алуминиеви сплави е с капацитет до 2 т. за 4 часа или 12 т/денонощие стопена сплав. Така общия топилен капацитет на двете пещи ще бъде 24 т/24 ч. Използваното гориво в пещите е природна газ. Методът на топене е индиректен, без пряк контакт между огъня и алуминиевата сплав. След като се разтопи сплавта се дегазира, за да се изчистят получените при топенето ненужни газове. Дегазирането на алуминий е необходимо за отстраняване на водорода от стопилката. Алуминиевата сплав 226 се топи при температура 800°C. Топилната пещ събира 2 тона. Това количество се разтапя за 4 часа. След това сплавта се дегазира, за да се изчистят получените при топенето ненужни газове и се излива в поддържаща пещ на всяка машина посредством транспортна пота, която събира 500 кг. Същата сплав има температура 710°C.

Дегазирането се извършва с течен азот и флюси /дегазираща сол/. Устройството за дегазиране представлява графитена тръба, която се спуска с въртеливи движения в цилиндричен съд в който е поставена разтопената сплав. От горе (за 12-13 сек), през метална тръба се спуска дегазиращата сол а от долу, през графитената тръба се вкарва течния азот. По този начин се изкарват всички нежелани примеси от сплавта. Цикълът на дегазирането трае 2 мин. За дегазиране на сплавта се използват дегазираща сол (флюси) и втечен азот;

Участък „Леене“ - 27 броя леярски автомата с 27 броя поддържащи пещи

Леене в постоянни форми – Включва изсипване на разтопен метал в метална форма. Формата се отваря след втвърдяване и отливката се извежда за довършителни работи. Стопената сплав излива в транспортна пота и се пренася от топилните пещи към поддържащите пещи на леярните машини.

При изливането в поддържащата пещ сплавта има температура от 710°C. След изливането на алуминия в поддържащата пещ, започва процесът на отливане на съответния детайл.

Разтопеният метал се загребва от автомат и се излива в прескамерата на машината необходимото количество алуминий. От прескамерата алуминия преминава в леярския инструмент и посредством създаденото високо налягане се формова съответния детайл. След като детайла е оформен, леярския инструмент се отваря и детайла се отнема автоматично. След като детайла е изваден се поставя на дървено пале или в метално решетъчно пале и се отчупва се леяковата система.

Използват се машини за леене под налягане със студена камера.

Терминът "леене под налягане" често означава "леене под високо налягане". Процесът използва матрица, в която разтопен метал се излива под високо налягане. Това позволява производство на отливки с висока повърхност и ниска дебелина на стените. Металът се държи под налягане, докато се охлади и втвърдява. След това половинките на матриците се отварят и отливката се отстранява, обикновено с помощта на автоматична система за изхвърляне. Формите са предварително смазани, преди да се използват, и са с водно охлаждане за поддържане на желаната работна температура.

Машините със камера имат метални резервоари. Налягането се произвежда чрез хидравлична система, свързана с бутало, и обикновено е в диапазона от няколко стотин бара. В машините за камера металът е точно над точката на топене и е в полу-течно състояние. Процесът е приложим главно за алуминиеви сплави и в по-малка степен магнезиеви сплави, цинкови сплави и дори сплави с висока точка на топене като месинги и бронзи.

Смазването на матрицата влияе върху качеството на леенето, плътността и повърхността, и лекотата на отделяне на детайла. Правилното смазване също може да ускори скоростта на леене и да намали натрупването на материал върху матрицата.

Под всяка машина има изградена вана, в която попада замърсената с масло вода. Получената смес – вода и масло постъпва в шахта – маслено – воден сепаратор. В маслено-воден сепаратор се извършва пречистване на вода замърсена с обмазка и масла от машините за леене под налягане.

Участък „Дообработка на детайлите“ - Механична дообработка на детайлите – шлайфане и полиране

Отлетите детайли се дообработват механично с цел постигане на крайната форма, качество и функционалност. Основно механичната обработка включва шлайфане и полиране на детайлите. В зависимост от вида и предназначението детайлите могат да преминат един или няколко механични обработки.

Отляти детайли се транспортират посредством електрокар до пресовия участък, където на преса се монтира инструмент, който обрязва ненужния материал и отваря отвори на съответния детайл. След отливане детайлите могат да преминат през една или всички от долуизброените видове обработки:

- отчупване на леяковата система от оператора на машината/според изискванията на клиента/щанцоване / според изискванията на клиента/

- дробинговане - дробинговането е вид обработка на повърхността, при който специално при нас количество детайлите около 70-80 кг зависи от формата и размерите се изсипват в машина /дробинка/. В тази машина детайлите се въртят от създадена система и се "обстрелват" със стоманени сачми — с размер 0,6мм.

- тровалиране - според изискванията на клиента детайлите могат да бъдат и тровализирани - това е вид обработка на повърхността на детайла-в тровала /центробежна вибрационна машина/ се оставят достатъчно количество детайли, абразив, и почистващ препарат автоматично се налива необходимото количество вода, механизма на машината произвежда вибрации и след строго определено време/според изискванията на клиента/детайлите се изваждат и изсушават в сушилня.

При необходимост някои от детайлите се обработват допълнително посредством пневматични пили и пневматични орбитални шлайф машини в отдел "Почистване".

За някои от детайлите има изисквания за механична обработка на отвори или контур. За тази обработка детайлите се изпращат при външни фирми.

Опаковане на готовата продукция и подготовка за транспорт

След като детайлите бъдат готови и инспектирани от контролорите по качеството за несъответствия и пропуски се опаковат в картонени опаковки, които се поставят на дървени палета и се фолират със стреч фолио, след което се товарят на камион и се експедират към клиента.

• Производствен капацитет на инсталацията/инсталациите

№	Инсталация, попадаща в обхвата на Приложение № 4 към ЗООС	Позиция на дейността, Приложение №4 на ЗООС	Капацитет
1.	Инсталация за топене на алуминиеви сплави и леене на детайли, включваща: - Участък „Топене“ – 2 шахтови пещи (шахтова пещ № 1 и шахтова пещ № 2); - Участък „Леене“ – 27 броя леярски автомата с 27 броя поддържащи пещи; - Участък „Дообработка на детайлите“ – Механично дообработване на детайлите – шлайфане и полиране.	т. 2.5. „б“	Общо за двете пещи: 24 t/24 h Шахтова пещ № 1: 12 t/24 h Шахтова пещ № 2: 12 t/24 h

Количеството произведена продукция за периода от 20.03.2024 г. до 31.12.2024 г. е както следва:

№	Инсталация, попадаща в обхвата на Приложение № 4 към ЗООС	Позиция на дейността, Приложение №4 на ЗООС	Годишното количество произведена продукция за 2024 год.
1.	Инсталация за топене на алуминиеви сплави и леене на детайли, включваща: - Участък „Топене“ – 2 шахтови пещи (шахтова пещ № 1 и шахтова пещ № 2); - Участък „Леене“ – 27 броя леярски автомата с 27 броя поддържащи пещи; - Участък „Дообработка на детайлите“ – Механично дообработване на детайлите – шлайфане и полиране.	т. 2.5. „б“	Общо за двете пещи: 11,024 t/24 h Шахтова пещ № 1: 0 t/24 h Шахтова пещ № 2: 11,024 t/24 h Стопени алуминиеви сплави 3 086,750 t/y

Работните часове на Инсталацията за за топене на алуминиеви сплави и леене на детайли за 2024 г. (ефективно работно време) са 6 720 часа.

• Организационна структура на фирмата, отнасяща се до управлението на околната среда

Утвърдена е структурна схема за управление на „ПФБ ПРЕСО-ФОНДАЛ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД.

С утвърдени от Управителя инструкции е определен персоналът, който извършва конкретни дейности по изпълнение на условията от КР.

- **РИОСВ на чиято територия е разположена инсталацията**

Регионална инспекция по околна среда и води – Пазарджик

- **Басейнова дирекция, на чиято територия е разположена инсталацията**

Басейнова дирекция – Източно-беломорски район – гр. Пловдив

2. Система за управление на околната среда

- **Структура и отговорности**

В изпълнение на условията в комплексното разрешително дружеството е определило отговорници, които да извършват конкретни дейности по изпълнение на условията на комплексното разрешително.

- **Обучение**

Предвид потребностите от обучение на персонала се провеждат курсове за опресняване на знанията на отговорните работници и служители, определени за изпълнението на инструкциите в КР.

- **Обмен на информация**

На площадката има актуален списък на лицата отговорни за изпълнение на условията в разрешителното, където са включени имена, длъжност, местоположение на работното място и телефон за контакт. Информацията е достъпна при извършване на проверка по комплексното разрешително.

На площадката има изготвен актуален списък на компетентните органи, които трябва да бъдат уведомявани съгласно условията на разрешителното, техните адреси и начини за контакт.

- **Документиране**

Фирмата има изготвен списък на нормативната уредба по ОС, регламентираща работата на инсталацията и се съхранява на площадката от съответните отговорни лица на електронен и хартиен носител.

Актуалните документи, свързани с изпълнението на условията в КР се намират на разположение на персонала и отговорните лица, които ги прилагат. Има списък на лицата, получили актуален документ свързан с изпълнението на условията в КР.

- **Управление на документите**

Съгласно изготвената инструкция екипът отговорен за изпълнение на условията в КР следи за промените в нормативната уредба, актуализира и довежда до знанието на отговорните лица.

- **Оперативно управление**

Изготвени са необходимите инструкции за експлоатация и поддръжка в съответствие с изискванията на разрешителното.

- **Оценка на съответствие, проверка и коригиращи действия**

Фирмата прилага писмени инструкции за мониторинг на техническите и емисионни показатели съгласно условията в КР. Прилагат се писмени инструкции за

периодични оценки на съответствията със стойностите на емисионните и технически показатели с определените в КР.

- **Предотвратяване и контрол на аварийните ситуации**

Изготвени са и се прилагат писмени инструкции за предотвратяване и контрол на аварийните ситуации.

- **Записи**

Документират се и се съхраняват :

- Данните от наблюдението на емисионните и технически показатели и резултатите от оценката на съответствието с изискванията на условията в КР;
- Данните за причините за установяване на съответствията и предприетите коригиращи действия;
- Данните от преразглеждането и/или актуализацията на инструкциите за работа на технологичното оборудване.

Изготвен е списък с документите доказващи съответствие с условията на КР.

- **Докладване**

Изготвя се и се представя ежегодно в РИОСВ годишен доклад за изпълнение дейностите, за които е предоставено КР в определения срок.

Представя се при поискване от компетентните органи допълнителна информация относно изпълнение на условията в КР.

- **Актуализация на СУОС**

Дружеството е сертифицирано по ISO 14001/2015.

Операторът е сертифициран и по система за управление на качеството ISO 9001:2015.

След издаване на решение за актуализация или изменение на КР ще бъде преразгледана и актуализирана СУОС в съответствие с изискванията определени в новото решение.

3. Използване на ресурси

3.1. Използване на вода

Вода за нуждите на площадката (битови и промишлени цели) се набява от два тръбни кладенеца:

- Тръбен кладенец 1 (ТК1) – вода за питейно-битово водоснабдяване и промишлено водоснабдяване със специфична цел „охлаждане с подземни води“ съгласно разрешително за „Водовземане на вода за питейно – битови нужди“ Решение № РР-3677/11.10.2019г. за продължаване срока на действие на разрешително № 31510449/10.05.2014 г. издадено от Директора на БД ИБР. Подадено е заявление за продължаване срока на действие на разрешително № 31510449/10.05.2014 г. с входящ № РР-02-75 от 06.03.2024 г.

- Тръбен кладенец 2 (ТК2) - вода за промишлени нужди от собствен водоизточник при спазване условията в разрешително за „Промислено водоснабдяване със специфична цел охлаждане с подземни води“ № 31530067/22.12.2008 г. – Решение № РР-3871/08.07.2020г. за изменение и продължаване срока на действие на разрешително № 31530067/22.12.2008г., изменено с Решение № РР-1896/12.03.2014г., продължено с Решение № РР-2318/07.05.2015г. издадено от Директора на БД ИБР. Подадено е заявление за продължаване срока на действие на разрешително № 31530067/22.12.2008 г с входящ № РР-02-265 от 19.09.2024 г.

В изпълнение на чл. 48, ал. 1, т. 12 от Закона за водите, в БДИБР са представени доклади за изпълнение на условията в горепосочените разрешителни с вх. № КД-04-2204/1/ и № КД-04-2205/1/ от 06.03.2025 год.

Разработени са инструкции за поддръжка и проверка на оборудването, което е основен консуматор на вода за производствени нужди. Монтирани са по 1 бр. водомер на всеки тръбен кладенец за измерване на количествата изчерпана вода.

Документира се информация, която включва:

- годишна консумация на вода за производствени нужди (включително охлаждане) за Инсталацията за топене на алуминиеви сплави и леене на метали, m³

- стойността на годишната норма за ефективност при употребата на производствена вода за Инсталацията за топене на алуминиеви сплави и леене на метали, m³/продукт.

Измерването и документирането на данните се извършва съгласно инструкция по изискванията на Условие 8.1.5 и Условие 8.1.6.1.

Извършена е оценка на съответствието по Условие 8.1.6.2 не е констатирано несъответствие.

Таблица 3.1. Потребление на вода за 2024 година (за периода от 20.03.2024 г. до 31.12.2024 г.)

Източник на вода	Годишно Количество Съгласно КР	Количество За единица Продукт Съгласно КР	Използвано Годишно количество	Използвано Количество За единица продукт	Съответствие
ТК 2	-	50 m ³ /t	144 548 m ³	46.829 m ³ /t	ДА

Съгласно отчетените количества използвана вода има съответствие с годишната норма на ефективност, разрешена в комплексното разрешително.

В таблица 3.1. Потребление на вода за 2024 година са посочени използваните количества вода само за промишлено водоснабдяване за работата на инсталацията в обхвата на Приложение № 4 от ЗООС, а именно добитите количества вода от Тръбен кладенец 2 (ТК2).

Разрешените цели на водовземането, съгласно Решение № РР-3871/08.07.2020г. са „Охлаждане на производствени машини и съоръжения в процеса на работата им“, като измерването на добитите водни количества се извършва от един брой водомерно устройство № 23909657 пломбирано от БДИБР.

Във връзка с горното в БДИБР е представена, в нормативно установения срок, декларация по чл. 194б, ал. 1 от Закона за водите, с която, в изпълнение на чл. 7, ал. 4 от Тарифата, дружеството е декларирало, че цялото отнето количество през 2024 г., е с общ обем от 197 413 куб.м.

Отнетите водни количества от ТК 2 са измерени с измервателно устройство водомер №23909657 тип „Беласица“.

През отчетния период 20.03.2024 г. – 31.12.2024 г. са използвани следните количества вода от ТК2, съгласно дневника за отчет на отнетите водни количества за 2024 г.:

Отчетен период	Отнето водно количество от ТК 2
01.04.2024 г. – 30.04.2024 г.	19 461 m ³
01.05.2024 г. – 31.05.2024 г.	18 787 m ³
01.06.2024 г. – 30.06.2024 г.	20 254 m ³
01.07.2024 г. – 31.07.2024 г.	17 852 m ³
01.08.2024 г. – 31.08.2024 г.	10 236 m ³
01.09.2024 г. – 30.09.2024 г.	10 825 m ³
01.10.2024 г. – 31.10.2024 г.	11 258 m ³
01.11.2024 г. – 30.11.2024 г.	12 796 m ³
01.12.2024 г. – 31.12.2024 г.	23 079 m ³
	144 548 m ³

В изпълнение на условие 8.1.3. през годината са извършени 10 планови прегледа на водопроводната мрежа за промишлени води и на водопроводната мрежа за питейни води. Няма констатирани течове.

3.2. Използване на електроенергия

Измерването и документирането на изразходваните количества електроенергия се извършва съгласно инструкция по изискванията на Условие 8.2.2.1 и Условие 8.2.2.2.

Използваната ел. енергия от инсталацията, включена в КР се отчита по показанията на електромерите.

Изразходваното количество ел. енергия за тон продукт се изчислява по формулата:

количество изразходвана ел. енергия/ количество произведен продукт = ел. енергия за тон продукт.

Правят се изчисления за стойността на годишната норма за ефективност при използването на електроенергия. Води се годишен отчет за използваната електроенергия.

Таблица 3.2. Потребление на електроенергия за 2024 година (за периода от 20.03.2024 г. до 31.12.2024 г.)

Електроенергия	Количество за единица Продукт съгласно КР MWh/t	Използвано количество за единица продукт MWh/t	Съответствие
Инсталация за топене на алуминиеви сплави и леене на детайли	1,82	0,619	ДА

Изразходваната електроенергия за производствени нужди за периода от 20.03.2024 г. до 31.12.2024 г. е 1 909,218 MWh.

3.3. Използване на суровини, спомагателни материали и горива

Документирането на данните се извършва съгласно инструктите по Условие 8.3.2.1 и Условие 8.3.2.2.

Таблица 3.3.1 Потребление на суровини за 2024 година (за периода от 20.03.2024 г. до 31.12.2024 г.)

Суровина	Годишно количество съгласно КР – t/y	Количество за единица продукт съгласно КР – t/единица продукт	Употреб- ено годишно количес- тво	Количес- тво за единица продукт	Съответствие
Алуминиеви сплави	-	1.38	2 356.298	0.763	Да

Забележка: При изчисляването на годишния капацитет на Инсталацията за топене на алуминиеви сплави са включени и количествата стопени алуминиеви сплави, постъпващи в системата като оборотни продукти. Оборотните продукти (детайли с механични недостатъци и леяци) са със същия химичен състав, както сплавите, и могат да бъдат върнати отново в съответната шахтова пещ за повторно стопяване. Разходът на алуминиеви сплави за единица продукт е по-малък от 1 заради оборотните продукти, които се подават за повторно стопяване и са включени в общия капацитет на инсталацията.

Таблица 3.3.2 Потребление на спомагателни материали за 2024 година (за периода от 20.03.2024 г. до 31.12.2024 г.)

Спомагателни материали	Годишно количество съгласно КР – t/y	Количество за единица продукт съгласно КР – t/единица продукт	Употребено годишно количество	Количество за единица продукт	Съответствие
Флюс	-	0.0004	3	0.001	Не
Втечен азот	-	0.002	3.843	0.0012	Да
Обмазки	-	0.037	30	0.0097	Да

Таблица 3.3.3. Потребление на горива за за 2024 година (за периода от 20.03.2024 г. до 31.12.2024 г.)

Гориво	Годишно количество съгласно КР – t/y	Количество за единица продукт съгласно КР – Nm ³ /единица продукт	Употребено годишно количество	Количество за единица продукт	Съответствие
Природен газ	-	61.611	721 949	233.886	Не

През отчетния период са констатирани несъответствия в стойностите на годишната норма на ефективност при потреблението на флюси и природен газ за производството на единица продукт. След констатиране на несъответствието, бяха предприети мерки за установяване на причината за тях и беше установено, че някои от нормите за ефективност, посочени в условията на КР № 628-Н0/2023 г. са неправилно определени и посочени в заявлението за издаване на КР.

За отстраняване на несъответствията беше подготвена и представена информация, за коректните норми за ефективност, в уведомление за инвестиционно предложение „Реконструкция на два броя топилни (шахтови) пещи към Инсталация за топене на алуминиеви сплави и леене на метали“ в УПИ I-204, производство на метални изделия, кв. 378, землище на с. Варвара, община Септември, област Пазарджик, представено на РИОСВ – Пазарджик с вх. № ПД-01-33/24.01.2025 г.

В уведомлението са посочени коректните стойности за норми на ефективност, като същите са в съответствие със заключенията, посочени в Решение за изпълнение (ЕС) 2024/2974 на комисията от 29 ноември 2024 година за установяване на заключенията за най-добрите налични техники (НДНТ) за отрасъла на ковашките и леярните предприятия съгласно Директива 2010/75/ЕС на Европейския парламент и на Съвета относно емисиите от промишлеността (Решение за изпълнение (ЕС) 2024/2974).

След приключване на процедурата по реда на глава шеста от ЗООС, в ИАОС ще бъде представена информация за планираната промяна (вкл. коректните данни за норми на ефективност за флюси и природен газ) по образец съгласно приложение № 5 на Наредба за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни, в съответствие с изискванията чл. 16, ал. 1 на същата Наредба.

3.4. Съхранение на суровини, спомагателни материали, горива и продукти

Съхранението на суровините, горивата и готовата продукция се осъществява в складове, разрешени с издаденото комплексно разрешително.

Съгласно инструкцията за периодична оценка на съответствие на складовете за съхранение на суровини, горива и готова продукция с експлоатационните изисквания и условията на комплексното разрешително ежесечно е извършван обход на складовете. Не са установени несъответствия.

4. Емисии на вредни и опасни вещества в околната среда

4.1. Доклад по европейския регистър на емисиите на вредни вещества – ЕРЕВВ и PRTR за 2024 година

За входни данни са използвани измерените данни приведени/измерени емисии на вредни вещества от проведените собствени и контролни измервания на емисии вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от неподвижни източници „ПФБ ПРЕСО-ФОНДАЛ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД, отразени в протокол от изпитване № 0455/16.07.2024 г. на акредитирана изпитвателна лаборатория „Хеспа“. Измерените емисии са били в норми.

№.	CAS номер	Замърсител	Емисионно прагове (колона 1)			Праг за пренос на замърсител и извън площ. (колона 2) кг/г.	Праг за производство, обработка или употреба (колона 3) кг/г.
			във въздух (колона 1а) кг/г.	във води (колона 1б) кг/г.	В почва (колона 1с) кг/г.		
8#		Азотни оксиди (NO _x /NO ₂)	100 000		-	-	*
			- (1 051) М				
11#		Серни оксиди (SO _x /SO ₂)	150 000	-	-	-	*
			- (568) М	-	-	-	*

Като входни данни се използват измерените концентрации на изпитваните параметри в mg/Nm³, умножени по измерените дебита на газовете от протокол за изпитване за изпускащо устройство К2 и работните часове, през които са изпускани замърсителите.

1. Определяне на емисии от серни оксиди (SO_x/SO₂) за 2024 г. – изпускащо устройство К2 към шахтова пещ № 2

И - емисия, измерена, (mg/Nm³)

D - дебит на газовете от протоколите за изпитване, (Nm³/h)

E - годишна емисия на замърсителя във въздуха, (kg/y)

H - работни часове в годината, през които е изпускан замърсителя, (h/y)

$E = I * D * H / 10^6$, kg/y

$E = 29 * 2\,913 * 6\,720 / 10^6 = 567,69$ kg/y

2. Определяне на емисии от азотни оксиди (NO_x/NO₂) за 2024 г.- изпускащо устройство К2 към шахтова пещ № 2

И - емисия, измерена, (mg/Nm³)

D - дебит на газовете от протоколите за изпитване, (Nm³/h)

E - годишна емисия на замърсителя във въздуха, (kg/y)

H - работни часове в годината, през които е изпускан замърсителя, (h/y)

$E = I * D * H / 10^6$, kg/y

$E = 53,7 * 2\,913 * 6\,720 / 10^6 = 1\,051,20$ kg/y

За отчетния период (20.03.2024 г. – 31.12.2024 г.) е извършван пренос на отпадъци извън площадката над определените в Регламент № 166/2006 г. прагови количества, а именно опасни отпадъци, надвишаващи 2 тона на година;

Количествата неопасни отпадъци, предавани извън площадката на предприятието не превишават праговото количество от 2 000 тона на година.

През отчетния период е извършено предаване на следните опасни отпадъци с код и наименование:

- 13 02 05* - Нехлорирани моторни, смазочни и масла за зъбни предавки на минерална основа - 4 тона, предадени на „Ниел-Метал“ ЕООД за извършване на дейност транспортиране, съгласно Решение № 07-ДО-550-03/18.06.2024 г., издадено от директора на РИОСВ-Пазарджик;
- 15 02 02* - Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облека, замърсени с опасни вещества – 1,188 тона, предадени на „Промислени системи“ ООД за извършване на дейност с код R13 - съхраняване на отпадъци до извършване на която и да е от операциите R1 - R12, освен временното съхраняване до събирането им на мястото на образуване, съгласно КР № 464/20.03.2023 г.;

През отчетния период е извършено предаване на следните неопасни отпадъци с код и наименование:

- 10 10 03 – Шлака от пещи - 228,393 тона, предадени на ECO GREEN SRL, Италия за извършване на дейности с код R12 – Размяна на отпадъци за подлагане на някоя от дейностите с кодове R1 - R11;
- 12 01 04 - Прах и частици от цветни метали – 9,192 тона, предадени на Ниел-Метал“ ЕООД за извършване на дейност транспортиране, съгласно Решение № 07-ДО-550-03/18.06.2024 г., издадено от директора на РИОСВ-Пазарджик;
- 15 01 01 - Хартиени и картонени опаковки - 0,78 тона, предадени на „Стийл Интер Трейд“ ООД за извършване на дейност с код R13 - съхраняване на отпадъци до извършване на която и да е от операциите R1 - R12, освен временното съхраняване до събирането им на мястото на образуване, съгласно Решение № 07-ДО-308-05/25.10.2024 г., издадено от директора на РИОСВ-Пазарджик.

4.2. Емисии на вредни вещества в атмосферния въздух

Изпускащо устройство по пореден №	Източник на отпадъчни газове	Пречиствателно съоръжение	Максимален дебит на газовете (Nm ³ /h)	Височина на изпускащото устройство (m)	Вид на горивото
К 1	Шахтова пещ № 1	-	6 000	15	Природен газ
К 2	Шахтова пещ № 2	-	6 000	15	Природен газ
А 3	Изход аспирация към Леярски машини	-	60 000	13	-
А 4	Изход аспирация към Леярски машини	-	60 000	13	-
А5	Изход аспирация към поддържащи пещи към	-	30 000	13	-

Изпускащо устройство по пореден №	Източник на отпадъчни газове	Пречиствателно съоръжение	Максимален дебит на газовете (Nm ³ /h)	Височина на изпускащото устройство (m)	Вид на горивото
	леярски машини/отвеждане на високата температура				
A6	Изход аспирация към поддържащи пещи към леярски машини/отвеждане на високата температура	-	24 000	13	-
D7	Дробинговъчна машина	Ръкавен филтър	6 000	13	-
D8	Дробинговъчна машина	Ръкавен филтър	13 000	30	-

Данните са от директни замервания извършени от акредитирана изпитвателна лаборатория „Хеспа” – протоколи от изпитване №№ 0459/16.07.2024 г., 0458/16.07.2024 г., 0460/16.07.2024 г., 0468/16.07.2024 г., 0456/16.07.2024 г., 0457/16.07.2024 г. и 0455/16.07.2024 г.

Извършени са измервания на вредните вещества изпускани в атмосферния въздух, както следва:

От изпускащо устройство комин К 2 към шахтова пещ № 2:

- без пречистване (Протокол от изпитване № 0455/16.07.2024 г. на изпитвателна лаборатория „Хеспа”);

От изпускащо устройство комин А 3 към изход аспирация към Леярски машини:

- без пречистване (Протокол от изпитване № 0459/16.07.2024 г. на изпитвателна лаборатория „Хеспа”);

От изпускащо устройство комин А 4 към изход аспирация към Леярски машини:

- без пречистване (Протокол от изпитване № 0458/16.07.2024 г. на изпитвателна лаборатория „Хеспа”);

От изпускащо устройство комин А 5 към изход аспирация към поддържащи пещи към леярски машини/отвеждане на високата температура:

- без пречистване (Протокол от изпитване № 0460/16.07.2024 г. на изпитвателна лаборатория „Хеспа”);

От изпускащо устройство комин А 6 към изход аспирация към поддържащи пещи към леярски машини/отвеждане на високата температура:

- без пречистване (Протокол от изпитване № 0461/16.07.2024 г. на изпитвателна лаборатория „Хеспа”);

От изпускащо устройство комин Д 7 към Дробинговъчна машина:

- след пречиствателно съоръжение ръкавен филтър (Протокол от изпитване № 0456/16.07.2024 г. на изпитвателна лаборатория „Хеспа”);

От изпускащо устройство комин Д 7 към Дробинговъчна машина:

- след пречиствателно съоръжение ръкавен филтър (Протокол от изпитване № 0457/16.07.2024 г. на изпитвателна лаборатория „Хеспа”);

През изминалата 2024 година са извършени седем собствени измервания, при които не са констатирани завишени норми на емисии в атмосферния въздух.

Всички емисии на вредни вещества от Инсталациите се изпускат организирано.

Изготвени са и се спазват инструкциите за периодична оценка на наличието на източниците на неорганизираните емисии на площадката.

На производствената площадка на Дружеството и извън нея не се допуска формирането и разпространението на миризми.

До момента в дружеството не са постъпили оплаквания от съседни фирми и граждани за миризми и емисии от интензивно миришещи вещества. Технологичния процес за топене на алуминиеви сплави и леене на детайли не е свързан с отделянето на миризми.

Собствените периодични измервания са възложени на акредитирана изпитвателна лаборатория „Хеспа” при спазване на регламентираните в КР срокове.

Задължително се измерват параметрите на газовите потоци и атмосферния въздух, съгласно чл. 22 от Наредба № 6/26.03.1999г за реда и начина за измерване на емисиите на вредни вещества, изпускани в атмосферния въздух от обекти с неподвижни източници.

Документират се и се съхраняват резултатите от мониторинга на показателите на емисиите на вредни вещества в отпадъчните газове, изпускани от всички изпускащи устройства.

Документира се и съхранява информация за всички вещества и техните количества свързани с прилагането на ЕРЕВВ.

Документират се и се съхраняват резултатите на мерките за предотвратяване, намаляване на неорганизираните емисии и интензивно миришещи вещества, генерирани от производствената дейност на площадката.

Документират се и се съхраняват постъпилите оплаквания за миризми. За отчетния период няма постъпили оплаквания.

Документират се и се съхраняват резултатите от оценка на съответствието на измерените стойности на контролираните параметри с определените в разрешителното емисионни норми. При доказано превишаване на нормите за допустими емисии, определяме и документираме степента и времевия период от отклонение на нормите, причините за отклонението, както и предприетите коригиращи действия.

4.3. Емисии на вредни и опасни вещества в отпадъчните води

От производствената дейност на фирмата не се генерират промишлени отпадъчни води.

В процеса на работа беше установено, че се генерира излишък от охлаждащи води. Тези води са условно чисти, тъй като в нито един момент не контактуват с опасни химични вещества или други замърсители. Дружеството е проучило възможни алтернативи за управление на тези води, вкл. и за тяхното заустване.

В обхвата на ИП „Реконструкция на два броя топилни (шахтови) пещи към Инсталация за топене на алуминиеви сплави и леене на метали“ в УПИ I-204, производство на метални изделия, кв. 378, землище на с. Варвара, община Септември, област Пазарджик, представено РИОСВ – Пазарджик с уведомление за ИП с вх. № ПД-01-33/24.01.2025 г. се предвижда промяна в начина на управление на охлаждащите води от производството.

След приключване на процедурата по реда на глава шеста от ЗООС, в ИАОС ще бъде представена информация по образец, съгласно приложение № 5 на Наредба за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни, в съответствие с изискванията чл. 16, ал. 1 на същата Наредба, включваща промяна в начина на управление на охлаждащите води от производството.

Прилага се инструкция за периодична проверка и поддръжка на състоянието на канализационната мрежа на площадката на Дружеството, включително установяване на течове и предприемане на коригиращи действия за тяхното отстраняване. Минималния срок за провеждане на проверките е на три месеца. Резултатите се отразяват в протоколи за проверка техническото състояние на канализационната мрежа.

За 2024 г. не са регистрирани течове и неизправности по канализационната система.

4.4. Управление на отпадъците

Количеството на производствените отпадъци се отчита веднъж годишно чрез НИСО към ИАОС.

Прилагат се:

- инструкция за периодична оценка на съответствието на нормите за ефективност при образуването на отпадъци с определените такива в условията на разрешителното;
- инструкция за периодична оценка на съответствието на предварителното съхраняване с условията на разрешителното, на причините за установените несъответствия и за предприемане на коригиращи действия;
- инструкция за измерване на образуваните количества отпадъци и изчисление на стойностите на нормите за ефективност в съответствие с условията на КР;
- инструкция за оценка на съответствието на наблюдаваните годишни количества образувани отпадъци и стойностите на норми за ефективност при образуването на отпадъци (само за отпадъците, които се генерират пряко от производствения процес).

През отчетния период не е извършвана дейност по оползотворяване на отпади с код R9 – Повторно рафиниране на масла или друга повторна употреба на масла в маслено-воден сепаратор на отпадък с код и наименование 13 05 06* - масло от маслено-водни сепаратори.

През отчетния период не са извършвани анализи на отпадъци по Условие 11.8.1., тъй като отпадъците, образувани от дейността на дружеството са вече класифицирани по реда на Наредбата по чл. 2 от ЗУО, и по Условие 11.8.2.1., тъй като образуваните от дейността на дружеството не се предават на инсталации за депониране.

Площадките за съхранение на отпадъците се поддържат с подходяща настилка и са оградени от останалата част на производствената площадка.

Имат обозначителни табели с вида и кода на отпадъка. Достъпът е ограничен. Събирането на течните отпадъци се извършва в закрити метални варели доставени на площадките.

Площадките се поддържат от отговорните лица, които са определени със заповед. Отговорниците оценяват съответствието на площадката с изискванията на КР.

При установяване на несъответствия се предприемат коригиращи действия за привеждане във вид, изискван от КР.

Количествата генерирани отпадъци отговарят на количествата, заложиени в комплексното разрешително.

През отчетния период бяха установени несъответствия в количествата генерирани от дейността на дружеството отпадъци с код и наименование 12 01 04 – прах и частици от цветни метали, 15 01 01 – хартиени и картонени опаковки, 13 02 05* – нехлорирани моторни и смазочни масла и масла за зъбни предавки на минерална основа, 15 02 02* - абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване, предпазни облекла, замърсени с опасни вещества и 19 12 02 – *черни метали*. Несъответствие беше установено и при годишната норма за ефективност за отпадък с код и наименование 12 01 04 – прах и частици от цветни метали.

След констатиране на несъответствията, бяха предприети мерки за установяване на причината за тях и беше установено, че годишните количества отпадъци, образувани от дейността на дружеството са неправилно определени и посочени в заявлението за издаване на КР.

За отстраняване на несъответствията, след приключване на процедурата по реда на глава шеста от ЗООС за ИП „Реконструкция на два броя топилни (шахови) пещи към Инсталация за топене на алуминиеви сплави и леене на метали“ в УПИ I-204, производство на метални изделия, кв. 378, землище на с. Варвара, община Септември, област Пазарджик, представено на РИОСВ – Пазарджик с вх. № ПД-01-33/24.01.2025 г., в ИАОС ще бъде представена информация по образец съгласно приложение № 5 на Наредба за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни, в съответствие с изискванията чл. 16, ал. 1 на същата Наредба, с коректните данни за годишни количества и норми на ефективност за образуванияте от дейността на предприятието отпадъци.

През отчетния период е извършено предаване на следните опасни отпадъци с код и наименование:

- 13 02 05* - Нехлорирани моторни, смазочни и масла за зъбни предавки на минерална основа - 4 тона, предадени на „Ниел-Метал“ ЕООД за извършване на дейност транспортиране, съгласно Решение № 07-ДО-550-03/18.06.2024 г., издадено от директора на РИОСВ-Пазарджик;
- 15 02 02* - Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества – 1,188 тона, предадени на „Промислени системи“ ООД за извършване на дейност с код R13 - съхраняване на отпадъци до извършване на която и да е от операциите R1 - R12, освен временното съхраняване до събирането им на мястото на образуване, съгласно КР № 464/20.03.2023 г.;

През отчетния период е извършено предаване на следните неопасни отпадъци с код и наименование:

- 10 10 03 – Шлака от пещи - 228,393 тона, предадени на ECO GREEN SRL, Италия за извършване на дейности с код R12 – Размяна на отпадъци за подлагане на някоя от дейностите с кодове R 1 - R 11;
- 12 01 04 - Прах и частици от цветни метали – 9,192 тона, предадени на Ниел-Метал“ ЕООД за извършване на дейност транспортиране, съгласно Решение № 07-ДО-550-03/18.06.2024 г., издадено от директора на РИОСВ-Пазарджик;

- 15 01 01 - Хартиени и картонени опаковки - 0,78 тона, предадени на „Стийл Интер Трейд“ ООД за извършване на дейност с код R13 - съхраняване на отпадъци до извършване на която и да е от операциите R1 - R12, освен временното съхраняване до събирането им на мястото на образуване, съгласно Решение № 07-ДО-308-05/25.10.2024 г., издадено от директора на РИОСВ-Пазарджик.

4.5. Шум

Един път в рамките на две последователни години, фирмата извършва наблюдение на:

- общата звукова мощност на площадката
- еквивалентни нива на шум в определени точки по границата на площадката
- еквивалентни нива на шум в мястото на въздействие

Основният източник на шум на производствената площадка е обслужващия транспорт.

Основното технологично оборудване е разположено в едноетажно промишлено хале.

Обслужващият транспорт е от товарни автомобили, използвани за превозване на суровини и спомагателни материали, транспорт на готовата продукция.

Шумовото въздействие върху населените места в района е незначително – най-близко до площадката се намира с. Варвара, на около 2 км в югозападна посока.

Посочените източници имат отношение към производствената площадка и помещенията, в които са поместени.

Акустичният режим на територията на производствената площадка се формира основно от шума, излъчван от собствените му източници.

Съгласно изискванията на Условие 12.1.1. дейностите, извършвани на производствената площадка не трябва да превишават посочените нива на шум:

По границите на производствената площадка:

- дневно ниво - 70 dB(A);
- вечерно ниво - 70 dB(A);
- нощно ниво - 70 dB(A);

В мястото на въздействие (най-близката жилищна зона в населеното място):

- дневно ниво - 55 dB(A);
- вечерно ниво - 50 dB(A);
- нощно ниво - 45 dB(A);

Оплаквания от живущите около площадката за превишаване на шума няма.

През 2024 г. са направени измервания на шумови нива от Изпитвателна лаборатория „Хеспа“ – протоколи от изпитване на нивата на шум в околна среда № № 0452/16.7.2024 г., 0453/16.7.2024 г. и 0454/16.7.2024 г.

Данните от протоколите от изпитване показват, че не се констатира превишения от установените норми.

Следващият мониторинг е предвиден за извършване през 2026 г.

4.6. Опазване на почвата и подземните води от замърсяване

Разработени са и се прилагат инструкции за:

- Периодична проверка за наличие на течове от тръбопроводи и оборудване, разположени на открито, установяване на причините и отстраняване на течовете;
- Отстраняване на разливи и/или изливания на вредни и опасни вещества върху производствената площадка (включително и в обвалованите зони);
- Предотвратяване на наличие на течности в резервоари, технологично/пречиствателно оборудване или тръбопроводи, от които са установени течове, до момента на отстраняването им;
- Периодична проверка и поддръжка на канализационната система за отпадъчни води на площадката;

През 2024г. не са установени разливи на вредни и опасни вещества на територията на производствената площадка.

5. Доклад по инвестиционна програма за привеждане в съответствие с условията на КР /ИППСКУР/

През отчетния период не са извършвани дейности за привеждане в съответствие с условията на КР, поради липса на необходимост.

6. Прекратяване на работата на инсталациите или на части от тях

През отчетния период не са предприети действия за прекратяване на работата на инсталации или на части от тях. Не е изготвен план за прекратяване дейността на инсталациите или части от тях. Налична е инструкция за пускане и спиране на инсталациите и/или на части от тях.

7. Свързани с околната среда аварии, оплаквания и възражения

7.1. Аварии

Предприятието не подлежи на издаване на разрешително по чл. 104 от ЗООС.

В определения срок е изготвен План за действия при бедствия, аварии и катастрофи.

Изготвени са и се прилагат инструкции и мерки за ограничаване или ликвидиране на последствията от аварии и катастрофи. Води се документация която се съхранява на площадката и представя при поискване от компетентните органи.

През отчетния период няма регистрирани аварийни ситуации и инциденти свързани със замърсяване на околната среда

7.2. Оплаквания и/или възражения, свързани с дейността на инсталациите, за които е издадено КР

За отчетния период няма постъпили оплаквания.

ДЕКЛАРАЦИЯ

Удостоверявам верността, точността и пълнотата На представената информация в Годишния доклад за изпълнение на дейностите за които е предоставено комплексно разрешително № 628-Н0/2023 г. на Инсталация за топене на алуминиеви сплави и леене на детайли, оператор „ПФБ ПРЕСО-ФОНДАЛ БЪЛГАРИЯ” ЕООД.

Не възразявам срещу предоставянето от страна на РИОСВ, ИАОС и МОСВ на копия от този доклад на трети лица.

Подпис:..

Дата:.....08.05.2025г.....

Име на подписващия:

Длъжност в организацията: УПРАВИТЕЛ

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ТАБЛИЦИ

Таблица 1. Замярсители по ЕРЕВВ и PRTR

№.	CAS номер	Замярсител	Емисионно прагове (колона 1)			Праг за пренос на замярсител и извън плещ. (колона 2) кг/г.	Праг за производс тво, обработка или употреба (колона 3) кг/г.
			във въздух (колона1а) кг/г.	във води (колона1б) кг/г.	В почва (колона1с) кг/г.		
8#		Азотни оксиди (NO _x /NO ₂)	100 000	-	-	-	*
			- (1 051) М	-	-	-	*
11#		Серни оксиди (SO _x /SO ₂)	150 000	-	-	-	*
			- (568) М	-	-	-	*

* Изчисленията на емитираните годишни количества на замярсителите в атмосферния въздух са направени по Методика за определяне годишните емисии във въздуха, изпускани от Инсталация за топене на алуминиеви сплави и леене на детайли „ПФБ ПРЕСО-ФОНДАЛ БЪЛГАРИЯ” ЕООД.

Таблица 2. Емисии в атмосферния въздух за 2024 година

Параметър	Единица	НДЕ съгласно КР	Резултати от мониторинг Периодичен	Честота на мониторинг	Съответствие
К1					
Прах	mg/Nm ³	10	-	Веднъж на две години	ДА
SO ₂	mg/Nm ³	35	-	Веднъж на две години	ДА
NO ₂	mg/Nm ³	120	-	Веднъж на две години	ДА
К2					
Прах	mg/Nm ³	10	6.5 ± 0.7	Веднъж на две години	ДА
SO ₂	mg/Nm ³	35	< 29*	Веднъж на две години	ДА
NO ₂	mg/Nm ³	120	53.7 ± 0.7	Веднъж на две години	ДА
А3					
Прах	mg/Nm ³	20	9.0 ± 0.9	Веднъж на две години	ДА
Органични вещества, определени като общ С	mg/Nm ³	10	7.3 ± 1.6	Веднъж на две години	ДА
А4					
Прах	mg/Nm ³	20	9.3 ± 1.0	Веднъж на две години	ДА
Органични вещества, определени като общ С	mg/Nm ³	10	6.8 ± 0.4	Веднъж на две години	ДА
А5					
Прах	mg/Nm ³	20	8.5 ± 0.9	Веднъж на две години	ДА
А6					
Прах	mg/Nm ³	20	7.7 ± 0.8	Веднъж на две години	ДА
Д7					
Прах	mg/Nm ³	20	11.9 ± 1.2	Веднъж на две години	ДА
Д8					
Прах	mg/Nm ³	20	12.3 ± 1.3	Веднъж на две години	ДА

* по-малко от границата на количествено определяне на метода

Периодичен мониторинг на ИУ К1 към шахтова пещ № 2 ще бъде извършен през 2025 г.

Таблица 3. Емисии в отпадъчни води (производствени, охлаждащи, битово-фекални и/или дъждовни) във водни обекти

Параметър	Единица	НДЕ, съгласно КР	Резултати от мониторинг	Честота на мониторинг	Съответствие
-	-	-	-	-	-

„ПФБ ПРЕСО-ФОНДАЛ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД поддържа затворена система за повторно използване на води от производствената площадка и не зауства отпадъчни води.

Таблица 4. Образуване на отпадъци (за периода от 20.03.2024 г. до 31.12.2024 г.)

Отпадък	Код	Годишно количество		Годишно количество за единица продукт		Временно съхранение на площадката	Транспортиране – собствен транспорт/външ на фирма	Съответствие
		Количество определено с КР t/y	Реално измерено t/y	Количество определено с КР t/t	Реално измерено t/t			
Производствени отпадъци, образувани от работата на Инсталацията за топене на алуминиеви сплави и леене на метали								
Шлака от пеши	10 10 03	400	228.399	0.2	0.074	1	„СКБ Транс“ ООД	Да
Стърготини, стружки и изрезки от черни метали	12 01 01	3	0	-	-	-	-	Да
Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали	12 01 03	3	0	0.001	-	-	-	Да
Прах и частици от цветни метали	12 01 04	0.5	12.192	0.001	0.004	1	„Ниел-Метал“ ЕООД	Не
Черни метали	19 12 02	0.5	2	-	-	-	-	Не
Цветни метали	19 12 03	0.1	0	-	-	-	-	Да
Отпадъци, образувани на цялата площадка								
Хартиени и картонени опаковки	15 01 01	1	1.28	-	-	1	„Стийл Интер Трейд“ ООД	Не
Пластмасови опаковки	15 01 02	0.5	0	-	-	-	-	Да
Опаковки от дървесни материали	15 01 03	2	2	-	-	1	-	Да
Метални опаковки	15 01 04	0.5	0	-	-	-	-	Да
Пластмаса и каучук	19 12 04	0.001	0	-	-	-	-	Да
Опасни отпадъци, образувани на цялата площадка								
Отпадъчен тонер за печатане, съдържащ опасни вещества	08 03 17*	0.002	0	-	-	-	-	Да
Нехлорирани хидравлични масла на минерална основа	13 01 10*	0.1	0	-	-	-	-	Да
Други хидравлични масла	13 01 13*	2	0	-	-	-	-	Да
Нехлорирани моторни и смазочни масла и масла за зъбни предавки на минерална основа	13 02 05*	2	5	-	-	4	„Ниел-Метал“ ЕООД	Не

Утайки от маслено-водни сепаратори	13 05 02*	46	0	-	-	-	-	Да
Масло от маслено-водни сепаратори	13 05 06*	20	0	-	-	-	-	Да
Води от маслено-водни сепаратори, съдържащи масла	13 05 07*	70	0	-	-	-	-	Да
Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества	15 01 10*	0.1	0	-	-	-	-	Да
Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване, предпазни облекла, замърсени с опасни вещества	15 02 02*	0.05	1.193	-	-	4	„Промислени системи“ ООД	Не
Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак	20 01 21*	0.05	0	-	-	-	-	Да

Таблица 5. Оползотворяване и обезвреждане на отпадъци за 2024 година

Отпадък	код	Оползотворяване на площадката	Обезвреждане на площадката	Име на външната фирма извършваща операцията по оползотворяване/ обезвреждане	Съответствие
Производствени отпадъци, образувани от работата на Инсталацията за топене на алуминиеви сплави и леене на метали					
Шлака от пещи	10 10 03	Не	Не	ECO GREEN SRL, Италия – R12 – 228.393 тона	Да
Стърготини, стружки и изрезки от черни метали	12 01 01	Не	Не	-	Да
Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали	12 01 03	Не	Не	-	Да
Прах и частици от цветни метали	12 01 04	Не	Не	„Ниел-Метал“ ЕООД – Т – 9.192 тона	Да
Черни метали	19 12 02	Не	Не	-	Да
Цветни метали	19 12 03	Не	Не	-	Да
Производствени отпадъци, образувани на цялата площадка					
Хартиени и картонени опаковки	15 01 01	Не	Не	„Стийл Интер Трейд“ ООД – R13 – 0.78 тона	Да
Пластмасови опаковки	15 01 02	Не	Не	-	Да
Опаковки от дървесни материали	15 01 03	Не	Не	-	Да
Метални опаковки	15 01 04	Не	Не	-	Да
Пластмаса и каучук	19 12 04	Не	Не	-	Да
Опасни отпадъци, образувани на цялата площадка					
Отпадъчен тонер за печатане, съдържащ опасни вещества	08 03 17*	Не	Не	-	Да
Нехлорирани хидравлични масла на минерална основа	13 01 10*	Не	Не	-	Да
Други хидравлични масла	13 01 13*	Не	Не	-	Да
Нехлорирани моторни и смазочни масла и масла за зъбни предавки на минерална основа	13 02 05*	Не	Не	„Ниел-Метал“ ЕООД – Т – 4 тона	Да
Утайки от маслено-водни сепаратори	13 05 02*	Не	Не	-	Да
Масло от маслено-водни сепаратори	13 05 06*	Не	Не	-	Да
Води от маслено-водни сепаратори, съдържащи масла	13 05 07*	Не	Не	-	Да
Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества	15 01 10*	Не	Не	-	Да
Абсорбенти, филтърни	15 02 02*	Не	Не	„Промишлени	Да

материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване, предпазни облекла, замърсени с опасни вещества				системи“ ООД - – R13 – 1.188 тона	
Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак	20 01 21*	Не	Не	-	Да

Всички количества отпадъци са докладвани в годишните отчети по отпадъците на „ПФБ ПРЕСО-ФОНДАЛ БЪЛГАРИЯ“ ЕООД за 2024 г.

Таблица 6. Шумови емисии за 2024 година

Място на измерването	Ниво на звуково налягане в dB (A)	Измерено през деня/вечерта/нощта	Съответствие
Точка 1	70/70/70	52.2/51.0/50.0	ДА
Точка 2	70/70/70	53.0/52.1/51.1	ДА
Точка 3	70/70/70	57.7/56.2/54.2	ДА
Точка 4	70/70/70	61.4/60.7/59.0	ДА
Точка 5	70/70/70	66.1/65.0/63.7	ДА
Точка 6	70/70/70	65.1/62.0/60.7	ДА
Точка 7	70/70/70	61.0/58.4/57.4	ДА
Точка 8	70/70/70	56.3/54.5/53.3	ДА
Точка 9	70/70/70	55.0/53.7/52.5	ДА
Точка 10	70/70/70	51.5/52.0/51.0	ДА
Еквивалентно ниво на шума в място на въздействие	55/50/45	30.8/29.1/27.7	ДА
Фоново ниво на шум	-	41.1/40.1/36.1	-
Ниво на обща звукова мощност	-	105.6/103.9/102.6	-

Данните в таблицата са от проведено наблюдение през 2024 г. Съгласно Условие 12.2.1 следващото наблюдение ще бъде извършено през 2026 г.

Таблица 7. Опазване на подземните води

Показател	Точка на пробовземане	Концентрация на подземните води, съгласно КР	Резултати от мониторинг	Честота на мониторинг	Съответствие

Цялата производствена площадка на „ПФБ ПРЕСО-ФОНДАЛ БЪЛГАРИЯ” ЕООД е покрита с трайна бетонова настилка и няма условия за замърсяване на подземните води в района.

Във връзка с горното, в Условие № 13 Опазване на почвата и подземните води от замърсяване на КР № 628-Н0/2023 г. не е предвиден мониторинг на подземни води.

Таблица 8. Опазване на почви

Показател	Концентрация в почвите (базово състояние), съгласно КР	Пробовземна точка	Резултати от мониторинг	Честота на мониторинг	Съответствие

Цялата производствена площадка на „ПФБ ПРЕСО-ФОНДАЛ БЪЛГАРИЯ” ЕООД е покрита с трайна бетонова настилка и няма условия за замърсяване на почвите в района.

Във връзка с горното, в Условие № 13 Опазване на почвата и подземните води от замърсяване на КР № 628-Н0/2023 г. не е предвиден мониторинг на почви.

Таблица 9. Аварийни ситуации

Дата на инцидента	Описание на инцидента	Причини	Предприети действия	Планирани действия	Органи, които са уведомени

През отчетната 2024 г. година няма възникнали аварии

Таблица 10. Оплаквания или възражения, свързани с дейността на инсталациите, за която е предоставено КР

Дата на оплакването или възражението	Приносител на оплакването	Причини	Предприети действия	Планирани действия	Органи, които са уведомени

За отчетния период няма постъпили оплаквания.