



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Министерство на околната среда и водите

Регионална инспекция по околната среда и водите - Пловдив

Изх. № ОВОС-1777-3/26.10 /2020 г.

ДО

„ПОЛИПЛАСТ ПМ“ ООД
С УПРАВИТЕЛ Й

МАРКОВ

ГР. СТАМБОЛИЙСКИ

ОТНОСНО: Уведомление за инвестиционно предложение (ИП): „Пристройка (сграда №2) в действащо предприятие за производство на полиетиленови изделия, складове и обслужващи дейности“ в УПИ III-1613, гр. Стамболийски, общ. Стамболийски, обл. Пловдив.

УВАЖАЕМА ГОСПОЖО МАРКОВ,

Във връзка с внесеното уведомление в РИОСВ-Пловдив с вх. №ОВОС-1777/05.10.2020г. и допълнителна информация с вх. №ОВОС-1777-2/20.10.2020 г. за горесцитираното инвестиционно предложение, на основание чл. 6а, т. 2 от Наредба за условията и реда за извършване на оценка за съвместимостта на планове, програми, проекти и инвестиционни предложения с предмета и целите на опазване на защитените зони (*Наредбата за ОС, ДВ бр.73/2007 г., изм. и доп.*) Ви уведомявам следното:

Инвестиционното предложение попада в обхвата на **чл. 2, ал. 2** от Наредбата за ОС и внесената информация може да бъде приета като уведомление по приложение № 1 към чл. 10, ал. 1. от същата.

Инвестиционното предложение предвижда изграждане на пристройка (сграда №2) в действащо предприятие за производство на полиетиленови изделия, складове и обслужващи дейности в УПИ III-1613, гр. Стамболийски, общ. Стамболийски, обл. Пловдив. За имота е издадено разрешение за строеж за „Цех за производство на изделия за полиетилен (чували за бита)“ в УПИ III- 1613 – производствени, складови и обл. дейности, гр. Стамболийски и е въведено в експлоатация. ИП цели разширение на производствената дейност. Производството ще бъде развито в новопроектирана сграда на едно ниво и частично второ ниво. На частично второ ниво ще са осигурени офиси. Ще се извърши гореописаният строеж на цех за производство на полиетиленови изделия със застроена площ от 1267,18 кв.м. и ще бъде монтирана специализирана техника за извършване на дейности по екструдирание и конфекция. Сградата ще бъде със стоманена конструкция, изпълнена по сглобяем способ и фасадни и покривни термопанели. Основното тяло ще е с размери 60,65м./18,53м. и височина 9,0м. Оборудването ще е комплексна доставка от водещи производители по технологичен проект, като се предвижда поставяне на нови машини за производство и разфасовка на изделия от полиетилен. Полиетиленът се отнася към термопластичните материали. При преработката му в изделия той се нагрива до определена температура и се формова в разтопено състояние. След това се охлажда, при което преминава в твърдо състояние, без изменение на първоначалните си свойства. Суровината не търпи химически промени, поради което производството не оказва вредно въздействие върху работниците и околната среда.



Суровината във вид на гранулат се доставя в подходящи опаковки, като няма необходимост от специално съхранение. Посредством мотокар се транспортира до производствената машина /екструдер / на дървени палети. При необходимост се правят добавки към основния гранулат /облекчаващи преработката, оцветители и др./ По метода на пневматичния транспорт гранулата попада в захранващия бункер на екструдера, а от там към шнека на екструдерния цилиндър. В този участък става споменатото нагриване и преминаване на материала в пластично състояние. За да се избегне полепване на полимера към канала на шнека се прилага задължително, в случая водно охлаждане. Въртящия се в цилиндъра шнек уплътнява материала към следващите му зони, снабдени с външни нагреватели. Под действието на топлината, отделяна от триенето, както и от външните нагреватели материала се разтапя, преминава през филтри и под високо налягане постъпва във формоващата глава с пръстеновидна дюза. От нея стопилката излиза във вид на ръкав, който веднага се подлага на охлаждане чрез въздушен поток от охлаждащ пръстен. Обдухването става с въздух с околна температура, възможно е и принудителното му охлаждане, при необходимост. Ръкавът се изтегля вертикално нагоре от изтеглящо устройство, като допълнително се раздува от въздух с определено редуцирано налягане. По този начин се получава двусно /напречно и надлъжно/ изтегляне на формираното ръкавно фолио и се постигат желаните дебелина и ширина на ръкава, както и нужните физико-механични характеристики на готовото изделие – якост на опън и относително удължение. За да се създаде възможност за пълно охлаждане на термопластичния ръкав, изтеглящото устройство се монтира на определена височина над кота 0.00м. В противен случай поради притискането от изтеглящите валове, двата слоя на ръкава могат да се залепят помежду си. Минималната височина на устройството зависи от производителността на екструдера, дебелината на фолиото, индекса на стопилката на полиетилен и др. След охлаждане и преминаване на ръкава през изтеглящото устройство, последния се движи надолу към навиващото устройство по специален ролков път. Следва навиването на ръкавите на определен диаметър /тегло/. В този вид оформените рула се складираат като готов продукт или се транспортират за следващи операции / конфекция/-полиетиленови плиове към машина за разфасоване на полиетиленови пликове с капацитет 100 плика на минута. Конфекцията е технология на по-нататъшна преработка на произведените фолия и ръкави по метода на термичното рязане и залепване. На конфекциониращата машина са създадени възможности за на широка гама пликове, чанти и др. В складове ще се съхраняват количествата за суровина и експорт.

За технологичните нужди на цеха ще се използва наличен водопровод в имота, в който ще се извърши строителството. Ще се използва наличната в имота ЕЛ мрежа след сключване на необходимия договор с „ЕВН БЪЛГАРИЯ“ ЕАД. Използваната технологична вода за охлаждане ще се отвежда в налична в сградата канализационна мрежа след сключване на договор с „Вик“ ЕООД гр. Пловдив, при стриктно спазване на нормативното законодателство. Битово-фекалните води ще се отвеждат в наличен санитарен възел и ще се заустват в съществуващ в района градски колектор.

Имотът, предмет на ИП, **не попада** в границите на защитени територии по смисъла на Закона за защитените територии, както и в границите на защитени зони по смисъла на Закона за биологичното разнообразие.

Най-близко разположени защитени зони: BG0000578 „Река Марица“ за опазване на природните местообитания и на дивата флора и фауна, приета от МС с Решение №122/02.03.2007 г. (ДВ бр.21/2007 г.) и BG0002087 „Марица-Пловдив“ за опазване на дивите птици, обявена със Заповед №РД-836/17.11.2008 (ДВ бр. 108/2008 г.) на министъра на околната среда и водите.

С оглед гореизложеното, отчитайки местоположението и характера на ИП при реализацията му **няма вероятност** от отрицателно въздействие върху защитени зони от мрежата „Натура 2000“, включително и върху най-близко разположените защитени зони BG0000578 „Река Марица“ и BG0002087 „Марица Пловдив“.

В тази връзка и на основание чл. 2, ал. 2 от Наредбата за ОС Ви уведомявам, че **преценката** на компетентния орган за така заявеното инвестиционно предложение: **„Пристройка (сграда №2) в действащо предприятие за производство на**



полиетиленови изделия, складове и обслужващи дейности” в УПИ III-1613, гр. Стамболийски, общ. Стамболийски, обл. Пловдив е, че **не е необходимо провеждане на процедура** по реда на Глава втора от Наредбата за ОС.

Настоящото се отнася само за заявените параметри на ИП и **не отменя необходимостта от получаване на съгласувания или разрешителни, предвидени в други закони и подзаконови нормативни актове.**

При всички случаи на промяна в параметрите ИП или на някои от обстоятелствата, при които е изготвено **настоящото писмо**, възложителят е длъжен да уведоми незабавно РИОСВ-Пловдив за промените.

С уважение,

ИНЖ. ДЕСИСЛАВА ГЕОРГИЕВА

Директор на Регионална инспекция по околната среда и водите-Пловдив

