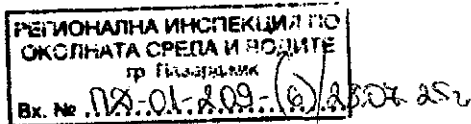




**Хабитат**  
Социал Бизнес Солошънс

Социално предприятие на  
Habitat for Humanity Bulgaria

HFH/HSBS/25-3/25.07.2025



До

Г-н Костадин Гешев,  
Директор на  
РИОСВ – гр. Пазарджик

Относно: Писмо изх.№ ПД-01-209-(5) от 21.07.2025 г. във връзка с Уведомление за инвестиционно предложение „Преустройство на селскостопанска сграда в производствена сграда за производство на нетъкан топлоизолационен материал от текстилни отпадъци и склад“ в ПИ с идентификатор 53335.913.20, м. Орешака, по ККРР на с. Огняново, общ. Пазарджик, обл. Пазарджик, внесено с вх. № ПД-01-209/16.04.2025 г и допълнителна информация от 03.06.2025 г.

Уважаеми г-н Гешев,

Във връзка с искане на РИОСВ – гр. Пазарджик в гореспоменатото писмо Ви предоставяме следната допълнителна информация:

1. Инсталацията за рециклиране на текстилни отпадъци е с производителност 350 кг./ч и се предвижда да работи на едносменен режим. Годишното количество на текстилния отпадък за рециклиране се предвижда да е около 620 тона.
2. Освен образуваните от производствената дейност текстилни отпадъци (обикновено изрезки от изравняване краищата на готовия продукт, отпадъци при настройване на технологичния режим и др.) , които се връщат отново за следваща преработка, от дейността на дружеството е възможно да се образуват отпадъци от различни видове **смазочни материали** (грес, хидравлично масло), **метални отпадъци**, генерирани при ремонтни дейности, **полиетиленови и полипропиленови отпадъци** от опаковки, **парцали** след почистване на машините.
3. Технологията за производство на нетъкан топлоизолационен материал от текстилни отпадъци включва:

**3.1. Рециклиране на различни видове текстилен отпадък**

- Предварителна подготовка

Предварителната подготовка включва разделяне и сортиране на текстилните отпадъци по видове (определя се от състав, вид текстилно изделие и др). Извършва се ръчно.

- Нарязване

Сортираните и окачествени текстилни отпадъци се доставят в зоната за нарязване във вид на бали или чували. Разтварянето на балите и чувалите се извършва ръчно. Подаването на текстилния отпадък в зоната за рязане също е ръчно.

Рязането се извършва на роторна резачна машина с работна широчина 520 мм, дължина на нарязване на текстилния отпадък - 4-12 см. За постигане на по-добро качество на разчепкване (по-малко наличие на неразчепкани материали), може да се приложи двукратно рязане, втория път на 90 градуса спрямо първия.

- Разтваряне (разчепкване)

Нарязаните текстилните отпадъци, посредством хоризонтална транспортна лента, постъпват в двутамбурна разчепкваща линия с производителност не по-малко 350 кг./ч.

- Балиране

Разтворените (разчепкани) текстилни отпадъци посредством пневмотранспорт постъпват в преса за балиране. Теглото на балите е до 350 кг. Готовите бали се етикират и се съхраняват в склад.

### Производство на нетъкан топлоизолационен материал от текстилни отпадъци

Технологичният процес включва:



Приложение 1. Илюстративна схема.

- Смесване

Процесът смесване включва балоразтваряне и смесване на влакнести текстилни отпадъци с бикомпонентни нискотопими влакна.

Използват се три смесителни модула за дозиране на влакнестите материали в съответното количество от регенерирани текстилни влакна и бикомпонентните влакна. Съотношението регенерирани влакна/полиестерни бикомпонентни влакна се определя от твърдостта която искаме да постигнем при крайния продукт. Най-масово използваното съотношение е **80/20 %** регенерирани влакна/ бикомпонентни нискотопими влакна. Влакната от трите смесителни модула се събират на специална хоризонтална лента. Така смесените влакна се подават към устройството за ваткообразуване посредством пневмотранспорт.

Модулът позволява смесване на 3 вида различни материали, което дава възможност за включване в състава на продукта и на негорими полиестерни влакна с цел придаване на качество за понижена горимост на крайния продукт.

■ Ваткообразуване

Ваткообразуването се извършва на аеродинамична ваткообразуваща машина. Транспорта на влакната се извършва по аеродинамичен път. Дозирането е обемно и зависи от плътността на крайния продукт.

■ Термично свързване

Посредством транспортни ленти настилтът се подава към двузонова машина за топлинното свързване. Скоростта на подаване на настила в зоната за термично свързване и температурата се съобразява с времето необходимо за разтапяне на полиестерните бикомпонентни влакна за осъществяване на свързването. Скоростта на подаване е между 1 и 15 м./мин., температурата на двете зони е между 140-180°C в зависимост от точката на разтапяне на използваните полиестерните бикомпонентни влакна. Дебелината на крайния продукт се определя от разстоянието между лентите в зоната за термична обработка е от 25 мм до 100 мм. На изхода на модула за термично свързване има зона за охлаждане, състояща се от пълен с вода въртящ се цилиндър.

■ Рязане, навиване, опаковане

От втората зона за термична обработка, готовият продукт се поема от двойка притискателни валове и постъпва в зоната за напречно и надлъжно рязане. Входящата скорост в зоната за рязане е съобразена с изходящата скорост на материала след зоната за термично свързване и е между 1 и 12 м./мин. Широчина на готовия продукт е кратна 600 мм и е съобразена с изискването за влагане в строителството. Дължината на рязане може да бъде до 20 m. Продуктът може да се произвежда на рула или плочи с размери зададени от клиента и подходящи за влагане в строителството.

*Приложение 2. Схема на технологичия процес включваща електрическата мощност.*

1. Термичната обработка се извършва в две последователни зони с електрически нагреватели.
2. Към настоящия момен технологичната линия **не включва модул за специална обработка**. За постигане на понижена горимост се предвижда при смесването да се използват негорими полиестерни влакна.
3. **Не се предвижда изпускане на вредни вещества в атмосферния въздух**, модула за термична обработка е с електрически нагреватели.
4. **Не приложимо**. Няма изградена инсталация с използване на газава горелка.
5. **Не се предвижда** монтиране на съоръжения източник на шум на открита площадка.
6. **Не се очаква** наличие на миризми извън границите на производствената площадка.

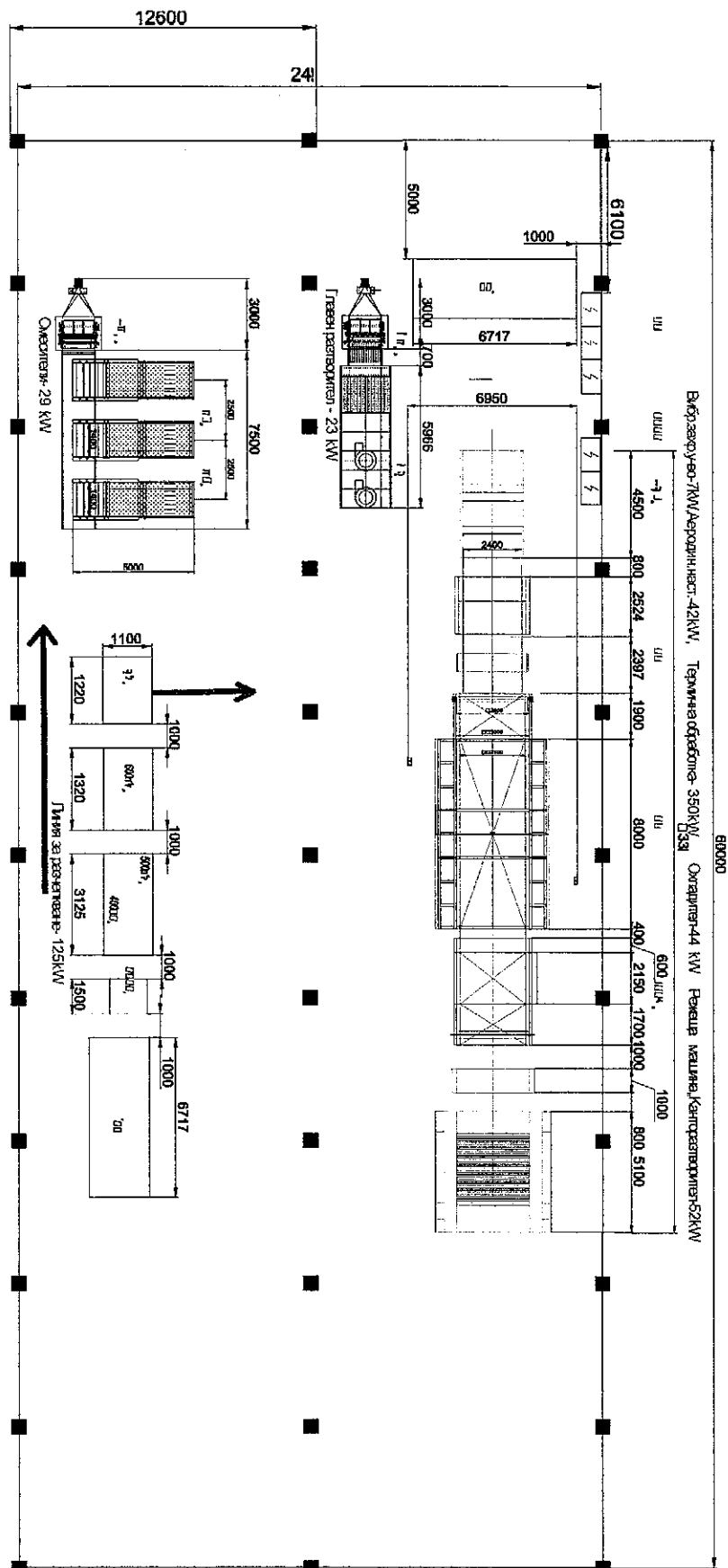


25.07.2025 г., гр. София

Пълномощник на управителя на Хабитат СБС ЕООД

Приложение 1. Иллюстративна схема.





Приложение 2. Схема на технологичния процес  
включваща електрическата мощност.

