



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ
Министерство на околната среда и водите

Регионална инспекция по околната среда и водите – Варна

РЕШЕНИЕ

по оценка на въздействието върху околната среда
№ ВА - 1/2020 г.

На основание чл. 94, ал. 2, чл. 99, ал. 2 и 3, чл. 99а, ал. 3 от Закона за опазване на околната среда (ЗООС), чл. 19, ал. 1 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействието върху околната среда (Наредбата по ОВОС), § 35 от Преходни и Заключителни разпоредби към закона за изменение и допълнение на Закона за опазване на околната среда (обн. - ДВ, бр. 98 от 2018 г., в сила от 27.11.2018 г.) и във връзка с чл. 31 от Закона за биологичното разнообразие (ЗБР) и чл. 38 и 39, ал. 4 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка за съвместимостта на планове, програми и проекти и инвестиционни предложения с предмета и целите на опазване на защитени зони (по ОС),

ОДОБРЯВАМ

осъществяването на инвестиционно предложение (ИП) „Инсталация за безотпадна технология за солно-кисело разлагане на фосфорит за получаване на фосфорна киселина и дикалциев фосфат и монтаж на оборудване за сушене и гранулиране на фосфатни торове с маркировка „ЕО ТОР“, землище на град Девня, община Девня, област Варна

Възложител: „Технофос“ ЕАД

Седалище и адрес на управление: област Варна, община Девня, гр. Девня, Индустриална зона – юг, ПИ №20482.505.548, Административна сграда

Кратко описание на инвестиционното предложение:

Инвестиционното предложение касае експлоатацията на „Инсталация за безотпадна технология за солно-кисело разлагане на фосфорит за получаване на фосфорна киселина и дикалциев фосфат и монтаж на оборудване за сушене и гранулиране



9000, гр. Варна, ул. "Ян Палах" №4.

Тел: (+35952)678-842, Факс: (+35952) 634593, e-mail: riosv-vn@riosv-varna.bg, www.riosv-varna.bg

на фосфатни торове с маркировка „ЕО ТОР“ в поземлен имот №20482.505.548, площ 27 490 кв. м, /площ по нотариален акт 27 529 кв. м/, трайно предназначение на територията – урбанизирана, начин на трайно ползване: за друг вид производство, складов обект, землище на град Девня, община Девня, област Варна, с възложител: “Технофос” ЕАД.

Новото ИП, което ще се монтира при действаща инсталация е „оборудване за демонстриране на сушене и гранулиране на фосфатни торове с маркировка „ЕО ТОР“. То ще заеме само 40 м².

Настоящото ИП е във взаимовръзка със следните ИП:

- “Изграждане на иновативен център ”TECHNOPHOS” с пилотна инсталация за демонстриране на безотпадна технология за солно-кисело разлагане на фосфорит за получаване на фосфорна киселина и дикалциев фосфат (фосфати-7,2 тона/денонощие или 1200 тона/година) в поземлен имот с идентификатор 20482.505.548, гр. Девня, общ. Девня, обл. Варна, с издадено Решение №ВА 63-ПР/2014 г. на директора на РИОСВ-Варна с характер „да не се извършва ОВОС“.
- „Доставка и монтаж на двустенен резервоар за съхранение на сярна киселина с вместимост 20 куб. м” в поземлен имот с идентификатор 20482.505.548, гр. Девня, общ. Девня, обл. Варна, с издадено Решение №ВА 88-ПР/2017 г. на директора на РИОСВ-Варна с характер „да не се извършва ОВОС“.

Въведената в експлоатация инсталация за демонстриране на безотпадна технология за солно-кисело разлагане на фосфорит за получаване на фосфорна киселина и дикалциев фосфат е с Разрешение за ползване от 15.08.2016 г.

През двугодишния период на действие на инсталацията, който изтекъл на 15.08.2018 г. пилотната инсталация е работила 72 от общо 720 дни и е произвела – фосфорна киселина -95 т, дикалциев фосфат – 217 т, калциев фосфат – 88т.

Бъдещите предвиждания на възложителя са свързани с продължаване на работата на инсталацията извън хипотезата на чл. 93, ал. 1, т. 4 от ЗООС.

Площадката е с напълно развита инфраструктура, вкл. сграден фонд, пътища, съоръжения и оборудване, ВиК, промишлено и битово електрооснабдяване.

Техническата инфраструктурата на площадката е съобразена с нормативните изисквания за изграждане и експлоатация на инсталации в химическата промишленост:

- сграден фонд (основен цех, складова зона);
- площадкова канализация;
- пътна инфраструктура.

Основната производствена сграда е с напълно развити вътрешни инсталации (вентилация, водопроводи, канализация и отоплителни съоръжения). Производствените помещения са изградени с киселиноустойчивата облицовка на фундаменти, подове и стени.

Новото оборудване ще се обслужва от наличния персонал – основен, спомагателен и ръководен.

Инсталацията не работи постоянно, а периодично по няколко дена (обикновено 5). Сумарно за година тя работи максимум 65-70 дни.

Капацитет на инсталацията: максимален 240 кг/час или ~ 345 тона/год. общо за всички посочени продукти в инвестиционното намерение.

Очакваната продължителност на монтажните работи за сушене и гранулиране е 1 месец. През този период на обекта ще работят средно 10 души.

В цялост разглежданата инсталация, представлява демонстрационна инсталация за прилагане на безотпадна технология за солно-кисело разлагане на фосфорит за получаване на фосфорна киселина и дикалциев фосфат, сушене и гранулиране на фосфатни торове с маркировка “ЕО ТОР”, и няма за цел промишлено производство на продукт, който да влезе в търговската мрежа.

Режимът на работа на инсталацията в нейната цялост е до 1680 hr/yr или 65-70 дни/год.

Технологичният процес е напълно автоматизиран. Основният процес се базира на атака на фосфатен кристал от разрежена солна киселина, последван от утаяване на P_2O_5 , под формата на дикалциев фосфат дихидрат (DCP). По този начин съдържанието на P_2O_5 на преработения фосфатен кристал се възстановява като твърда утайка дикалциев фосфат дихидрат (DCP). P_2O_5 се концентрира до 30% чрез утаяване, като твърдо вещество (40-42% в сухо вещество). Хлоридът, получен от солната киселина се превръща в калциев хлорид ($CaCl_2$).

В следствие този дикалциев фосфат дихидрат (DCP) се разтваря в сярна киселина за да се получи фосфорна киселина (H_3PO_4), а съдържащият се калций се утаява и се отделя под формата на твърда утайка на дихидратен гипс ($CaSO_4$). Получената фосфорна киселина има концентрация в диапазона 38 – 45 % P_2O_5 .

Генерираният калциев хлорид ($CaCl_2$) бива концентриран с оглед да бъде смесен със сярна киселина (H_2SO_4) и превърнат обратно в солна киселина (HCl).

В технологично отношение, предвидената с инвестиционното предложение “Инсталация за безотпадъчна технология за солно-кисело разлагане на фосфорит за получаване на фосфорна киселина и дикалциев фосфат и монтаж на оборудване за демонстриране на сушене и гранулиране на фосфатни торове с маркировка „ЕО TOP”, е от модулен тип и включва шест основни технологични модула, представени на следващата фигура:

- Модул 1А – Солно-кисело разлагане на фосфорит;
- Модул 1В – Кристализация на дикалциев фосфат (DCP);
- Модул 3 – Производство на фосфорна киселина;
- Модул ССР – Пречистване и концентрация на калциев хлорид;
- Модул 4 – Възстановяване на солна киселина;
- Модул – Сушене и гранулиране на дикалциев фосфат “ЕО TOP”.

Също така, като част от цялостната инсталация за производство на неорганични фосфати е и системата/съоръжения за производство на топлоенергия, а именно:

- Парогенератор (бойлер) за производство на техническа пара за нуждите на производствения процес;
- Водогреен котел за отопление на административната сграда и работни помещения.

Парогенераторът (бойлер) представлява горивна инсталация на природен газ с обща номинална мощност от 0.78 MW (786 kW).

Водогреият котел, също се определя като горивна инсталация и е с обща инсталирана мощност от 0.32 MW (320 kW).

И при двете инсталации, основният и единствен енергоносител е компресиран природен газ.

По същество, това са поддържащи системи, осигуряващи работата на основните процеси и технологични линии в инсталацията както и осигуряване на необходимия микроклимат и здравословни условия на труд.

Посочените горивни инсталации според инсталираната обща и индивидуална номинална мощност, не попадат в обхвата на Приложение № 4 на ЗООС, респективно *Директивата за КПКЗ 2010/75/ЕС (IPPC Directive)*.

Дикалциевият фосфат дихидрат (DCP) е ключов междинен продукт в технологичния процес. Това е чиста и стабилна фосфатна сол, която съдържа 41–48% P_2O_5 в зависимост от формата в която се намира. Концепцията на процеса въвежда използването на DCP, като междинен продукт за производството на други неорганични фосфати:

- Фосфатни торове: DCP ($CaHPO_4$) “ЕО TOP”;
- Фосфорна киселина: за производство на торове.

В резултат от технологичния процес се генерират три основни странични (съпътстващи) продукта с висока чистота:

- Калциев сулфат (гипс) – получава се при взаимодействието между калциев хлорид и сярна киселина, поради което той е много по-чист от фосфогипса, получен при сярно-кисело разлагане на фосфорит.
- Калциев хлорид – полученият калциев хлорид, също е със значително качество. Използва се изцяло в технологичния процес, като страничен продукт под формата на концентриран разтвор.
- Въглероден диоксид – получава се в концентрирана форма, чрез неутрализиране на фосфатния разтвор с калциев карбонат.

Технологичен Модул 1А – Солно-кисело разлагане на фосфорит

В този модул се извършва атака на фосфатния кристал, съдържащ се във фосфорита, посредством солно-кисело разлагане. Състои се от два основни етапа:

- Разлагане на фосфорит с разрежена солна киселина;
- Фазово разделяне на получената суспензия.

Фосфатната скала се разлага с разрежена солна киселина (10-15% HCl), при температура 25-75°C, с цел максимално извличане на P₂O₅, при минимизиране на примесите.

Получената суспензия от солно-киселото разлагане на фосфатната скала, състояща се от H₃PO₄, Ca(H₂PO₄)₂ (MCP) и CaCl₂, се подлага на фазово разделяне във филтър-преса, където твърдата фаза (отпадъчен кек) се отделя от фосфатния разтвор.

Страничните примеси, като Al и Fe се запазват в твърдия остатък (кек), като на този етап се редуцира образуването на HF и H₂SiF₆. Допълнително се прилага отстраняване на флуорида, който основно се запазва в твърдия остатък (кек). Този остатък, съставен основно от съединения на флуора (CaF₂), нереагирала фосфатна скала, силициев диоксид, неразтворими тежки метали (следи) и гипс, се отделя от фосфатния разтвор чрез филтриране. Съдържащият се в кека P₂O₅ е главно нереагирал P₂O₅, фиксиран от скалната матрица, като неразтворим комплексен компонент.

Технологичен Модул 1В – Кристализация на DCP

Технологичният процес се изразява в три основни стъпки:

- Неутрализация на разтвора на фосфорна киселина (получен от Модул 1А) с калциев карбонат;
- Получаване на дикалциев фосфат с P₂O₅ 40-42%;
- Сепариране на твърдата фаза (дикалциев фосфат) и течна фаза (калциев хлорид) чрез лентов филтър.

Съдържанието на P₂O₅ във фосфатния разтвор, получен от предходния модул (модул 1А), се отделя от калциевия хлорид чрез кристализация. Утаява се като дикалциев фосфат дихидрат или под формата на анхидрид (в зависимост от температурата) с добавяне на основа (CaCO₃) на няколко етапа в процеса. Полученият процесен газ CO₂ е с висока чистота и може да се утилизира, като вторичен (би) продукт.

В края на етапа на кристализация, след фазовото разделяне, полученият суров DCP (2CaHPO₄·2H₂O) се промива. Разтворимите странични примеси, като MgCl₂, а така също и Cd, As, остават разтворени в течната фаза (р-р на фосфати и CaCl₂). Тъй като разтворимостта на суровия DCP в среда на CaCl₂ е изключително ниска, практически няма загуба на P₂O₅, което повишава ефективността на процеса. Полученият филтрат (течна фаза) е с концентрация на CaCl₂ в диапазона 8-10 %.

При този модул, получения дикалциев фосфат дихидрат (2CaHPO₄·2H₂O) продължава, като междинен продукт за получаване на фосфорна киселина (H₃PO₄) и "ЕО TOP" (DCP), а разтвора на калциев хлорид (р-р CaCl₂), се насочва за концентрация и последващо регенериране на солна киселина в Модул 4.

Технологичен Модул 3 – Производство на фосфорна киселина

Технологичният процес протича в два етапа:

- Превръщане на дикалциевия фосфат дихидрат ($2\text{CaHPO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$) от Модул 1В във фосфорна киселина (H_3PO_4) с 40 % P_2O_5 ;
- Преципитиране и сепариране на калция до получаване на гипс (CaSO_4).

За да се получи фосфорна киселина, дикалциевия фосфат дихидрат (суров DCP) произведен в Модул 1В, се смесва със сярна киселина 98%. Тази реакция е същата като при традиционните процеси с изключение на това, че се използват сурови фосфати (суров DCP) с високо съдържание на P_2O_5 (41-42%), но без органични примеси, карбонати и силициев диоксид.

Фосфатът от суровия DCP се превръща в концентриран разтвор на H_3PO_4 (около 40% P_2O_5), докато калция се превръща в гипс.

След етапа на кристализация, гипсът се отделя от фосфорната киселина чрез филтриране (лентов филтър). Полученият по този начин гипс, е много по-чист и с по-високо качество, и може да се утилизира, като вторичен (би) продукт.

Гипсовият кек се измива, за да се постигне максимално възстановяване на P_2O_5 .

При необходимост, може да се извърши допълнително третиране/пречистване за отстраняване на сулфат, следи от тежки метали и оцветяване.

Получената фосфорна киселина е подходяща за производство на водоразтворими торове. За употребата ѝ като техническа киселина и/или като хранителна добавка е необходимо допълнително (дълбоко) пречистване, чрез йонообмен и/или екстракция с органични разтворители, което не е предмет на конкретния технологичен процес.

Технологичен Модул ССР – Пречистване/концентриране на калциев хлорид

Технологичният процес протича в два етапа:

- Пречистване на разтвор на калциев хлорид от Модул 1В;
- Концентриране на разтвора, чрез изпаряване.

Филтратът (разтвор) на калциев хлорид (CaCl_2) от Модул 1В се пречиства чрез повишаване на активната реакция (рН) в разтвора с добавяне на варно мляко. Това позволява на металите, съдържащи се в него да се утаят под формата на хидроксили или други неразтворими соли при по-високо рН.

Получената утайка се филтрира във филтър-преса, след което се изхвърля под формата на отпадък (отпадъчен кек). Полученият филтрат – разтвор на калциев хлорид е с висока чистота и след регулиране на рН се изпраща в отделението за концентриране (изпарение) на CaCl_2 .

След изпарение на водата от разтвора, концентрирания CaCl_2 се изпраща в Модул 4 за възстановяване на солна киселина.

Технологичен Модул 4 – Възстановяване на солна киселина

В този модул се възстановява/концентрира използваната в процеса на солно-кисело разлагане HCl (Модул 1А). Процесът протича през три основни етапа:

- Възстановяване на солна киселина чрез реакция на р-р CaCl_2 (Модул 1В) със сярна киселина;
- Преципитация на калция под формата на гипс в хемихидратна или дихидратна форма без примеси;
- Сепарация на гипса и солната киселина.

Концентрираният разтвор на CaCl_2 от Модул ССР, се обработва с концентрирана сярна киселина, в резултат на което се получава суспензия от калциев сулфат дихидрат (гипс) и разтвор на солна киселина (разредена). Реакцията е екзотермична.

Полученият по този начин дихидратен гипс е много по-чист и с по-високо качество, и може да се утилизира, като вторичен (би) продукт.

Дихидратният гипс се отделя от разтвора на HCl чрез филтриране, след което разредената солна киселина се смесва с концентрирана HCl преди да се използва отново в Модул 1А.

Минималното изискване за добавка на концентрирана HCl е около 10% от общото необходимо количество за протичане на един цикъл, и зависи от съдържанието на примеси.

Сушене и гранулиране на дикалциев фосфат (DCP) с маркировка „ЕО ТОР”

В технологичният модул се извършват операции по гранулиране и изсушаване на фосфатни торове (“ЕО ТОР”), получавани от продукти на солно-киселото разлагане на фосфорит (дикалциев фосфат дихидрат – Модул 1В).

Производственият цикъл на технологичната линия е свързан с получаването на дикалциев фосфат с маркировка “ЕО ТОР”:

- минимално съдържание на P_2O_5 , разтворим в алкален амониев цитрат (Петерман) – 38 %.
- размер на частиците: — най-малко 90 % да преминават през сито с отвори 0,160 mm; — най-малко 98% да преминават през сито с отвори 0,630 mm.

Производството на дикалциев фосфат с маркировка “ЕО ТОР” протича през следните технологични етапи:

- Първи етап – в смесителя (гранулиращото оборудване) се подават дикалциев фосфат дихидрат (суров DCP от Модул 1В), като основна суровина и процесна вода за регулиране на необходимите параметри. Така подадените суровини се смесват и вследствие работата на оборудването се образуват гранули с необходимите размери според спецификацията и нормативните изисквания.
- Втори етап – след като продукта е оформен в необходимите размери и консистенция, се подава към сушилката (оборудване за сушене). Посредством горелка на природен газ (метан) продукта се загрява до необходимата температура за премахване на влагата. По време на този етап фините прахови частици, отделени от сушенето се събират чрез въздуходувка и се отвеждат в ръкавен филтър.
- Трети етап – полученият продукт в крайно състояние (DCP) бива окачествяван, маркиран и складиран. Остатъчното количество фини прахови частици, събрани в ръкавния филтър и гранулите, които не отговарят на изискванията за големина, се връщат обратно в системата за максимално обработване.

За осигуряване на постоянен състав и качество на произведения продукт (“ЕО ТОР”), периодично по предварително изготвен план за всеки пуск на инсталацията, се извършват лабораторни анализи за осигуряване на стабилността на производствения процес и наблюдение на качеството на получения продукт.

Общото водоснабдяване на територията на производствената площадка (Инсталация за безотпадъчна технология за солно-кисело разлагане на фосфорит за получаване на фосфорна киселина и дикалциев фосфат, сушене и гранулиране на фосфатни торове), се осигурява от съществуващата водопроводна мрежа на “ВиК - Варна” ООД, въз основа на сключен договор.

Електроенергията за захранване на инсталацията за дикалциев фосфат (DCP), както и за цялата производствена площадка на “Технофос” ЕАД, се доставя от електроразпределително дружество “Енерго Про Варна” ЕАД, на база сключен договор.

В технологичния процес се използват суровини и спомагателни материали в основната си част, класифицирани като опасни химични вещества (ОХВ). Представяват технологични разтвори, суспензии и вещества, необходими за протичане на съответните химични реакции в процеса на производство на дикалциев фосфат (DCP).

Използват се в затворена схема – рецикулация, посредством възстановяване и концентриране/рециклиране на отработените разтвори и киселини.

В обекта е предвидено, изградено и се експлоатира действащо пречиствателно съоръжение, част от технологичен Модул 1. Това съоръжение е прието и въведено в експлоатация, като част от цялата технологична линия за ДСР.

Производствените отпадъчни води са оборотни. При максимално възможният дебаланс (възможно най-неблагоприятният случай), който е малко вероятно да настъпи количество им е 11,2 м³/месец и ще се отвеждат в ГПСОВ на база сключен договор.

Територията предмет на ИП не попада в границите на защитени зони, по смисъла на чл. 1, ал. 2 от Наредба за ОС, но ИП попада в обхвата на чл. 2, ал. 1, т. 1 от същата и подлежи на процедура по оценка за съвместимост по реда на чл. 31, ал. 4, във връзка с ал. 1 от ЗБР.

На основание чл. 39, ал. 3 и 4 от *Наредбата за ОС* и във връзка с заложените критерии по чл. 16 от същата наредба, преценката за вероятната степен на отрицателно въздействие на ИП върху най-близките защитени зони е, че ИП няма вероятност да окаже значително отрицателно въздействие върху предмета на опазване в зоните.

поради следните МОТИВИ (фактически основания):

1. В представения доклад за ОВОС е разгледано състоянието на околната среда и са оценени предполагаемите въздействия от монтажа на оборудване, експлоатацията и закриването на ИП. ДОВОС е направено описание и анализ на компонентите и факторите на околната среда и човешкото здраве, тяхната чувствителност и потенциално въздействие. Определени, описани и оценени са предполагаемите въздействия на ИП върху околната среда и здравето на хората, като е направен подробен анализ, прогноза и оценка на въздействията върху всички компоненти и фактори на околната среда, както и здравно-хигиенните аспекти по време на монтажа и експлоатацията с направени мотивирани изводи за предложените технологии. Доклада за ОВОС е разработен в съответствие с изискванията на чл. 96, ал. 1 от ЗООС, Наредбата за ОВОС и други закони и поднормативни актове.
2. Направен е анализ на очакваните въздействия от реализацията на ИП и са идентифицирани рисковите фактори, предложени са мерки, предвидени да предотвратят или намалят значителните вредни въздействия върху околната среда. Направени са мотивирани изводи за осъществяване на ИП, поради следното:
 - 2.1. Цялостният технологичен процес е организиран в съответствие с общоприетите принципи и изисквания за опазване на околната среда и рационално използване на ресурсите.
 - 2.2. Съществена част от производствения процес е устойчивото използване на ресурсите, чрез прилагане на химични процеси, които позволяват да се произвеждат висококачествени фосфати и да се добави стойност към повечето странични примеси (съставки) на фосфатната руда, независимо от нейния клас. Този технологичен процес, дава възможност да се използва химично разлагане с почти нулеви отпадъци и висока степен на извличане на фосфор (P₂O₅).
 - 2.3. Прилаганите технологични процеси се отличават с висока толерантност (не възискателни) към качеството на входящата суровина (примесите във фосфатната руда), като същевременно се получават крайни продукти с висока чистота, качество и ниски емисии в околната среда.
 - 2.4. Модулният подход, позволява да се оптимизира цялостния технологичен процес, като по този начин се постига оптимално разделяне на всички съставки в суровите фосфати (входящи суровини) и тяхното пълноценно усвояване.

- 2.5. Всички площадки, складови и работни помещения, в които се осъществяват специфични технологични процеси са оборудвани и застроени със съответните съоръжения и инсталации за безопасно протичане на процесите. Площадките за предварително съхраняване на отпадъци са проектирани, застроени и оборудвани, при спазване на изискванията на *Закона за управление на отпадъците* и подзаконовите нормативни актове по неговото прилагане.
- 2.6. Местата за манипулация на твърди прахообразни вещества и материали (фосфорит) са оборудвани със съответните съоръжения за минимизиране на прахоотделянето и системи за улавяне и пречистване.
- 2.7. Складовете и помещенията за съхранение на ОХВ са съобразени с изискванията на *Наредбата за реда и начина за съхраняване на опасни химични вещества*. Всички технологични отпадъчни води и газове се събират, отвеждат и пречистват в съответствие с установените НДЕ.
- 2.8. По отношение на компонент атмосферен въздух :
- 2.8.1. По време на строително-монтажните дейности:
- Инсталацията за безотпадъчна технология за солно-кисело разлагане на фосфорит за получаване на фосфорна киселина и дикалциев фосфат, е действащ производствен обект, за който ще се изпълнят ограничени по обем строителни работи, свързани единствено с монтаж и инсталация на модулно оборудване за сушене и гранулиране на фосфатни торове. Изпълнението на посочените СМР не предвижда извършване на строителни дейности, свързани с фундаране на нови сгради и производствени помещения, изкопи, насипи, инженерни мрежи и инфраструктурни връзки и др. строителни дейности на открито, изискващи използването на специализирана тежка механизация. Предвидените за изпълнение строително-монтажни дейности не са свързани с формиране на емисии в атмосферния въздух.
- 2.8.2. По време на експлоатацията:
- Въз основа на извършените моделни изчисления и прогнози за формираните емисии при експлоатация на Инсталацията за безотпадъчна технология за солно-кисело разлагане на фосфорит за получаване на фосфорна киселина и дикалциев фосфат, сушене и гранулиране на фосфатни торове и при възприетия технологичен режим на работа, не се очаква значително въздействие върху качеството на атмосферния въздух в разглеждания район.
 - Влиянието на източници на емисии е допустимо, дори и в случаите при възможно най – неблагоприятен сценарий, не само в локален но и в по-широк териториален обхват. Показателно за степента на влияние е изчисленото концентрационно поле на замърсителите при максимални концентрации.
 - Пряко влияние на производствената площадка спрямо най-близко разположеното населено място (кв. Химик, гр. Девня) с концентрации над пределно допустимите, както в средноденоношен, така и в средногодишен аспект не се очаква.
 - Количествената оценка на замърсителите по масов баланс също не дава основание за очаквано трайно замърсяване на приземния атмосферен слой, при правилна експлоатация и спазване на емисионните ограничения.
 - Като ниски се оценят и количествата на емисиите в приземния атмосферен слой от специализираните транспортни средства при движението си на територията на производствената площадка, както и по републиканската пътна мрежа, с максимални концентрации, значително под допустимите норми. Емитираните замърсители са незначителни и не предполагат измеримо въздействие върху качеството на атмосферния въздух в района.
 - От направеният анализ е установено, че съществуващият трафик по основната транспортна връзка в района – Републикански път III-2008 Девня – Белослав –