

РИОСВ - Плевен
 ул. "Ал. Стамбийски" №1
 вх. № 1258/22-02 изх. № 20/19
 ДО
ДИРЕКТОРА НА РИОСВ-ПЛЕВЕН

У В Е Д О М Л Е Н И Е
за инвестиционно предложение от

27-02-19

“Рисайклинг Сървиз” ЕООД

със седалище и адрес на управление гр. София 1700, район р-н Студенски, ул. Симеоновско шосе № 93 А, Вх. Б, ЕТ. 6, офис 13, ЕИК: 205532703. Представлявано от Н М - Управител.

Пълен пощенски адрес: гр. София 1700, район р-н Студенски, ул. Симеоновско шосе № 93 А, Вх. Б, Ет. 6, офис 13

Телефон : +359876541001

Управител или изпълнителен директор на фирмата възложител: Н М .

Лице за контакти: Л Г М

УВАЖАЕМИ Г-Н/Г-ЖО ДИРЕКТОР,

Уведомяваме Ви, че **“Рисайклинг Сървиз” ЕООД, ЕИК: 205532703** има следното инвестиционно предложение: “Производство на детайли от рециклирана пластмаса и инертни материали”.

1. Характеристика на инвестиционното предложение:

ИП предвижда производство на детайли от рециклирана пластмаса и инертни материали в ПИ № 56722.652.739, з-ще на гр. Плевен, община Плевен, област Плевен.

ПИ № 56722.652.739 се намира в индустриалната зона на гр. Плевен.

В производственият процес ще се извършват дейности R3 (рециклиране/възстановяване на органични вещества, които не са използвани като разтворители, включително чрез компостиране и други процеси на биологична трансформация), R12 (размяна на отпадъците за оползотворяване по който и да е от методите R1-R11 (смилане, изпиране, сушене и гранулиране чрез екструдер във водна среда)), R13 (съхранение на отпадъци преди третиране) с отпадъци със следните кодове 191204, 191210, 191212, 150102, 150106, 160119, 170203, 200139.

2. Резюме на предложението:

Производственият цикъл ще се извършва в съществуващи сгради намиращи се в ПИ № 56722.652.739, з-ще на гр. Плевен (Индустриална зона).

Имотът се намира на окло 900 м. от жилищната регулация на гр. Плевен. Местонахождението на площадката е съобразено с технологичните, техническите и санитарно-хигиенните изисквания за този вид обекти и съществуващите дейности предвидени

при строителството и експлоатацията на инсталация за преработка и оползотворяване на отпадъци.

Имотът отговаря на изискванията за площадки за третиране на отпадъци, бетониран е и по този начин отпадъците няма да имат контакт с почвата. Площадката има изградени комуникации – ВиК и електроенергия. Обектът има асфалтиран път, който осигурява достъп на техниката извършваща транспортните дейности до площадката на инсталацията.

Отреденият терен отговаря на хигиенните изискванията към площадките за третиране на опасни отпадъци в закрити пространства със складови стопанства.

Няма да са необходими допълнителни площи за временни дейности по време на монтирането на инсталацията, извън територията на площадката.

Ще се формират и битово-фекални и производствени отпадъчни води, които ще се заузват в градската канализация.

Не се предвижда спиране на дейността и/или закриване на инсталацията, съответно не се разглежда етап на закриване и рекултивация на терена. Не се налага изграждане на нова инфраструктура. Не се предвижда монтаж на хладилни и климатични инсталации.

(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)

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

Предвиждат за монтиране две технологични линии в три сектора - “сепариране”, “третиране” и “изпиране” в една сграда. Пренасянето на сепарирания отпадък от сепариращата линия в първата зала, до тази с формоването, ще се осъществява с палетни колички.

Първи сектор – сепариране (120000 т/годишно):

Постъпилите бали с отпадък с тегло около 1.5 т са плътни и пакетирани – за да се сортират използваемите материали от инсталация, както следва:

1. Ролганг – 2 броя от двете страни (на Г-образен транспортьор) за подаване на бали (48 dB);
2. Г-образен верижно-лентов транспортьор (48 dB);
3. Приемен бункер (20 dB) ;
4. Барабан за разплитане на бали (тромел)(48 dB) ;
5. Гумена лента за сепарация(48 dB);
6. Лентов магнит над лента (преди сепарационна кабина) (20 dB);
7. Сепарационна кабина за 14 человека с размери 10x4x2,4 (ограничаваща шума до 36 dB).

Балата се разкъсва и разпръска по цялата дължина на лентата. Ръчно се отделя необходимия за използване материал по зададен критерий и се отстраняват елементи

възпрепятстващи следващия процес. Полезната част се транспортира до следващите сектори за третиране.

В кабинката има аспирация + вентилация с въздух от вън и контрол на скоростта и температурата с шум до 30 dB.

Втори сектор – за третиране (50000 т/годишно):

Производственият цикъл е разпределен спрямо съответните машини.

1. Подготовка на входната суровина:

Сепариранията фракция ще се смесва посредством смесителя с допълнително подбрана полимерна млянка от други рециклирани пластмаси. Без значение дали са термопласти, реактопласти и полиестерни смоли. Тази фракция е задължително да мине през мелница, която да я надроби на ситно /2-3 mm/, което ще спомогне за по-лесното полимеризиране в екструдера и така да ще се избегне появата на нюанси с различен цвят по детайлите. В смесителя се добавя каменна пудра от кардири за рязане на варовик, което ще допринесе за по-хомогенно постигане на желания цвят. Процента на смесване е около 20-30 % инертни материали (пясък) и 70-80 % полимери.

2. Полимеризиране на фракцията.

Полимеризирането /разтопяване и смесване/ се осъществява посредством лопатков екструдер полимеризатор, който нагрява фракцията и бърка материала на шнеков принцип с постъпателно движение, което чрез дюза в края оформя профила и размера на заготовката. За всяко изделие е нужен специален профил на заготовката, за да може по-лесно да се запълни матрицата и изделието да има завършен вид.

3. Формоване на изделието.

Формоването на желаното изделие се осъществява с помощта на матрица, която е монтирана на преса със сила между 20 и 60 тона, в зависимост от конфигурацията на желания продукт. Заготовката, която излиза от екструдера, представляваща гореща мека доза /смес/, най-често във формата на цилиндър или закръглена правоъгълна форма, се поставя ръчно в матрицата, монтирана на пресата. Следва формоването, което се осъществява чрез принудително затваряне на матрицата, пресоване на заготовката под налягане и престой в състояние под натиск 20-30 секунди. При престоя матрицата се охлажда принудително с вградената в нея охладителна система от канали и така се оформя твърда горна обвивка. Реле за време определя точно времето на цикъла за охлаждане, за да може да се постигне еднаквост в серията от детайли.

4. Калиброване.

След изваждането на изделието от матрицата, то се поставя в калибратора. Това е съоръжение, което възпрепятства деформацията на детайла, която е принизена от голямото свиване при изстиването. Дебелостенните детайли се нуждаят от по-специално калибиране и охлаждане, защото топлината при тях се предава от вътрешните слоеве на вече изстиналите външни слоеве. За да се избегне този недостатък се изработват специални форми от алуминий, които контактуват с плоските страни на детайла и не позволяват той да се деформира. Ако е нужно в тези детайли се прави и водна система от охлаждации канали.

Готовите изделия след калибратора се поставят в кръстосан ред върху транспортно пале, така че да не се затварят пространства, които да акумулират топлината, която остава в тях. Трябва да се има предвид, че пълното изстиване на детайлите е около 20-30 минути.

След това може да се пелетизират и форматират спрямо търговските изисквания. Детайлите от полимерно пясъчни фракции не се влияят от ниски високи температури, вода, сняг и др. Може безпроблемно да се складират на открито без опасност да се влошат технологичните им качества. Те са много устойчиви на удар, натиск и киселинност, пожароустойчиви са и намират широко място в съвременното строителство.

Втори сектор - съоръжения:

♦ Мелница за пластмаси:

Най-шумната машина в целия комплекс – при натоварване **76 dB**. Затова за нея е предвидена самостоятелна секция на разположение и звуко-изолираща стена за да се ограничи шума от нея в помещението до **50 dB**.

♦ Смесител за надробения материал и инертните материали заедно с боята.

Миксирането не е с високо шумово ниво- **46 dB**.

♦ Еструдер /лопатков/:

Нивото на шум не превишава- **42 dB**

♦ Преса със съответната матрица за формоване на изделието:

Материалът, който се щампова е мек и натискът е постепенен не предизвиква високи нива на шума- **43 dB**.

♦ Калибратор:

Нивата на шум дадени от производител при натоварване- до **45 dB**.

Трети сектор – за изпиране (70000т/годишно):

Производственият цикъл е разпределен спрямо съответните машини:

1. Подаваща лента към мелница (**46dB**).
2. Мелница за смилане (**76dB**) – с цел намаляване на отделеноя шум с около **30 %** се предвижда се моторът на мелницата да се облече в шумоизолиращ кожух.
3. Вани последователни за изпиране – 2 броя (**18dB**).
4. Тръбна сушилня с вентилатор (тръбопровод) (**20dB**).
- 5.Агломератор (гранулатор) (**40dB**).
- 6.Екструдерна линия за гранули (**28dB**).

За осъществяване процеса на изпиране,се използват следните продукти:

♦ Алкален обезмаслител-същият се произвежда промишлено,използва се от военната промишленост за обезмасляване на метали.Прахообразен,в чували по 20 кг.

♦ „Комплексонит В”-смес от комплексообразуватели със синергетично действие,водещо до немски работни концентрации.Произвежда се промишлено.За омекотяване на твърди води например ,като тази с твърдост 16 до 23 немски градуса е необходимо 1,0г/л от продукта за омекотяване на водата до „0” немски градуса.

♦ „Белла-3-60”-продукт ,съдържащ повърхностноактивни вещества и водороден прекис.Подобрява разтварянето на горепосочените оловни съединения,обезмирисява и дезинфекцира.

♦ CDA-антипенител за регулиране на пяната,ако е необходим.

Понятието „Модул” обясняваме така - това е съотношението между теглото на материала, който се обработва (сух) към обема на водата (разтвора) в който същият се обработва.

Първи вариант на технологичен режим за обработка:

I. Топло изплакване

M=1:8 10 гр. Материал в 80 мл. Омекотена вода

T=35-40°C, 5-10 минути с 1,0г/л-,,Комплексонит В”

II. Почистване:

M=1:8

2-5g/l Алкален обезмаслител

2g/l „Белла 3-60”

2g/l CDA-Антипенител

1,0 g/l "Комплексонит В”

T=40-45°C, 5-10 минути

III. Топло изплакване:

M=1:8 омекотена вода

1,0g/l “Кмплексоните В”

T=40-45°C, 5-10 минути.

pH=8,0

M-модул, T-температура

Втори вариант на технологичен режим за обработка:

I. Топло изплакване

M=1:8 10 гр. Материал в 80 мл. Омекотена вода

T=35-40°C, 5-10 минути с 1,0г/л-,,Комплексонит В”

II. Почистване:

M=1:8

2-5g/l Алкален обезмаслител

2g/l „Белла 3-60”

2g/l CDA-Антипенител

1,0 g/l "Комплексонит В"

2-5g/l 100%-на натриева основа

T=40-45°C, 5-10 минути

III. Топло изплакване и неутрализация:

M=1:8 омекотена вода

1,0g/l "Комплексонит В"

2-3 g/l 60%-на оцетна киселина

T=40-45°C, 5-10 минути.

Изплакването продължава до достигане на pH=8,0

M-модул, T-температура

Нивото на шум в цялата зала няма да превиши 65 dB на най-шумната машина.

До имотът има съществуват път, поради, което няма необходимост от изграждане или реконструкция на пътна инфраструктура.

Вода за питейно-битови и производствени дейности ще се осигури, чрез изграждане на водопроводно отклонение към съществуващ улиличен водопровод, част от водоразпределителната мрежа на гр. Плевен.

В производственият цикъл ще се използва вода за охлаждане, която ще е обратна и вода за изпиране. Общото необходимо количество вода ще е около 800 m³/месец. Предвижда се да се осигури от промишлен водопровод стопанисван от "Напоителни Системи" ЕАД клон Среден Дунав – гр. Плевен.

На производствената площадка има съществуващ тръбен кладенец (ТК - географски координати), които след регистрация в БДДР – гр. Плевен, се предвижда да се използва също за производствени цели – води за охлаждане.

Ще се формират и битово-фекални води, които ще се зауставят в градската канализация.

Формираните производствени води от изпирането също се заустават в съществуваща градска канализация.

Имотът е със съществуващо електрозахранване.

Няма да са необходими допълнителни площи за временни дейности по време на монтирането на инсталацията, извън територията на площадката.

Не се предвижда спиране на дейността и/или закриване на инсталацията, съответно не се разглежда етап на закриване и рекултивация на терена. Не се налага изграждане на нова инфраструктура. Не се предвижда монтаж на хладилни и климатични инсталации.

4. Местоположение

(населено място, община, квартал, поземлен имот, като за линейни обекти се посочват засегнатите общини/райони/кметства, географски координати или правоъгълни проекционни UTM координати в 35 зона в БГС2005, собственост, близост до или засягане на елементи на Националната екологична мрежа (НЕМ), обекти, подлежащи на здравна

защита, и територии за опазване на обектите на културното наследство, очаквано трансгранично въздействие, схема на нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура).

Инвестиционното преложение ще се реализира в ПИ № 56722.652.739, з-ще на гр. Плевен, община Плевен, област Плевен.

ПИ № 56722.652.739 се намира в индустриалната зона на гр. Плевен.

ПИ № 56722.652.739, з-ще гр. Плевен е с площ 14250 кв.м и трайно предназначение на територията – урбанизирана и начин на трайно ползване: За друг вид производствен складов обект (съгласно скица № 15-12573-08.01.2019 г., издадена от СГКК – гр. Плевен).

В близост до площадката няма разположени здравно защитени обекти (училища, детски градини, болници, санитарно охранителни зони (СОЗ), курортни комплекси, бази на хранителната промишленост и др.

5. Природни ресурси, предвидени за използване по време на строителството и експлоатацията:

(включително предвидено водовземане за питейни, промишлени и други нужди – чрез обществено водоснабдяване (ВиК или друга мрежа) и/или от повърхностни води, и/или подземни води, необходими количества, съществуващи съоръжения или необходимост от изграждане на нови)

Вода за питейно-битови (и производствени дейности) ще се осигури, чрез изграждане на водопроводно отклонение към съществуващ улиличен водопровод, част от водоразпределителната мрежа на гр. Плевен.

В производствения цикъл ще се използва вода за охлаждане, която ще е оборотна и вода за изпиране. Общото необходимо количество вода ще е около 800 м³/месец. Предвижда се да се осигури от промишлен водопровод стопанисван от “Напоителни Системи” ЕАД клон Среден Дунав – гр. Плевен.

7. Отпадъци, които се очаква да се генерират, и предвиждания за тяхното третиране:

Очаквани отпадъци, които ще се образуват по време на експлоатацията;

Твърди битови отпадъци – ще се генерират от работниците и служителите, работещи на площадката и ще се третират съглано сметосъбиращата система на Община Плевен.

Не се очаква генериране на строителни отпадъци – ще се използват съществуващи сгради и ще се монтират необходимите съоръжения.

8. Отпадъчни води:

При експлоатация на обекта ще се формират битово-фекални отпадъчни води, които ще заузват в съществуващата канализационна мрежа на гр. Плевен. Дъждовните води също се предвижда да заузват в съществуващата канализация на гр. Плевен.

Формираните производствени води от изпирането също ще се заузват в съществуваща градска канализация.

За доставяне на водоснабдителни и канализационни услуги ще се склучи договор с ВиК оператора, „ВиК“ ЕООД – гр. Плевен, в който ще се определят конкретно нормите за допустимото съдържание на замърсяващи вещества в производствените отпадъчни води, съгласно Наредба № 7 от 14.11.2000 г. за условията и реда за заузване на производствени отпадъчни води в канализационните системи на населените места.

9. Опасни химични вещества, които се очаква да бъдат налични на площадката на предприятието/съоръжението:

Прилагам:

1. Документи, доказващи уведомяване на съответната/съответните община/общини, район/райони и кметство или кметства и на засегнатото население съгласно изискаванията на чл. 4, ал. 2 от Наредбата за условията и реда за извършване на оценка на въздействие върху околната среда, приета с Постановление №59 на Министерския съвет от 2003 г.
2. Документи, удостоверяващи по реда на специален закон, нормативен или административен акт права за иницииране или кандидатстване за одобряване на инвестиционно предложение. **Няма такива**
3. Други документи по преценка на уведомителя:
4. Електронен носител – 1 бр.

Желая писмoto за определяне на необходимите действия да бъде издадено в електронна форма и изпратено на посочения адрес на електронна поща.

Желая да получавам електронна кореспонденция във връзка с предоставяната услуга на посочения от мен адрес на електронна поща.

Уведомител:

Дата: 27.02.2019г.

(подпись)