



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Министерство на околната среда и водите

РЕГИОНАЛНА ИНСПЕКЦИЯ ПО ОКОЛНАТА СРЕДА И ВОДИТЕ гр.СМОЛЯН

РЕШЕНИЕ

№ 11-ДО-151-04 от 22.11.2018г.

На основание чл. 73, ал.4, във връзка с ал. 1, т.4 от Закона за управление на отпадъците (ЗУО) и във връзка с уведомление вх. № КПД-03-195 от 08.11.2018 г.

ИЗМЕНЯМ И/ИЛИ ДОПЪЛВАМ

Решение № 11-ДО-151-03 от 27.02.2013 г.

на
„КАРЛЪК – 97“ ЕООД

ЕИК: 120043729

седалище и адрес на управлението: област Смолян, община Смолян, гр.Смолян, кв.Райково, ул.„Деспот Слав, № 1

лице, управляващо/представляващо дружеството/едноличния търговец:

ПЕТЪР СУЛИНАДЖИЕВ – УПРАВИТЕЛ

служ. тел.: 0888721116

факс:

електронна поща: petar.sulinadzhiev@isa2000.bg

както следва:

I. Разрешават се следните промени:

A. Извършва се правопримство по Търговския закон в случаите по чл. 74, ал. 2 от ЗУО

В РИОСВ - СМОЛЯН е подадено уведомление от „ИСА 2000“ ЕООД, гр. София с вх. № КПД-03-195/08.11.2018г., отразяващи следните промени: 1. Промяна на правната форма: от „Карлък - 97“ ООД, гр. Смолян (преобразуващо се дружество) се преобразува в „Карлък - 97“ЕООД, гр. Смолян (с правопримник „ИСА 2000“ЕООД); 2. Промяна на седалище и адрес на управление: от област Смолян, община Смолян, гр.Смолян, ул. „П.Берон” №1 на област Смолян, община Смолян, гр.Смолян, кв.Райково, ул. „Деспот Слав, №1; 3. Промяна на Управител: от ВАСИЛ ЛАЗАРОВ на ПЕТЪР СУЛИНАДЖИЕВ

II. Във връзка с т. I изменям и допълвам разрешението № 11-ДО-151-03 от 27.02.2013г. и издавам следното разрешение:

А. Да извършва дейности по третиране на отпадъци на следните площадки:

1. Площадка № 1:

1.1 С местонахождение: гр.(с.) Смолян, област Смолян, община Смолян, ул. «Петър Берон» №1, поземлен имот с идентификатор 67653.912.363, по кадастралната карта на гр.Смолян, - площ 2056 кв.м.

1.2.Видът (кодът и наименованието), количеството, произходът на ОЧЦМ и дейностите по третиране, за които се кандидатства са посочени в следната таблица:

	Вид на отпадъка		Дейности, кодове	Количество (тон/год.)	Произход
	Код	Наименование			
	1	2	3	4	5
1.	02 01 10	метални отпадъци	R13 - Съхраняване до извършване на която и да е от операциите по оползотворяване от R1 до R12; R12 - Размяна на отпадъците за оползотворяване по който и да е от методите с кодове R1 - R11 (предварително третиране – сортиране, рязане, прегрупиране, обработване) R4 – Рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения	10	От физическо или юридическо лице по смисъла на търговския закон
2.	12 01 01	стърготини, стружки и изрезки от черни метали	R13 - Съхраняване до извършване на която и да е от операциите по оползотворяване от R1 до R12; R12 - Размяна на отпадъците за оползотворяване по който и да е от методите с кодове R1 - R11 (предварително третиране – сортиране, рязане, прегрупиране, обработване) R4 – Рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения	10	От физическо или юридическо лице по смисъла на търговския закон
3.	12 01 02	прах и частици от черни метали	R13 - Съхраняване до извършване на която и да е от операциите по оползотворяване от R1 до R12; R12 - Размяна на отпадъците за оползотворяване по който и да е от методите с кодове R1 - R11 (предварително третиране – сортиране, рязане, прегрупиране, обработване) R4 – Рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения	0.5	От физическо или юридическо лице по смисъла на търговския закон

4.	16 01 17	черни метали	<p>R13 - Съхраняване до извършване на която и да е от операциите по оползотворяване от R1 до R12;</p> <p>R12 - Размяна на отпадъците за оползотворяване по който и да е от методите с кодове R1 - R11 (предварително третиране – сортиране, рязане, прегрупиране, обработване)</p> <p>R4 – Рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения</p>	20	От физическо или юридическо лице по смисъла на търговския закон
5.	17 04 05	желязо и стомана	<p>R13 - Съхраняване до извършване на която и да е от операциите по оползотворяване от R1 до R12;</p> <p>R12 - Размяна на отпадъците за оползотворяване по който и да е от методите с кодове R1 - R11 (предварително третиране – сортиране, рязане, прегрупиране, обработване)</p> <p>R4 – Рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения</p>	70	от физически, юридически лица
6.	19 10 01	отпадъци от желязо и стомана	<p>R13 - Съхраняване до извършване на която и да е от операциите по оползотворяване от R1 до R12;</p> <p>R12 - Размяна на отпадъците за оползотворяване по който и да е от методите с кодове R1 - R11 (предварително третиране – сортиране, рязане, прегрупиране, обработване)</p> <p>R4 – Рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения</p>	10	От физическо или юридическо лице по смисъла на търговския закон
7.	19 12 02	черни метали	<p>R13 - Съхраняване до извършване, на която и да е от операциите по оползотворяване от R1 до R12;</p> <p>R12 - Размяна на отпадъците за оползотворяване по който и да е от методите с кодове R1 - R11 (предварително третиране – сортиране, рязане, прегрупиране, обработване)</p> <p>R4 – Рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения</p>	10	От физическо или юридическо лице по смисъла на търговския закон

8.	20 01 40	метали	<p>R13 - Съхраняване до извършване на която и да е от операциите по оползотворяване от R1 до R12;</p> <p>R12 - Размяна на отпадъците за оползотворяване по който и да е от методите с кодове R1 - R11 (предварително третиране – сортиране, рязане, прегрупиране, обработване)</p> <p>R4 – Рециклиране/възстановяване на метали и метални съединения</p>	20	от физически и юридически лица
----	----------	--------	---	----	--------------------------------

II. Методи и технологии за третиране на отпадъците по видове дейности, вид и капацитет на съоръженията

Топене на чугун и стомана в тиглова индукционна пещ с капацитет 0.5 т/час.

Метод и технология за топене и получаване на течен чугун.

I. Режим на работа:

Тигловите индукционни пещи са предназначени за топене на чугун и стомана. В зависимост от характера на производствената програма са възможни различни режими на работа:

1.0. Работа с постоянни анализи:

Това е модел на работа за получаване на една и съща марка чугун. Тъй като всички плавки имат еднакъв химичен състав, обикновено се работи с шихтови материали с постоянен състав.

2.0. Работа с променливи анализи:

При този метод всяка плавка е с различен химичен състав. Това налага пещта да бъде изпразнена и отново да се зареди с твърди шихтови материали. Шихтовите материали и феросплави предварително са обработени и претеглени.

3.0. Работа с пълзящи анализи:

С този метод на работа и топене, обикновено от стопилка с определен химичен състав, чрез изменение само на един или няколко химични елементи (C; Si; Mn; Cr; Ni и др.) се цели да се получи сплав с друг химичен състав и други технологични и физико - механични качества. Освен това, този метод изисква висока степен на контрол на шихтовите материали, както и възможност за експресен анализ на стопилката по време на същинското топене.

Поради постоянния характер на производствената програма и почти еднаквите изисквания към отливките се е утвърдил първия режим на работа т.е. "Работа с постоянни анализи".

Топилния участък обикновено работи с шихтови материали с почти постоянен състав, което позволява да не се изисква анализ на химическия състав. Обикновено това са отливки от сив чугун марка СЧ10; СЧ15 и СЧ20 с неголяма сложност.

II. Шихтоване:

1.0. Шихтови материали:

Доставените шихтови материали във фирмата задължително се придружават от сертификат за качество, отразяващ име на доставчик, количество, вид, размери и химичен състав.

Най често използваните шихтови материали за получаване на различните видове чугуни са:

1.0.1. Нов чугун леярски: ЛК 2; ЛК 4; ЛК 5 – ГОСТ 4832 - 72

1.0.2. Нов чугун за преработка: М 1; М 2; М 3 или ПЛ 1 и ПЛ 2 - ГОСТ 805 - 69

1.0.3. Чугунени вторични суровини - БДС 4353 - 73

а) от битов характер

б) от машинен лом

1.0.4. Чугунени оборотни отпадъци - леяци, мъртви глави, отдушници, бракувана отливка.

- 1.0.5. Стоманени вторични суровини - стомана 3 по БДС 3579-72
- 1.0.6. Феросилиций - FeSi 75 % - БДС 4147-82
- 1.0.7. Феросилиций - FeSi 45 % - БДС 4147-82
- 1.0.8. Фероманган - FeMn 1: FeMn 2: FeMn 3; FeMn 6-БДС 4146-79
- 1.0.9. Навъглеродител - отпадък от графитови електроди
- 1.0. 10. Модификатори - (по заявка) ако производствената програма го изисква.

III. Получаване на течен метал в индукционна пещ:

1.0. Характеристика на набивните маси за изработване на тигли.

Тиглите за индукционни пещи се облицоват почти изключително с набивни маси, към тях се поставят следните изисквания:

- 1.1. Висока огнеупорност - т.е. при най - високите работни температури набивната маса да не се размеква и стопява.
- 1.2. Висока яркост на масата след синтероване (изпичане) т.е. тигела да издържа на натоварванията при зареждане, разливане и почистване.
- 1.3. Малко обемно свиване (разширение) при високи температури с цел да предпази тигела от деформации при нагряване.
- 1.4. Да противодействат добре на химическото въздействие на химичните процеси в тигела.
- 1.5. Да са евтини и да имат дълъг срок на служба (експлоатация).

Според вида набивните материали се делят на: кисели, основни и неутрални.

A. Кисели набивни маси:

Индукционните тиглови пещи за топене на ЧУГУН понастоящем се облицоват изключително със сухи кварцови набивни маси, съдържащи повече от 98% SiO₂ (силициев диоксид).

Химичният състав на кварцитите е важно условие, като добрите кисели набивни маси трябва да съдържат над 98% SiO₂ и примеси от Fe (желязо) и Fe₂O₃ се ограничава до максимум 0,6 %.

Това трябва да се съблюдава, защото над 0,6 % Fe₂O₃ може да доведе до късо съединение.

Другите примеси като: MgO; CaO; Na₂O; K₂O трябва сумарно да са под 1%.

Зърнест състав:

от 0.0 до 0,1 мм - 30 %
от 0.1 до 0.6 мм - 20 %
от 0,6 до 5,0 мм - 50 %

Огнеупорност: от 1740 до 1760 градуса по С.

Плътност кг/м³: от 2100 до 2300

2.0. Получаване на чугун (тигел кисела набивка)

2.1. Последователност на зареждане:

След сортиране и претегляне на различните компоненти на шихтата (а именно за 600 кг)

Пример №1

1. нов чугун	10%
2. собствен възврат	30 %
3. вторичен чугун	55 %
4. стоманен отпадък	5 %

Навъглеродител: Феросилиций и фероманган се влагат на 100 % метална шихта, като се отчита 5 % изгаряне на химичните елементи.

Шихтата предварително натрошена на минимални размери 50 x 50 x 50 мм и максимални размери 300 x 300 се зарежда в пещта до ³/₄ от обема ѝ.

Пещта се включва на минимална мощност, за да може шихтата да се подсуши и предварително да се подгрее.

След 20 - 30 минути пещта се включва на максимална мощност, т.е. режим на топене.

Шихтата се влага само при изключена пещ!!!

Металната шихта трябва да се уплътнява добре. Тази операция се извършва при изключена пещ и с метални пръти с изолирана дръжка.

След пълното разтопяване и изчистване на шлака се пристъпва към:

1. Вземане на технологична проба за отбел.
2. Вземане на технологична проба за епруветка (т.е. механични изпитания, ако това се налага, но за СЧ25, СЧ35 и СЧ40 това е задължително).

Прегряване на метала:

Тази операция е задължителна, за да може:

1. Да се усвоят всички феросплави.
2. Да се избегнат или сведат до възможния минимум всички наследствени качества на шихтовите материали (газове, влага, неметални включения, примеси).
3. Да се хомогенизира метала, да се успокои.

Тази операция продължава 5-6 минути.

Измерването на температурата е задължително. Използва се потопяема термодвойка.

Температура от 1480 до 1510 градуса по С в пещта.

Разрешение за леене по формите става след като метала отговаря на проба за отбел, твърдост НВ, температура за леене, химичен състав.

Температурата на леене по формите зависи от теглото на отливката; дебелината на стената на отливката, приходи и възли на самата отливка, брой във формата и др.

Контрол по изпълнение на тези операции са задължителни на водещия пещар и технолога на цеха.

III. Условия, при които да се извършват дейностите по третиране на отпадъци

1. При аварийна ситуация с отпадъците да се предприемат мерките за безопасност и превантивните мерки в съответствие с представления – „План за евакуация при аварии за обект „Леярен цех““, Приложение №2 към заявлението (вх.№КПД-07-02/04.01.2013г.).

2. Предаването за последващо третиране на отпадъците, включени в настоящото решение да се извършва само въз основа на писмен договор с лица, притежаващи документ по чл. 35 от ЗУО за отпадъци със съответния код съгласно наредбата по чл. 3 от ЗУО, както следва:

разрешение или комплексно разрешително за дейности с отпадъци по чл. 35, ал. 1 от ЗУО;

регистрационен документ за дейности с отпадъци по чл. 35, ал. 2, т. 3-5 от ЗУО;

регистрационен документ за събиране и транспортиране на отпадъци или регистрация за дейност като търговец или брокер, когато същите имат сключен договор с лица, притежаващи разрешителен или регистрационен документ по чл. 35, ал. 1, съответно по чл. 35, ал. 2, т. 3-5 от ЗУО.

3. Площадките за отпадъци да отговарят на следните изисквания:

3.1. Площадките за съхраняване на отпадъци да отговарят на следните изисквания:

1. Да е с трайна настилка (бетонна, асфалтобетонна, с плочи и др.), която осигурява възможност за почистване и за защита на почвата от замърсяване

2. Да са обособени зони за разделно събиране и съхранение на различните отпадъци, като всеки отпадък се приема и съхранява в отделна зона, която е обозначена и е маркирана със стикер на съответния код;

3. На площадката, където се третират ОЧЦМ да се осигури 24-часово видео наблюдение и да се съхраняват записите в продължение на една година.

4. Площадките за приемане на отпадъците да бъдат оборудвани с електронни автоматични и механични везни, калибрирани с точност за измерванията, за отчитане теглото на постъпващите отпадъци.

5. Отпадъците от черни и цветни метали (ОЧЦМ) с битов характер да се съхраняват и подготвят отделно от останалите ОЧЦМ.

6. Да е с непронусклива повърхност и да има съоръжения за събиране на разливи, утаители и съоръжения за обезмасляване.

3.2. Площадките за третиране на отпадъци да отговарят на следните изисквания:

1. Площадките за предварително третиране на отпадъци да са снабдени със съдове за сепариране и съответната техника за рязане и обработване на отпадъците;

2. Да има подходящи складове за третираните отпадъци с оглед предотвратяване на опасността от възникване на пожари при натрупването на по-големи количества.

4. Дейностите по третиране на отпадъци да отговарят на следните изисквания:

Операции по предварително третиране на ОЧЦМ:

а) сепариране по видове и компоненти;

б) рязане и прегрупирание;

в) топене на чугун и стомана в тиглова индукционна пещ при спазване на технологичния процес – температура на топене от 1480 до 1510 градуса по целзий в пещта ;

г) образувания отпадък (шлака) да се съхранява в съдове с цел недопускане на разпиляването и.

5. Да се води отчетност и да се предоставя информация съгласно изискванията на наредбата по чл. 48, ал. 1 от ЗУО.

6. Най-малко един месец преди изтичането на срока на действие на банковата гаранция по чл. 69, ал. 2 от ЗУО да предостави на РИОСВ, гр. Смолян подновена банкова гаранция.

7. Други условия

7.1 Приемането на ОЧЦМ, които нямат битов характер, включително тези, които представляват кабели и електропроводници от всякакъв вид и размер, елементи на електронната съобщителна инфраструктура, елементи и части от подвижния железопътен състав, железния път, включително осигурителните, сигнализационните и съобщителните съоръжения и всякакви инсталации към тях, всякакви елементи и части от пътната инфраструктура като пътни знаци, мантинели, метални капаци от шахти, части от уличното осветление или воднонапоителни системи и съоръжения, както и на металосъдържащи паметници или части или елементи от тях, се извършва само при наличие на сертификат за произход, издаден от лицата, при чиято дейност се образуват, и въз основа на сключен писмен договор;

7.2. От физически лица могат да се приемат ОЧЦМ само с битов характер, като задължително се попълва декларация за произход.

Решението може да се обжалва чрез директора на РИОСВ пред министъра на околната среда и водите или пред Административен съд, гр. Смолян по реда на Административнопроцесуалния кодекс в 14-дневен срок от неговото съобщаване.

ДИРЕКТОР НА РИОСВ – СМОЛЯН:

инж. ЕКАТЕРИНА ГАДЖЕВА

Изготвил:

М. Мочовска

Гл. експерт в Направление „УООП“

Съгласували:

Инж. М. Караиванов

Директор Дирекция „КПД“

К. Граховски

Гл. юриконсулт

инж. Любомир Михтарев

Н-к отдел „КОС“

Е. Невенов

Гл. експерт в Направление „УООП“