

**„КЕРАМИНЖЕНЕРИНГ” АД клон КЗ”БАГРЕНЦИ”**

**Тел./факс 078/55 10 16; GSM 0889/226 106**

Министерство на околната среда и водите

Вх. № 26-00-3606

София 10.10.2007 г.

Изх. № 364/15.10.2007 г.

До  
Министъра на  
околната среда и водите

**Уважаеми г-н Министър,**

Във връзка с изискванията на чл.4, ал.1 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда (ОВОС) (ДВ бр.25/2003г., изм. ДВ бр.№3/2006г.) Ви уведомяваме за нашето инвестиционно предложение **„Изграждане и пускане в експлоатация на пръстенна камерна пещ като заместваща мощност на съществуващата рингова пещ”.**

Моля да ни информирате за необходимите действия, които трябва да предприемем за горепосоченото инвестиционно предложение.

**Приложение:**

1. Информация по чл.4 ал.3 от Наредбата за ОВОС

С уважение,

Изп.Директор:.....

**К.Паргов**



## Информация по чл.4, ал.3 от Наредбата за ОВОС

### 1. Данни за възложителя;

„КЕРАМИНЖЕНЕРИНГ“ АД

клон КЗ „БАГРЕНЦИ“

Общ. Кюстендил

с. Багрени 2530

тел./факс 078/55 10 16; GSM 0889/226 106

### 2. Резюме на предложението, в т.ч. описание на основните процеси, капацитет, обща използвана площ; посочва се дали е за ново инвестиционно предложение и/или за разширение, и/или за промяна на производствената дейност;

Ново инвестиционно предложение за разширение – производство на тухли по метода на полусухото пресоване; капацитет – 15 млн. бр. тухли годишно или 45 000 т/год., изграждането ще бъде на два етапа; обща използвана площ – 2200м<sup>2</sup>  
Основните суровини са глина от находище „Багрени“ и шлам, като глино – горивна добавка.

Глината и добавката се подават в сандъчни подаватели за дозиране. Дозираната глина и добавка се подават с лентов конвейр във валци, където се извършва грубо размесване на глината и отделяне на камъните. Частично обработената глина чрез лентов конвейр се подава в лопатков смесител СМК – 125А, размесва се и постъпва в прес – грануратора след изграждането му през втория етап. За първия етап на строителството се предвижда подаването на глината и добавките от валците чрез лентов конвейр в сушилен барабан с размери ф 1,6 x 12м. Лентовите конвейри, смесителя и прес – гранулатора се предвиждат за изграждане през II – рия етап.

Като топлоносител се използва природен газ. Изсушената глина чрез лентов конвейр се подава в прътов смесител СК – 43, в който се раздробява на фракции 0-1 мм – 50% и 1-3 мм – 50%.

Раздробената глина се подава чрез лентов елеватор ЛГ – 250 на струнното сито, пресява се и постъпва на лентов конвейр. Глинени частици с големина повече от 3 мм се връщат в прътовия смесител. Точността на раздробяването на частиците се регулира от броя на прътите в прътовия смесител чрез наладка.

Готовите частици с фракция 0-3 мм се транспортират чрез лентов конвейр в бункера за склад. Запълването на бункерите става на етапи. В бункерите са монтирани датчици за ниво и при запълване на бункера се излъчва звуков и светлинен сигнал. През първия етап се предвижда изграждането само един бункер, а останалите бункери ще се монтират при втория етап.

Глината на прах от пресата чрез шибърен затвор постъпва на лентов конвейр, който я транспортира до лентовия елеватор ЛГ – 250. Чрез елеватора материалът се подава в двуваловия смесител СМК – 125, където при необходимост може да се навлажни до 8-10%. При коригиране на влажността водата трябва да се впръсква чрез дюза.

От смесителя материалът чрез лентов конвейр се разпределя в разходните бункери, разположени над пресата. През първия етап ще се изгради един разходен бункер.

Пресоването на глината се осъществява с преса СМК -1085Б по 2бр. През първия етап ще се монтира една преса. За пълната мощност ще се монтират 2 преси. В пресите за полусухо пресоване се използва двустепенното пресоване. Между първата и втората степен трябва да има рекъсване, през което част от въздуха се отделя от пресата. Долната траверса с щампата се отваря и изделието се изважда от прес-формата. След това изделието се подрежда на ролганг посредством механизъм.



В процеса на работа на пресата се следят дебелината и качеството на тухлите и при необходимост се коригират с бутони за регулиране.Формованите тухли се подават чрез лентов конвейър към поста за пакетиране.Пакетирането е ръчно.

За първия етап пакетите се разполагат на палети и чрез автокари се извозват за изпичане в съществуващата пеш.

За втория етап пакетите с тухли се подават чрез кран със захват в кръглата камерна пеш с подвижен свод, където се изпичат.Горивото за пещта е природен газ.

Чрез мостовия кран се свалят покритията над камерите и се оставят камерите да се охлаждат.Поставянето на пакетите с тухли в кръговата пеш се извършва с мостови кран, където се изпичат.

Кръговата пеш с подвижен покрив позволява механизирано зареждане и освобождаване на изделията от пещта, чрез преместване на покритията, които на местата за зареждане и изваждане се свалят и оставят в страни.Чрез мостовия кран с захват и товароподемност  $Q = 3,2$  т се одават алетите в свободните камери и се оставят в каналите за изпичане.След изпичането палетите се изваждат посредством крана и се транспортират до поста за разтоварване.

След изграждането на втория етап палетите с тухлите ще се извозват от производствения корпус до склада за готова продукция със самодвижеща се количка.

Складът ще се обслужва от съществуващите мотокари.

### **3.Връзка с други съществуващи и одобрени с устройствен или друг план дейности в обхвата на въздействие на обекта на инвестиционното предложение;**

Новата площадка ще бъде част от съществуващата производствена площадка на Керамичен завод „Багрени“.

### **4.Местоположение на площадката - населено място, община, квартал, поземлен имот, собственост, близост до или засягане на защитени територии, очаквано трансгранично въздействие, схема на нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура;**

Площадката се намира в с.Багрени, общ.Кюстендил,квартал 33 по плана на с.Багрени, поземлен имот VII-297,собственост на „Кераминженеринг“ АД.Площадката не е в близост и не засяга защитени територии, не се очаква трансгранично замърсяване, няма нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура.

### **5.Природни ресурси, предвидени за използване по време на строителството и експлоатацията;**

Необходимите строителни материали ще се закупуват от търговската мрежа.

### **6.Отпадъци, които се очаква да се генерират.**

Генерираните строителни отпадъци ще бъдат транспортирани до местата посочени от община Кюстендил.

Битовите отадъци ще изхвърлят в контейнера за смет на Керамичен завод „Багрени“, който се извозва от общинско предприятие „Чистота“ до градското сметище за ТБО.