

ОБЩИНА ДРЯНОВО
СЪОБЩЕНИЕ ЗА ПУБЛИЧНО ОБЯВЛЕНИЕ
УВЕДОМЛЕНИЕ ЗА ИНВЕСТИЦИОННО НАМЕРЕНИЕ

съгласно чл. 4 ал.2 и чл.8 ал.5 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействие върху околната среда

Данни за възложителя	„Евро Гобо“ АД, ЕИК 204054638 с управител Пламен Иванов Лесев Седалище и адрес на управление: град Габрово, ул. „ В.Левски“ №3, ет.1, ап.3
Инвестиционно предложение	„Преустройство на съществуваща сграда и пристройка за предприятие за преработка на зеленчуци и медицински растения в сух екстракт“
Местоположение на площадката	УПИ XVIII за производство и складова дейност, кв. I по плана на с. Скалско, Община Дряново
Резюме на инвестиционното предложение	Инвестиционното ни намерение е постройка, която ще представлява предприятието за преработка на зеленчуци и медицински растения в сух екстракт, технологични помещения, помещение за персонала със санитарно битови помещения, лаборатория, плюсова и минусова хладилни камери, склад за готовата продукция и офис- разположени в еднопространствена съществуваща сграда и пристройка към нея.

Пълните данни за инвестиционното намерение се намират в Дирекция „Архитектура, строителство и общинска собственост“ при община Дряново, ул. „Бачо Киро“ №19

При проявяване на обществен интерес, становища могат да се изпращат в 14 дневен срок в Дирекция Дирекция „Архитектура, строителство и общинска собственост“ при община Дряново на адрес: град Дряново 5370, ул. „ Бачо Киро“ №19 и/или в РИОСВ – Велико Търново на адрес: гр. Велико Търново 5002, ул. „Никола Габровски“ №68

Съгласувал: Арх. Светла Цонева Директор дирекция АСОС	Изготвил: Р.Иванова Ст. специалист в Дирекция АСОС
--	---

Срок на обявление на информационното табло на община Дряново – 14 дни

Дата на постъпило в община Дряново уведомление за инвестиционно намерение		Вх. № 27.00-98/16.04.2018 г.	
Дата на обявление	16.04.2018 г.	Дата на приключване	30.04.2018 г.

Информация за преценяване на необходимостта от оценка на въздействието върху околната среда /овос/

съгласно приложение №2 от наредба за условията и реда за извършване на овос (дв бр. 25/2003 год., изм. дв бр. 03/2006г., изм. двбр. 29/2010г., изм. двбр. 3/ 2011г.)

1. информация за контакт с възложителя:

„евро габо“ ад, еик 204054638, гр. габрово, ул. „васил левски“ № 3, ет. 1, ап. 3 представлявано от пламен иванов лесев

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

.....
(седалище и единен идентификационен номер на юридическото лице)

пълен пощенски адрес: гр. габрово, ул. „васил левски“ № 3, ет. 1, ап. 3

телефон, факс и ел. поща (e-mail): 0879 35 36 96

управител или изпълнителен директор на фирмата възложител: пламен лесев

лице за контакти: пламен лесев 0879 35 36 96

2. резюме на предложението

(посочва се характерът на инвестиционното предложение, в т.ч. дали е за ново инвестиционно предложение, и/или за разширение или изменение на производствената дейност съгласно приложение № 1 или приложение № 2 към закона за опазване на околната среда (зоос)

инвестиционното ни намерение е за изграждане на „**преустройство на съществуваща сграда и пристройка за предприятие за преработка на зеленчуци и медицински растения в сух екстракт**“, местонахождение: уни хviii за производ. и складова дейност, кв. 1 по-плана на с. скалско, община „**дряново**

постройката ще представлява предприятие за преработка на зеленчуци и медицински растения в сух екстракт, технологични помещения, помещение за персонала със санитарно битови помещения, лаборатория, плюсова и минусова хладилни камери, склад за готовата продукция и офис - разположени в еднопространствена съществуваща сграда и пристройка към нея, свободно стояща в имота отстояща на нормативните отстояния от страничните регулационни линии, към уличната рег. линия и дъно парцел. пристройката представлява еднопространствена сграда изградена от метална конструкция - метални колони и ригели свободно стояща в имота. най - ниската височина под покривната метална конструкция е 550 cm, а най - високата под билото на сградата около 673 cm. отвън сградата е затворена с термоизолационни панели от пенополиуретан като на всеки 100 m2 фасада е предвидена негорима ивица от панел с минерална вата - степен на пожароустойчивост rei-120min. цокълът отвън ще се оформи с минерална мазилка, а от вътре с постна боя върху варова мазилка. покривът се предвижда също от покривни термопанели от пенополиуретан върху метални столици. наклона на покрива е 6.0 градуса. покрива е двускатен. в западната част на сградата е предвиден навес. в северната част на халето са разположени съблекалните с душеве и тоалетни за персонала, стая за почивка с достъп до работната част. офис за лаборатория също с достъп до производствената част. лабораторията е оборудвана със самостоятелна тоалетна с предверие. офисна част се състои от два офиса. един голям със заседателна зала и работни места и един малък с две работни места. към офисната част е предвидена самостоятелна тоалетна. останалата част от халето е изцяло производствена - организирани са помещения съгласно технологичните особености на производството. стените са термопанели, като част от тях ще са с пълнеж от минерална вата съгласно противопожарните норми. вратите се предвиждат алуминиеви. част от вратите са пожароустойчиви. в западния край на халето се предвижда зареждането със суровина за производството. предвидена е товаро-

разтоварна рампа задигната от нивото на терена с 50 см. за по-лесно товарене и разтоварване. за достъп до рампата е предвидена платформа в северният и източният край, като платформата ще се ползва за достъп и на палетни колички. вратите за внасяне и изнасяне на суровини са метални, двукрили. прозорците по фасадата са предвидени - алуминиеви със стъклопакет. осигурено е богато осветяване за нуждите на производството. настилките в производствената част се предвиждат шлайфан бетон. настилките в офисната и битовата част се предвиждат теракота. санитарните помещения са предвидени с фаянс по стените върху гипскартонова основа. таван на битовите, офисната част и лабораторията се предвижда окачен.

рзп на сградата – 1300,00 м².

конструкцията на едноетажната сграда е метална – ферми, колони и др. ограждащите стени са от термопанели. покривът ще бъде двускатен, с необходимите топло и хидроизолации, олуци и водосточни тръби. фундаменти са предвидени единични стоманобетонни. хоризонталните сили ще се поемат от стоманените рамки, както и от вертикалните и хоризонталните връзки. използваната стомана ще бъде – s235 с gy=235 мpa и вст3сп с gy=225 мpa. използваната армировъчна стомана ще бъде клас aі и aііі. подложният бетон ще бъде клас в7.5, а бетонът за всички останали стоманобетонни елементи в25.

3. описание на основните процеси, капацитет, обща използвана площ; необходимост от други свързани с основния предмет спомагателни или поддържащи дейности, в т.ч. ползване на съществуваща или необходимост от изграждане на нова техническа инфраструктура (пътища/улици, газопровод, електропроводи и др.); предвидени изкопни работи, предполагаема дълбочина на изкопите, ползване на взрив:

технология на производството

6.1. сушен екстракт от кореноплоди

кореноплодите (моркови, ряпа, червено цвекло, целина) се транспортират в предприятието в касетки подредени на плоска европалета, претеглят се на везна (1.1), сортират се на маси (1.2), съхраняват се в хладилна камера 1 и/или се подават на технологичните линии за предварителна подготовка на суровините – черт. 1.

използвания външен амбалаж се измива с маркуч с накрайник (5.2)

технологичния процес включва следните операции:

- накисване (1.12) и измиване на суровината чрез миачна машина за кореноплодни (1.3);
- изплакване на измитите кореноплоди чрез миачна машина (1.4) с електрохимично активирана вода, произведена чрез инсталация за производство на анолит (1.11);
- събиране на подготвената суровина в касетки на маса работна (1.2);
- транспортиране на суровината чрез транспалетни колички (8.1) от манипулационно помещение 2 в манипулационно помещение 3;
- поставяне на касетките на маса (2.1);
- ръчно захранване на преса пакетна каруселна (2.2);
- смилане и пресоване на суровината чрез преса пакетна каруселна (2.2)
- грубо филтриране и събиране на пресовият сок в буферен резервоар, комплект със сито и помпа (2.3);
- финно филтриране на сока чрез филтър за сок тръбен (2.4);
- междинно съхранение на сока в резервоар буферен, със стойка (2.5);

- дозиране на сока в инсталация за подготовка и смесване на добавки с бъркакла (2.6);
- подготовка ако е необходимо на инградиенти (пектинови вещества, хидроколоиди и др.) по рецептура в пектинобъркачка (2.7);
- дозиране на подготвените инградиенти в инсталация за подготовка и смесване на добавки с бъркакла (2.6);
- дозиране на сока в мобилен съд с помпа (2.8);
- транспортиране на мобилен съд с помпа (2.8) от манипулационно помещение 3 в манипулационно помещение 4;
- дозиране на сока от мобилен съд с помпа (2.8) в инсталация за сушене на сок под вакуум (2.9, 2.10, 2.12)
- изсушаване на сока в инсталация за сушене на сок под вакуум (2.9, 2.10, 2.12);
- разтоварване на изсушеният сок в тави (5.13) на маса (2.16);
- стерилизация на полимерните опаковки в стерилизатор ув за полимерни опаковки (3.3);
- дозиране на изсушеният сок в полимерни торби и претегляне на везна (2.14);
- залепване на полимерни торби чрез опаковъчна машина за пликове и торби (2.15);
- хладилно съхранение на опакованият изсушен сок буферен склад сушен продукт.

използвания амбалаж се измива в помещение за миене на вътрешен амбалаж, оборудвано с маса (5.4), умивален басейн, две корита и два плота с подплот и борд 5 см. (5.4), стелаж за вътрешен амбалаж (5.6), метален шкаф миещи препарати (5.7), пароструйка (5.12), стойка за полиетиленов чувал (5.3) за събиране на отпадъците.

6.2. сушен екстракт от от листни зеленчуци

листните зеленчуци (спанак, магданоз, салвия, мента маточина) се транспортират в предприятието в касетки подредени на плоска европалета, претеглят се на везна (1.1), сортират се на маси (1.2), съхраняват се в хладилна камера 1 и/или се подават на технологичните линии за предварителна подготовка на суровините – черт. 1.

технологичния процес включва следните операции:

- нарязване (ако е необходимо) и измиване на суровината чрез миячна машина за листни суровини (1.5, 1.6, 1.10) с електрохимично активирана вода, произведена чрез инсталация за производство на анолит (1.11);
- събиране на подготвената суровина в кош за центрофуга (1.8) поставена на стойка (1.7);
- отделяне на повърхностната влага на суровината чрез центрофуга (1.9);
- събиране на подготвената суровина в касетки на маса работна (1.2);
- транспортиране на суровината чрез транспалетни колички (8.1) от манипулационно помещение 2 в манипулационно помещение 3;
- поставяне на касетките на маса (2.1);
- ръчно захранване на преса пакетна каруселна (2.2);
- смилане и пресоване на суровината чрез преса пакетна каруселна (2.2)
- грубо филтриране и събиране на пресовият сок в буферен резервоар, комплект със сито и помпа (2.3);

- фино филтриране на сока чрез филтър за сок тръбен (2.4);
- междинно съхранение на сока в резервоар буферен, със стойка (2.5);
- дозиране на сока в инсталация за подготовка и смесване на добавки с бъркакла (2.6);
- подготовка ако е необходимо на ингредиенты (пектинови вещества, хидроколоиди и др.) по рецептура в пектинобъркачка (2.7);
- дозиране на подготвените ингредиенты в инсталация за подготовка и смесване на добавки с бъркакла (2.6);
- дозиране на сока в мобилен съд с помпа (2.8);
- транспортиране на мобилен съд с помпа (2.8) от манипулационно помещение 3 в манипулационно помещение 4;
- дозиране на сока от мобилен съд с помпа (2.8) в инсталация за сушене на сок под вакуум (2.9, 2.10, 2.12)
- изсушаване на сока в инсталация за сушене на сок под вакуум (2.9, 2.10, 2.12);
- разтоварване на изсушеният сок в тави (5.13) на маса (2.16);
- стерилизация на полимерните опаковки в стерилизатор ув за полимерни опаковки (3.3);
- дозиране на изсушеният сок в полимерни торби и претегляне на везна (2.14);
- залепване на полимерни торби чрез опаковъчна машина за пликосе и торби (2.15);
- хладилно съхранение на опакованият изсушен сок буферен склад сушен продукт.

използвания амбалаж се измива в помещение за миене на вътрешен амбалаж, оборудвано с маса (5.4), умивален басейн, две корита и два плота с подплот и борд 5 см. (5.4), стелаж за вътрешен амбалаж (5.6), метален шкаф миеси препарати (5.7), пароструйка (5.12), стойка за полиетиленов чувал (5.3) за събиране на отпадъците.

6.3. опаковане на сушени екстракти

опаковането на сушените сокове се извършва в сектор смесване и опаковане на прахообразни добавки.

технологичния процес включва следните операции:

- разопаковане и претегляне на дозите на маса (4.2) и везна (4.3);
- дозиране на сушените сокове и антислепващи вещества в смесител (4.4);
- смесване на съставките в смесител (4.4);
- претегляне на дозите на маса (4.2) и везна с автоматично извеждане на стикер (4.3);
- опаковане на готовата суха смес в торби и пликчета на маса (4.2)
- залепване на полимерни торби чрез опаковъчна машина за пликосе и торби (2.15);
- проверка на торбите за метални примеси на детектор (4.7);
- поставяне на торбите в кашони на маси (4.2);
- залепване на кашоните на маси (4.2);
- подреждане на кашоните на плоска европалета;

- съхранение в склад готова продукция и експедиция

отпадъците при опаковането се събират в склад отпаднали опаковки и несъответстваща продукция, от където се изнасят от предприятието. използвания амбалаж се измива в помещение за миене на вътрешен амбалаж, оборудвано с маса (5.4), умивален басейн, две корита и два плота с подплот и борд 5 см. (5.4), стелаж за вътрешен амбалаж (5.6), метален шкаф миенци препарати (5.7), пароструйка (5.12), стойка за полиетиленов чувал (5.3) за събиране на отпадъците. опаковките и опаковъчните материали преди да се използват стерилизационен тунел опаковки (4.6).

микроклимат: осигурява се необходимата температура и влажност в производствените помещения, съгласно правилника за о и в.

чистота на въздуха: в производствените помещения няма свободно отделяне на прах и вредни вещества.

шум и вибрации: в производствените помещения няма работни места с шум над 85 децибела. няма вибрации.

хладилната инсталация е на директно изпарение и ще работи с фреон r407f.