

До Г-н Костадин Гешев

Директор на РИОСВ

гр. Пазарджик

На Ваш № ПД-01-86-(1)/12.02.2021 г.

Относно: Инвестиционно предложение „Екологично производство на обувни изделия и устойчива мода - реконструкция и преустройство на съществуващи производствени, складови и битово-административни сгради" на фирма „ИНГИЛИЗ ГРУП" ЕООД в ПИ с идентификатор 56277.501.551, от УПИ I-безвредна промишленост, кв. 84 по действащ регулационен план на гр. Пещера, общ. Пещера и „Паркинг за служители и работници" в ПИ с идентификатор 56277.501.122, в УПИ IX, кв. 76, по действащ регулационен план на гр. Пещера, общ. Пещера, обл. Пазарджик, внесено с уведомление с вх. № ПД-01-86/04.02.2021 г.

Уважаеми Г-н Гешев,

Според представената Ви информация в т. 7 и 8 от характеристиката на ИП: *генерираните отпадъци от кожи, текстил, уловени прахове от прахоуловителната инсталация ще бъдат изгаряни в инсталация за утилизирание на твърди отпадъци за получаване на топлина и ел. енергия, необходими за работата на обекта.*

ОТКАЗВАМЕ СЕ от това наше намерение, тъй като на сегашния етап от инвестиционния процес, нямаме яснота относно вида на инсталацията за утилизирание на твърди отпадъци за получаване на топлина и ел. енергия.

От друга страна, нашата фирма има съществуващо производство на обувки на друга площадка в гр. Пещера. Във връзка с това производство, ние имаме сключени договори за изкупуване на отпадъците от оторизирани фирми, които прилагаме към настоящето писмо, а именно:

- Договор с фирма „ЕТ Милко Пенишев: ЕИК _____, със седалище и адрес на управление: гр.Пловдив, ул. „Тодор Александров" №5, представлявано от Управителя Милко Пенишев, за изкупуване на отпадъци от пластмаса – код – **12 01 05 - стърготини, стружки и изрезки от пластмаса.**

- Договор с фирма ОП "Чистота и поддържане на общинска инфраструктура" ЕИК: _____ със седалище и адрес на управление: гр.Пещера, ул. „Димитър Горов " №16, представлявано от Директор - Иван Спиров, за извършване на дейности по събиране и транспортиране на **неопасни отпадъци от обувно производство**, с код **19 12 12**, съгласно чл.78 ал.9, във връзка с чл.35, ал.3 и 5 от Закона за управление на отпадъците.

- Договор с фирма "Промислени Системи" ООД, ЕИК _____ със седалище и адрес на управление: гр. Пазарджик 4400, ул. „Петър Бонев" № 59А., представлявано от Петър Христов – Управител, предаване на опасни отпадъци с кодове, съгласно Наредба №2/23.07.2014 г. за класификация на отпадъците към Закон за управление на отпадъците, както следва:

-150110* - Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества

-200121*- Флуоресцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак

-130208* - Други моторни, смазочни и масла за зъбни предавки

Във връзка с новото инвестиционно предложение, възнамеряваме да продължим договорите с горе упоменатите фирми. Както се вижда от приложените договори, няма упоменати клаузи, засягащи количествата на отпадъците – оторизираните фирми ще приемат всички количества отпадъци, произлизащи и от новото производство.

Относно исканото от Вас подробно описание на вида и количеството на генерираните отпадъци от пластмаса, методи и технологии за третиране /смиляне, гранулиране и др./, вид и капацитет на съоръженията, Ви уведомяваме за следното:

1. Касае се за отпадъци от Полиетилен (LDPE 60% HDPE 40%) в годишно количество от 103 тона. Същите спадат към рециклируемите отпадъци и съгласно технологичния проект, след съответната преработка, те ще се връщат в производството на заготовки за калъпи за обувки.

Технологични процеси при преработката на полиетиленовата „шума“.

- Шума - представлява полиетиленови едри стърготини, които отпадат при процеса на фрезозване (грубо и финно). Стърготините са обемни, но леки. Тази шума би трябвало да е в границите между 35% и 42%. Материалът е рециклируем. Автоматично трябва да бъде уловена от машините, които я произвеждат и да бъде отвеждан в бункер за събиране, където ще очаква последваща обработка.

- Бракувано производство;

Другият отпадък, който се очаква да бъде генериран са бракуваните продукти в края на процеса или по време на производство (грешно фрезозвани заготовки или калъпи с грешно осъществени процеси по време на производство или калъпи, които имат вътре балончета с въздух - шупли) Този отпадък ще се сепарира ръчно и се откарва в сутерена на Блок Б/същ. произв. сграда с идентификатор 56277.501.551.1 /, където да изчака по следваща обработка в "Цех за производство на заготовки за калъпи". Тук ще се складира и излезлите от употреба калъпи, които също подлежат на рециклиране.



ИНГИЛИЗ
4550 ПЕЩЕРА
ул. Михаил Тодков №144
Тел.: +359 359 6 99 04, +359 899 91 60 45
Email: info@ingilizgroup.com
Web: www.ingilizgroup.com



Има предвидена локална аспирация на съоръженията. Отделят се пластмасови „шума“, стружки и прах. Ще се проектира централна прахозасмукваща система с циклони и филтри и ще бъде монтирана в сутерена на Блок Б /същ. произв. сграда с идентификатор 56277.501.551.1 /. Уловените пластмасови отпадъци ще се използват вторично в производството на калъпи. За целта те ще се подадат чрез пневматична система в бункера за шума.

- Разработва се също така пневматична система за транспортиране на различни пластмасови суровини – гранули, мленки и гранули от смлени калъпи, между бункерите за съхранение, съгласно заданието на Възложителя, както следва:

1. Складиране на технологичен отпадък (шума).

а. Технологичният отпадък (шума), който отпада от грубото и финното фрезозване, ще бъде складиран в бункер;

б. Обемът на бункера трябва е предвиден да помещава едноседмичен технологичен отпадък. Едноседмичният отпадък от 1400 чифта произведени калъпи на средно тегло от 6 кг на блокче е 42%, което се равнява на 3528 кг.

с. Този технологичен отпадък ще има възможност автоматично да се транспортира до агромел машина. В агромел машината се добавя и свеж материал, автоматично от бункера със свеж материал. След обработката на технологичен отпадък в млянка, той ще се складира пак автоматично в бункер.

2. Складиране на обработен технологичен отпадък (шума в млянка).

а. Както споменахме в точка 1.с. имаме вече обработен технологичен отпадък от шума в млянка. Млянката се складира в бункер.

б. В бункерът за складиране на млянка ще се складира материал за 1 седмица, тоест за около 7000 кг. От този бункер ще има автоматично транспортиране на материал директно към машината за отливане на блокчета.

д. Освен млянката, която идва от агромела ще има възможност и ръчно да се добавя смяни стари калъпи. Тоест ще има технологичен отвор за ръчно добавяне на материал.

3. Складиране на свежа гранула.

а. Свежата гранула е микс между два компонента.

б. В този бункер, в който ще се складира готова гранула за отливане ще има и миксер система, която да смесва двата вида материал.

с. След като материалът бъде миксиран ще има възможност автоматично да се прехвърля на машината за отливане на блокчета, като се използва подаващото устройство, снабдено със шнек.

4. Преработката на стари и бракувани калъпи няма да е процес, който се извършва всеки ден, а на определени интервали от време, при събиране на достатъчно количество материал.

а. Складиране на стари и бракувани калъпи на площадка в сутерена на бл. Б

б. Разкомплектоване и смилане на стари и бракувани калъпи

с. Смилане на „шума“ и смесване с прясна гранула и мленки от стари калъпи

д. Подаване на смесите чрез шнек към машината за иприцване

е. Шприцване на пластмасови блокчета

12.03.2021г.

С уважение

/чрез пълномощник арх. Олга Анева /

на Гюрсел Ингилизов
Управител на „ИНГИЛИЗ ГРУП“ ЕООД