

РЕГИСТРАЦИЯ НА СЪБИВНАТА СЪЩА И ПОДНЕТИЕ
 01500-765
 14.05.20
 ПЛОВДИВ

ДО
 ДИРЕКТОРА НА РИОСВ – ПЛОВДИВ

УВЕДОМЛЕНИЕ
 за инвестиционно предложение

от ... “ЗП I [REDACTED] Борисова

УВАЖАЕМИ Г-Н/Г-ЖО ДИРЕКТОР,

1. Резюме на предложението

Предмет на проекта е осигуряване на необходимите условия за обработка и/или преработка на сурово мляко, което е добито от фермата, съобразно условията на **Наредба № 26/ 14.10.2010 /Обн. ДВ.бр.84 от 26.10.2010г. / за специфичните изисквания за директни доставки на малки количества суровини и храни от животински произход, чрез изграждане на **Обект за търговия с млечни продукти и преработка на мляко с капацитет 500 л. мляко дневно.** Обектът е предвиден за ситуиране в с. Маноле, общ. Марица, обл. Пловдив ул.4-та № 12 вет. рег. номер 4138 - 0134, на предварително съгласувана с ОДБХ и гл. архитект на общината, площадка.**

Модулът ще бъде изграден от метална конструкция, като стените ще бъдат от PVC термопанели, отговарящи на условията за предприятие за хранително-вкусовата промишленост. Таванът ще бъде изпълнен от два пласта термопанел – хоризонтален с дебелина 30 мм и покривен. Отвън халето ще е облицовано с втори термопанел.

- 2. 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/улицы, газопровод, електропроводи и др.); предвидени изкопни работи, предполагаема дълбочина на изкопите, ползване на взрив:**

В предприятието ще се преработват до 500 л/ден мляко, добито от животни, собственост на възложителя, като ще се произвеждат сирене, кашкавал и кисело мляко.

ПРОИЗВОДСТВЕНА СГРАДА:

Работното хале / модул / е с обща заета площ е 41.00 кв.м.

Предвидени са прилежащи площадки за съхранение на суроватката преди експедиция и за отделяне на транспортни опаковки и разтоварване на опаковъчни материали. Модулът е изграден от метална конструкция със заварени квадратни и правоъгълни дебелостенни тръби. Има подсилена метална решетка на пода от тръби с правоъгълен профил 40 x 60 мм. Над решетката е положен под пригоден за хранителен обект.

Стените на халето са изградени от PVC термопанели отговарящи на условията за хранително предприятие. Таванът е изграден от два пласта термопанел - вътрешен хоризонтален и покривен с метална конструкция помежду им и въздушна междина. В междината са поместени всички комуникации - ел. вода, хладилни тръби, като в помещенията са предвидени само вертикални спусъци в бяла PVC тръба.

Отвън халето е облицовано с втори термопанел и междината е попълнена с допълнителна изолация.

Дограмата е алуминиева в бял цвят. Предвидени са комарници на всички отваряеми части на прозорците. Предвидени са защитни устройства.

Ъглите са покрити с профили, а в работното помещение са с антибактериални лайсни. Всички фуги са попълнени с полиуретан и антибактериален бял силикон.

Модула е самостоятелна конструкция, съобразена с натоварванията за с. Маноле, общ. Марица, обл. Пловдив, съгласно "Наредба № 3 за основни положения за проектиране на конструкциите на строежите и за въздействията върху тях" и „НАРЕДБА № РД-02-20-2 за проектиране на сгради и съоръжения в земетръсни райони".

Модула е така конструиран и изпълнен, че не се налага осъществяване на трайна връзка към терена. Не се предвиждат фундаментни захвати и свързване.

Водните и канализационни връзки са над терена и са разглобяеми.

Електрическо захранване и енергии

Електроснабдяването на обекта ще се осъществи от електропреносната мрежа в района. Основното количество топлина за мандрата се осигурява от нагревател включващ два газова / LPG / котела, всеки с топлинна мощност 28 Kw. Използват се стандартни битови бутилки за газ пропан-бутан по 10 кг. Бутилките стоят в отделен шкаф. Предвиден е газ анализатор за предотвратяване на пропуски и изтичане на газ в помещенията и околната среда. Загревателя е оборудван с нужната арматура.

Общата инсталирана ел. мощност е до 15 Kw. Потребляемата моментно зависи от сезона, но е не повече от 30 - 40 %.

Вода и канализация

Обекта ще е водоснабден с питейна вода от водопроводната мрежа на населеното място на местното ВиК дружество, съобразно НАРЕДБА 9/16.03.2001г. за качеството на водата предназначена за питейно-битови нужди.

Разходът на вода може да се раздели на два потока. Единият е около 0,15 - 0,2 м³ дневно за измиване на помещения, амбалаж и оборудване, който евентуално може да е замърсен с мазнини. Другият с обем 0,3 - 0,5 м³ дневно служи за индиректно охлаждане на мляко, като водата не се замърсява и може да се използва за напояване на площи или животни.

Предвидени са нужните сифони и наклони към тях. В работното помещение е предвиден двоен сифон. След поставяне на модула е нужно обратните води да се заустят в предварително положен на площадката канал. Ако е нужно, битово фекалните води от санитарния възел и тези от работното помещение могат да се разделят. Да се има в предвид, че отпадането на мазнини и млечни остатъци в канала е незначително - под 100 гр. дневно.

Отопление вентилация и климатизация

В модула са предвидени хладилни складове със самостоятелни агрегати и автоматика. Агрегатите са два и са прикачен към модула.

Използва се газ ОРТЕОН ХР40 (R449А),

Общо количество до 4.0 кг.

Показатели за ниво на шума съответно 70 dB(A) и 40 dB(A) на 10 метра.

Обезпечена е вентилация на санитарните и производствените помещения с интензивно отделяне на водни пари.

Поради спецификата на разпределението на помещенията, не е приложима общо обемна вентилационна система. Предвидени са осеви странични вентилатори в основното работно помещение. Помещението ще се климатизира с климатична система, монтирана така, че да не насочва въздушната струя директно към открит продукт или суровина. Осигурена е и естествена вентилация.

Санитарната част ще се отоплява при необходимост с електрически прибор.

Осигурено е естествено и изкуствено осветление.

IV. ПРОИЗВОДСТВЕНА ПРОГРАМА И ПРОДЪЛЖИТЕЛНОСТ НА ПРОИЗВОДСТВЕНИТЕ ПРОЦЕСИ

В обекта ще се преработват дневно до 500 литра мляко. Млякото ще краве и биволско, добито от животни собственост на инвеститора. Не се предвижда преработване на външни млека.

Обичайно в обекта ще се произвежда един продукт на ден, от единия вид мляко при следната седмична производствена програма:

Млечни продукти	Работни дни в седмицата	Суровина/ ден	Готов продукт / ден
1. Сирене в опаковка кутии 8,0 кг. и вакуум пликкове по 1.0 кг.	5	500 л мляко	70 кг.
2. Кисело мляко в опаковки 0,5 - 1,0 кг	2	300 л мляко	300 кг

Произвежданите асортименти ще се редуват по дни, както следва:

Производство на сирене - 3 работни дни

Производство на кисело мляко - 1 работен ден.

Производство на сирене - 2 работни дни

Производство на кисело мляко - 1 работен ден.

ОПИСАНИЕ НА ТЕХНОЛОГИЧНИЯ ПРОЦЕС

Ходът на технологичния процес е представен схематично на приложения технологичен проект.

За гарантиране безопасността на продукта в обекта ще бъде въведена ТД и НАССР.

Първична обработка на млякото

Приемане и окачествяване на сурово мляко

Предвидено е млякото да постъпва в обекта след като е издоено, филтрирано и охладено. За целта ще се използват съществуващите във фермата охладителни вани.

Млякото ще се доставя със специален за целта съд на партиди за конкретното производство и ще се прехвърля в пастьоризатора /10 / посредством помпа поз./ 2 / и млекопровод / шланг /. За целта на стената на работното помещение, над пастьоризатора е монтиран къс щутцер, за който се закача шланга. В останалото време, щутцера е двустранно затворен с капачки.

Контрол на суровината:

Използват се резултати с протоколи от изследвания за ОБМ, ОБСК и инхибитори, анализирани от МПП /изкупвача / в съответствие с изискванията Регламент 853/2004 (в случай на преработка на част от добитото във фермата сурово мляко).

Физико-химични показатели на сурово мляко за масленост, протеин и др. нямат честота на мониторинга, но фермерът трябва да разполага с информация за приблизителни стойности.

Когато фермерът преработва цялото си количество сурово мляко, се използват резултати с протоколи от изследвания на външна акредитирана лаборатория, в съответствие с общите изисквания, определени в приложение III, раздел IX, глава I от Регламент (ЕО) 853/2004 на Европейския парламент и на Съвета от 29 април 2004 г. относно определяне на специфични хигиенни правила за храни от животински произход и наредба Наредба № 2 от 23 февруари 2017 г. за специфичните изисквания за производство, събиране, транспортиране и преработка на сурово краве мляко, предлагането на пазара на мляко и млечни продукти и официалния им контрол, както следва:

1. най-малко по две представителни проби сурово краве мляко на месец за период от два последователни месеца за извършване на анализ по показателя ОБМ, физикохимични показатели (масленост, точка на замръзване) и за наличието на инхибитори; ^^

2. най-малко по една представителна проба сурово краве мляко на месец за период от три последователни месеца за извършване на анализ по показателя ОБСК, физикохимични показатели (масленост, точка на замръзване) и за наличието на инхибитори

За ежедневния контрол / всяка партида / на млякото, в помещението за съхранение на мляко, се взема проба. На работната маса / 4 / в пом. I / производствена лаборатория /, се правят физико-химични анализи с комбиниран апарат / 5 / за окачествяване на суровината.

Пробата се изпитва с бърз тест за наличие на инхибитори.

Млякото не се подава към пастьоризатора, преди да е получен отрицателен резултат от теста.

Вземането на проби и организацията по подаване на млякото към обекта са задължение на единия от двамата работника, квалифициран и обучен за целта. Ангажимент за извършване и контрол на измиването на млекопровода и помпата / в т.ч. прилежащите фитинги / е на персонала на фермата.

Не се приема за преработка сурово мляко, съдържащо остатъци от антибиотици в количества над максимално допустимите стойности, посочени в Регламент (ЕС) № 37/2010 на Комисията.

Резултатите се отразяват и съхраняват в дневника за входящ контрол.

Сурово мляко, съдържащо остатъци от антибиотици в количества над максимално допустимите стойности се унищожава.

Унищожаването на млякото се извършва съгласно изискванията на Регламент (ЕО) № 1069/2009 на Европейския парламент и на Съвета от 21 октомври 2009 г.

За целта в НАССР ще има програма и инструкция за работа. Инвеститорът ще сключи договор с екарисаж за унижоване на тези млека.

За унищожените количества се съставят нужните протоколи.

Контролни проби за микробиологични показатели се предоставят на органите на БАБХ в периодика, посочена в НАССР.

Количеството на млякото постъпващо в обекта се следи по ниво с помощта на мерителна линия, тарирана за млекоохладителните вани.

Меренето става на фиксирано място на вътрешния берт на съда, при строго вертикално положение на линията.

Количествата се отразяват в дневника за входящ контрол.

Топлинната обработка на млякото се извършва с топлоносител гореща вода, осигурена от нагревател, който се подава във водната риза на пастьоризатора / 10 /, окомплектован със спирателна арматура и автоматика.

Пастьоризаторът е тип "сиренеизготвител" и в него се осигурява както пастьоризацията, така и охлаждането до предвидените технологични стойности на температурата.

Млякото се загрява до температура 72-94 °С, според произвеждания краен продукт, задържа се и се охлажда до желана технологична температура.

Охлаждането се осигурява с проточна студена вода в охладителната част от циркуляционния кръг на пастьоризатора.

Параметрите се контролират от процесор с предварително зададена схема на пастьоризация. Схемата включва температура на пастьоризация, време на задръжка при тази температура и температура на охлаждане. Процесорът е в състояние да поддържа тези параметри, управлявайки котела. Стойностите им са визуализирани на дисплея. При отклонение от тях е предвидена сигнализация.

Параметрите се архивират като база данни в паметта на процесора и могат да бъдат изтеглени по всяко време.

Води се и „чек" лист, в който се правят записи на ръка за температурата на пастьоризация. Производство на бяло саламурено сирене V.2.1. Обработка на

сиренината

Млякото се загрява до температура на пастьоризация 72 °С, задържа се при тази температура 20 - 25 мин. според ТД и се охлажда индиректно, посредством вода до температура 34 °С

Данните за температурата се записват в архивиращо устройство.

Млякото се подсирва по описания в ТД начин. За подсирването се заготвят предварително и добавят в млякото:

а) Сиренарска закваска, съгласно технологичната документация и съобразно сезона на производство.

б) Разтвор от калциев двухлорид, разреден с чиста преварена и охладена вода в съотношение 1:10. Концентрацията на разтвора се определя периодично с ареометър и количеството на разтвора се преизчислява с оглед сухата субстанция от калциев двухлорид да бъде 15г на 100л мляко;

в) Сиришна мая, разредена с чиста преварена и охладена вода. След прибавянето на маята млякото се успокоява с помощта на бъркалката на съда / 10 /.

Посочените подсирващи съставки се съхраняват, както следва: сухите в шкафа за сухи съставки под плота поз.4 в лабораторията / а течните в хладилника поз. / 6 /.

Подсирването се извършва във сиренарската вана поз. / 6 / за около 60 мин. при температура 34°С и температура на въздуха в помещението 18 - 20 °С.

Ваната е подготвена с полиетилен и цедило. Полиетилен се използва еднократно а малки колючества от него се съхраняват в шкафа за опаковки пом.У!

Получената сиренина се нарязва посредством сиренарски многорезцов нож.

След 5 мин, отново с лъжицата, сиренината се обръща и отново престоява 5 -10 мин.

Изтегля се полиетилен и отделената суроватка от сиренарската вана, чрез шланг, свързан с шутцера на ваната и шутцер на стената на пом.!!!, се събира в съдове / 12 / извън помещението и се използва при храненето на животни, в т.ч.и във фермата. За целта инвеститора ще сключи договори с животновъди от региона.

За целта в НАССР на предприятието ще има програма и инструкция за работа. При нужда инвеститора ще сключи договор с регистриран по ЗВД обект за междинно съхранение или за обезвреждане на СЖП за унищожаване на неусвоени количества суроватка.

Шутцера на стената се съхранява в останалото време измит, дезинфекциран и двустранно затворен с холендрови капачки.

Пресоване на сиренината

Самопресоването продължава около 15 мин., след което се развързва цедилото с леко начупване. Сиренината се оформя на пласт с необходимата дебелина, покрива се с цедилото и се поставят тежести от 20 кг/м² за 30 мин. След това окончателно се оформя сиренината и се поставя тежест 40 кг.

При пресоване в едно цедило за цялата сиренина, цедилото се подгъва и закрепва с плоскости и трупчета, изработени от полиетилен годен за допир с хранителни продукти. През време на пресоването плоскостите се поставят върху сиренината така, че да се получат равни по размери форми.

Пресоването е завършено, когато сиренината достигне водно съдържание 61% +- 1 % , а суроватката киселинност 25 - 35 ° T

Цедилата за сирене / в случая едно или две за деня / се изпират ръчно на мивка поз. / 14 / в работното пом. !!!, в края на работния ден. Отцеждат се и се съхраняват в дезинфекционен разтвор в чист съд в шкафа под мивката поз. 14. Използват се дезинфектанти, които не се нуждаят от изплакване и са безвредни за продукта и хората.

В процеса на работа, операторът използва основни сиренарски инструменти - лъжица, нож. Те се измиват на мивката и съхраняват в другата част на шкафа под нея.

Нарязване и осоляване

Нарязването се извършва с помощта на две плоскости, които се преместват една пред друга, а ножът се държи вертикално. Нарязаните парчета, оставени самостоятелно върху гладка повърхност, трябва да запазват формата си без да се изкривяват.

Предварителното осоляване става в саламура (22 % сол). Нарязаните парчета самостоятелно плуват в саламурата около 12 часа.

Саламурата се подготвя в съдовете за солов разтвор / 16 /, предварително, в работното помещение във времето, когато няма производствен процес. Нужните количества сол за едно правене на саламура са около 4-5 кг, доставят се ежедневно за конкретното производство. Показано е на схемата - чертеж 3. Саламурата от съдовете / 16 / се излива в сиренарската вана / 11 /.

Разтворът се пастьоризира периодично според съответната технологична инструкция.

Процесът се извършва в пастьоризатора във времето след приключване на производствения процес.

Параметрите на разтвора се контролират и коригират след нужните анализи, направени в лабораторията. Зоната V за съхранение на соловия разтвор е обособена самостоятелна част от общата климатизирана зона на работното помещение. По този начин се поддържа температурата на соловия разтвор, отговаряща на ТД.

Зреене, вдигане на киселинност на сиренето

Преди започване на следващ цикъл на производство, парчетата сирене от сиренарската вана се нареждат в пластмасови кутии с вместимост 8,0 кг. нетно тегло.

Поставят се реквизити за партидата и проследяването и.

За да се вдигне киселинността, кутиите със сирене / без добавяне на саламура / престояват в затвореното помещение VII, наредени на стелаж.

Помещението е конструирано така, че да помества и сиренарската вана, която е на колела, което осигурява възможност за измиване и дезинфекция на основното работно помещение след производството.

Стелажът в пом. VII осигурява нужния престой на сиренето там, до вдигане на киселинността.

След достигане на нужната киселинност по ТД, сиренето в кутиите се залива със саламура / съдържание на сол, начин на приготвяне, контрол и инструкции - в ТД на продукта/.

Стойностите на киселинността се следят с периодични замервания по метода на титруването. Следва се процеса и процедурите описани в ТД.

Затворените ръчно пластмасови кутии се вкарват в склада / пом.VIII / , където сиренето зрее при контролирана и автоматично поддържана температура 10 -12 °С.

Стойностите на температурата се записват и съхраняват в архивиращо устройство.

Складът за зреене / пом.VIII / е оборудван със стелаж.

Стелаж за зреене на сирене е с четири рафта и възможност за нареждане на 8 реда с кутии. Всеки ред поема $12 \times 4 = 48$ бр. кутии.

Целият стелаж за сирене има капацитет : $8 \text{ реда} \times 48 \text{ кутии} \times 8,0 \text{ кг} = 3072 \text{ кг}$.

Според заложената производствена програма / таблицата в т.М /, за период от 58 дни, което е среден срок на зреене по ТД, при пълен капацитет, ще се произведат $2905 \text{ кг. сирене} / 58 \text{ дни} = 8.3 \text{ седмици} \times 5 \text{ дни производство на сирене} \times 70 \text{ кг} = 2905 \text{ кг./}$.

Горният разчет показва, че е осигурено нужното технологично място за процеса.

Нужният резерв от нови пластмасови кутии за сирене се съхранява в горната самостоятелна част на склада за опаковки в /пом. VI /. Складът е самостоятелна, обособена част с шубер от външната страна за доставка и врата от вътрешната страна за вземане на нужните дневни количества. Показано е на схемата - чертеж 3.

За приемане на опаковки и отделяне на транспортната им опаковка е предвидена площадка, прилежаща към халето. За приемане и манипулация с опаковките се спазват процедурите и хигиенните практики от НАССР.

Съхранение на сиренето

Затворените кутии с узряло сирене се преместват в камерата за готова продукция пом. IX, охлажда се и се съхраняват при температура 2 - 4 °С.

Преди преместването и всяка опаковка се етикетира на място в склада с помощта на етикетираща везна поз. 20.

Температурата се следи и записва в архивиращо устройство.

При отклонения в температурата се взимат нужните мерки описани в НАССР и ТД.

Складът пом. IX е разчетен да осигури съхранение на произведената в рамките на 4 - 5 дни продукция преди продажбата и.

Разфасоване и опаковане на сиренето

Предвижда се крайната опаковка на сиренето да е в два варианта основно в пластмасови кутии по 8,0 кг. и дребни количества - във вакуум пликосе до 1 кг.

Процесите на разфасоване и опаковане се извършват в пом. X. Подготвят се само нужните за продажба количества. Предвижда се разфасованото сирене да е малка част от асортиментната програма, по предварителни заявки.

Бучките се изваждат от пластмасовите кутии и се оставят за отпеждане върху тава с решетъчна подложка на мивката, част от плота поз. / 19 / в пом. X. Тавата може да поеме осемте бучки от кутията, на един ред, с отстояние между тях. На дъното на тавата има улей, от който саламурата изтича в коритото на мивката / част от работния плот 19 /. Отпеждането продължава дотогава, докато спре интензивното образуване на саламурени капки от бучките. Отцедените бучки се поставят поединично във вакуум пликосе и се вакуумират посредством опаковъчна машина / 20 /.

Преди разфасоване на следващата кутия, решетъчната тава се измива.

Освободените кутии се третират като отпадък.

Поставят се търговски реквизити посредством везната / 21 / и се реализират, чрез едностранно отваряемия шубер на помещение X.

За съхранението им преди експедиция е предвиден хладилния шкаф / 28 /. Опаковъчните материали - пликосе и етикети се съхраняват в шкафа на работната маса / 19 /.

Когато се предлагат дребни разфасовки е предвидено да се използват полиетиленови торбички, като групови опаковки.

Производство на кисело мляко

Термична обработка на млякото

Млякото се загрява в пастьоризатора / 10 / до температура 92 - 94° С или друга посочена в ТД, задържа се на тази температура 20 мин и се охлажда до температура 45 °С.

Добавя се предварително приготвената закваска / производствена закваска от предишна партида или приготвена и съхранена в лабораторията / при равномерно разбъркване. Разбъркването има продължителност според ТД.

Дозиране на млякото

За опаковане на киселото мляко ще се използват разрешени за хранителни продукти пластмасови опаковки от 0,5 и 1,0 кг. Опаковките ще са с винтови или "щрак" капаци, които не изискват машинно затваряне. Нужната сигурност за ненарушаване на опаковката ще се постигне със стикер от самозалепващо се фолио, поставен на капака и опаковката заедно. Стикера ще носи част от нужните търговски реквизити и логото на производителя.

За своевременното разливане на млякото в опаковките се използва ръчен дозатор с производителност 300 оп. / час - поз. / 27 /.

Дозаторът се прикачва към пастьоризатора в момента на разфасоване. За ръчните процеси, в които оператора има досег с опаковките е предвидено същият да използва лични предпазни средства - в случая маска за уста и ръкавици за еднократна употреба. Подробно процесите и мерките, касаещи безопасността на продукта са описани в ТД и НАССР.

Опаковките се съхраняват в склада пом. VI - показано на чертеж 3. Подават се в производственото помещение през вътрешната му врата без транспортната опаковка.

За приемане на опаковки и отделяне на транспортната им опаковка е предвидена площадка, прилежаща към халето. За приемане и манипулация с опаковките се спазват процедурите и хигиенните практики от НАССР.

Транспортните опаковки / найлонови торби и кашони / се третираат, като битови отпадъци. Следва се процедурата за манипулация с отпадъчни материали от НАССР. V.3.3.

Заквасване на млякото

Напълнените и затворени опаковки се нареждат в каси по 10 или 20 бр. Касите стоят върху специални за целта колички / 17 /, с които се транспортират по целия технологичен път.

Така пълните каси се поставят в термостатната камера пом. IV на две колички по 10 каси. Термостатната камерата е оборудвана с електрически циркуляционен въздухозагревател и контролна апаратура за да поддържа 44 ± 2 °C. Там млякото престоява 2,5 - 3,5 часа, след което нагряването се преустановява.

Отваря се врата на термостатната камера към работната зала за предварително охлаждане на въздуха и продукта. Млякото престоява така около 20 - 30 мин. После се премества за охлаждане в пом. IX .

Съхранение на млякото

В хладилния склад пом. IX млякото се охлажда до $2 - 4$ °C.

Охлаждането започва при достигната киселинност $75 - 80$ ° T / $4,5 - 4,7$ pH /. Продължителността на охлаждането е 3 - 4 часа. След първите 1 - 2 часа температурата трябва да е 20 °C и киселинност 100 ° T. Охлаждането продължава до температура $2 - 6$ °C и киселинност 120 ° T.

Хладилния агрегат на помещението е оразмерен да поеме топлинното натоварване от внесеното мляко за кратко време и да не позволи промяна на температурата на съхранение на готовия продукт в склада. Мониторингът на тези температури е заложен в НАССР. Температурата на съхранение се следи и записва от архивиращо устройство.

При отклонения от КГ се взимат описаните в НАССР на обекта мерки.

Реализиране на кисело мляко

Реализирането на киселото мляко се предхожда от маркировка и поставяне на етикет и стикер. Тези процеси се извършват непосредствено след разливането и опаковането на млякото. На всяка опаковка се поставя устойчива маркировка с нужните реквизити: партиден номер, срок на годност.

Използват се полиетиленови торбички, като групови опаковки.

ИЗМИВАНЕ НА АМБАЛАЖ

Измиването на оборотния амбалаж, който е само за вътрешна употреба става както следва :

- Измиването на касите за вътрешен транспорт на мляко, става в работното помещение !!!, след приключване на производствения процес. Касите остават за оцепждане в помещението и се съхраняват в термостатната камера до следващото производство.

Освободените кутии от сирене се третираат като отпадък.

ИЗМИВАНЕ НА ТЕХНОЛОГИЧНОТО ОБОРУДВАНЕ

Миешите и дезинфекционните препарати се съхраняват в отделен шкаф 9 / МДС /, в санитарното помещение, който е заключен и се обслужва от лице, запознато с технологичната инструкция за почистване и дезинфекция на оборудването и помещенията.

Измиването на технологичното оборудване ще се извършва съгласно технологичната инструкция за почистване и дезинфекция на оборудването и помещенията. След завършване на производствения процес ежедневно се прави миене и дезинфекция на технологичното оборудване, целия инвентар и подовите на производственото помещение и санитарния възел.

Измиването се извършва в следните етапи:

1. Обилно измиване с топла 46 - 49 °С вода посредством монтираните в помещенията шлангове. Топлата вода се осигурява от кръга за битова топла вода на котела.
2. Неколкократно нанасяне по всички открити повърхнини на миеш алкален препарат във вид на пяна с ръчни преносими диспенсери. Използват се съвременни препарати, които не отделят задушливи или дразнещи очите и меките тъкани летливи фракции.
3. След 15-20 мин, време за действие на препарата следва обилно измиване с хладка вода.
4. Посредством ръчен преносим диспенсер се нанася разтвор на дезинфектант. Използват се препарати на база водороден пероксид / H₂O₂ /, които не изискват последващо изплакване.

Всички съоръжения, които са в контакт с храните са проектирани така, че да се измиват ръчно, като е осигурен достъп до повърхнините им.

Основното технологично оборудване в обекта е сведено до: пастьоризатор, сиренарска вана, дозатор за мляко. Това оборудване е така проектирано, че има достъп до всичките му повърхности за измиване и дезинфекция посредством описания по - горе метод. Отпадъчните води ще се заустват в изгребна яма, която ще се изгради в рамките на имота, като водонепропусклива шахта и ще бъде почиствана съгласно сключен договор с лицензирана фирма

ИЗИСКВАНИЯ ЗА МОНТАЖ НА ХАЛЕТО / МОДУЛА /

Монтирането да се извърши на предварително подготвена бетонова площадка. При монтирането да се спазят всички изисквания указани в документацията (захранване с ел. ток, вода, канал и отстояние).

ОРГАНИЗАЦИЯ НА ЛАБОРАТОРНИЯ КОНТРОЛ

В обекта за преработка на мляко е предвидена лаборатория пом. !. Лабораторията е снабдена с шубер - едностранно отваряем от страна на чистата зона, който позволява подаване на проби от полученото сурово мляко.

Контролът на суровото мляко се извършва с комбиниран апарат за анализ на сурово мляко / 5 / на работния плот / 4 /. С него се извършват всички необходими физико-химични анализи - рефрактометър, ареометър, комбиниран уред за измерване на масленост, СБО, оводняване.

Предвиден е контрол на суровото мляко за наличие на инхибитори - описан в т. V.1.1.

Предвидена е и ферментационна проба на млякото. Тя се прави като проверка на бързия тест за инхибитори. Малка ферментационна проба - 100 мл мляко, вари се, охлажда се на 44 - 45 °С , добавя се 3 мл производствена закваска при разбъркване, поставя се в термостатната камера при температура 44 °С за 2 часа и половина.

Отчита се титруема киселинност, която трябва да е 76 - 77 °Т и да се получи стегнат коагулум.

Обекта е оборудван с нужните прибори и консумативи за измерване и контрол на всички технологични параметри на суровината и готовата продукция.

Микробиологични анализи се извършват във външна оторизирана лаборатория по периодика, утвърдена в НАССР. Резултатите се съхраняват също в обекта.

Производственият процес се осъществява при въведен в обекта НАССР. **X. ОСНОВНИ**

ТЕХНОЛОГИЧНИ ПОТОЦИ

Основните технологични потоци са :

- приемане на суровото мляко;
- приемане на помощни материали за производството и тяхното складиране;
- производство на сирене;
- производство на кисело мляко
- експедиция на готовата продукция
- отпадъци - течни и твърди

При разположение на производствените помещения не е допуснато кръстосване на пътищата на изходната суровина и готовата продукция при спазване на поточността на производствения процес. Технологичното оборудване е произведено от материали, които не взаимодействат с хранителните продукти, не отделят токсични вещества. Машините и съоръженията са корозионно устойчиви от действието на киселини, основи и издържат на постоянно измиване и дезинфекция.

Разположението на машините и съоръженията е видно от приложения чертеж за технологичния процес.

Достъпът до УПИ VII се осъществява от съществуваща улица, с която имота граничи.

3. Връзка с други съществуващи и одобрени с устройствен или друг план дейности в обхвата на въздействие на обекта на инвестиционното предложение, необходимост от издаване на съгласувателни/разрешителни документи по реда на специален

закон; орган по одобряване/разрешаване на инвестиционното предложение по реда на специален закон:

Инвестиционното предложение няма връзка с други съществуващи или одобрени дейности в обхвата на въздействие. Чрез реализиране на инвестиционното предложение ще се осигури преработка на млякото, произвеждано от собствена животновъдна ферма на възложителя.

За реализиране на инвестиционното предложение е необходимо издаване на разрешение за поставяне по реда на Закона за устройство на територията от община Крушари.

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)

Обектът е предвиден за ситуиране в с. Маноле, общ. Марица, обл. Пловдив ул. 4-та № 12 вет. рег. номер 4138. Имотът е урбанизиран съгласно приложената скица към документацията.

Имотът, в който е предвидено да се реализира инвестиционното предложение, не попада в границите на защитени територии по смисъла на Закона за защитените територии и защитени зони от мрежата „Натура“, определени съгласно Закона за биологичното разнообразие. Най-близко разположената защитена зона е защитена зона за опазване на природните местообитания и на дивата флора и фауна BG0000107 „Суха река“, приета с Решение № 122/02.03.2007 г. на Министерски съвет (ДВ, бр. 21/2007 г.).

Инвестиционното намерение не засяга територии за опазване на обектите на културното наследство.

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 водовземане или ползване на повърхностни води и/или подземни води, необходими количества, съществуващи съоръжения или необходимост от изграждане на нови)

При реализацията на инвестиционното предложение няма да се изграждат масивни сгради и съоръжения, а ще се монтират модулни такива. Поради това природни ресурси по време на строителството няма да се използват.

Единственият природен ресурс, който ще се използва при експлоатацията на обекта е вода за питейно-битови и технологични нужди. Водата ще се осигурява чрез водопроводно отклонение от селищната водопроводна мрежа.

6. Очаквани вещества, които ще бъдат емитирани от дейността, в т.ч. приоритетни и/или опасни, при които се осъществява или е възможен контакт с води:

При производствената дейност няма да се емитират опасни вещества в околната среда.

7. Очаквани общи емисии на вредни вещества във въздуха по замърсители:

При строителството и експлоатацията няма да се емитират замърсители в атмосферния въздух. Отоплението на модулният обект ще бъде чрез климатик, като няма да има горивни процеси.

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

Монтирането на обекта не е свързано с генериране на строителни отпадъци.

По време на експлоатацията на обекта ще се генерират следните видове отпадъци:

- отпадъци с код 02 05 01 – материали, негодни за консумация или преработване –представлява суроватка, отделена при производството на сирене и кашкавал. Същата ще се предава на местни животновъди за използването ѝ за храна за животни;
- отпадъци с код 15 01 02 – пластмасови опаковки – бракувани и негодни за употреба опаковки, които ще се събират разделно и предават въз основа на сключен договор със специализирана фирма за последващо оползотворяване;
- отпадъци с код 20 03 01 – смесени битови отпадъци, които ще бъдат събирани в контейнери и ще се извозват от сметосъбиращата фирма, обслужваща община Крушари.

9. Отпадъчни води:

(очаквано количество и вид на формираните отпадъчни води по потоци (битови, промишлени и др.), сезонност, предвидени начини за третирането им (пречиствателна станция/съоръжение и др.), отвеждане и заустване в канализационна система/повърхностен воден обект/водоплътнаизгребна яма и др.)

При производствените дейности ще се генерират технологични отпадъчни води от измиване на оборудването и подовете, които ще се заустват в изгребна яма, която ще се изгради в рамките на имота, като водонепропусклива шахта и ще бъде почиствана съгласно сключен договор с лицензирана фирма

10. Опаснихимични вещества, които се очаква да бъдатналични на площадката на предприятието/съоръжението:

(в случаите по чл. 99б ЗООС се представя информация за вида и количеството на опасните вещества, които ще са налични в предприятието/съоръжението съгласно приложение № 1 към Наредбата за предотвратяване на големи аварии и ограничаване на последствията от тях)

За почистване и дезинфектиране на производствените помещения и амбалажа ще се използват различни марки многофункционални почистващи препарати, подходящи за хранително-вкусовата промишленост. Те ще се доставят периодично, като на обекта ще се съхраняват до 10 – 20 литра в оригиналните им опаковки.

Точен състав на тези почистващи препарати към настоящия момент не може да бъде представен, но същите ще представляват водна смес на алкохоли, повърхностно активни вещества и парфюми.

Праговите количества, представени в Част 1 и Част 2 на Приложение № 3 на Закона за опазване на околната среда (ЗООС) са представени в тонове. Видно е, че при количества от 10 – 20 л дезинфектант, който ще се съхранява и използва в предприятието, няма да се

превишават праговете, класифициращи предприятието като такова с висок или нисък рисков потенциал съгласно Приложение № 3 на ЗООС.

Преди започване на експлоатация, след избор на конкретен продукт за дезинфекция, който ще се използва в предприятието, ще се извърши класификация в съответствие с Глава седма от ЗООС.

Моля да ни информирате за необходимите действия, които трябва да предприемем, по реда на глава шеста ЗООС.

Уведомител:

СЛУЖБА ПО ГЕОДЕЗИЯ, КАРТОГРАФИЯ И КАДАСТЪР - ГР. ПЛОВДИВ

4000, ПЛ. "СЪЕДИНЕНИЕ" № 3, ЕТ.1, 032/627380; 623017,
plovdiv@cadastre.bg, БУЛСТАТ:130362903

СКИЦА НА ПОЗЕМЛЕН ИМОТ № 15-185773-24.02.2020 г.

Поземлен имот с идентификатор **47086.501.431**

С. Маноле, общ. Марица, обл. Пловдив

По кадастралната карта и кадастралните регистри, одобрени със **Заповед РД-18-37/08.05.2009 г. на Изпълнителния директор на АГКК**

Последно изменение със заповед: **няма издадена заповед за изменение в КККР**

Адрес на поземления имот: **с. Маноле, п.к. 4137, ул. "14-та" № 12-А**

Площ: **1981 кв.м**

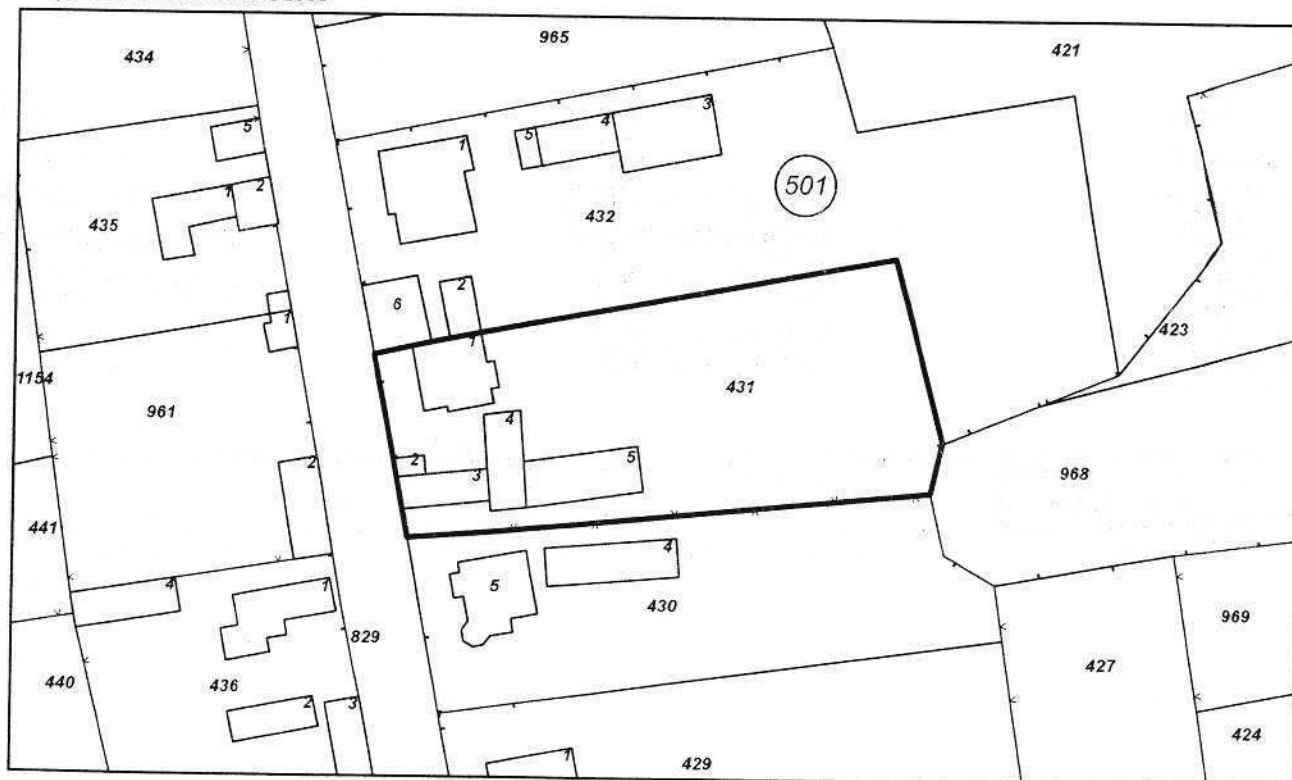
Трайно предназначение на територията: **Урбанизирана**

Начин на трайно ползване: **Ниско застрояване (до 10 m)**

Предходен идентификатор: **няма**

Номер по предходен план: **254, квартал: 29, парцел: XV-254**

Координатна система ККС2005



М 1:1000

Съседни: 47086.501.829, 47086.501.430, 47086.501.968, 47086.501.432



Скица № 15-185773-24.02.2020 г. издадена въз основа на документ с входящ № 01-94625-21.02.2020 г.