

Вх. № .....  
гр. Пазарджик ..... 2024 г.

До  
Директора на РИОСВ  
гр. Пазарджик

## ЗАЯВЛЕНИЕ

ОТ

Весел Е. А. Д.

Телефон за връзка: 6

/трите имена на управителя; име на фирмата; булстат; адресна регистрация/

### УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН ДИРЕКТОР,

Моля, да ми бъде издадено /решение, становище, разрешително, удостоверение/

Внасям допълнителна информация  
към: Вх. № ПП-01-412/19.09.2024  
В имота ще се изгради нов чех за  
красителен дообавки и дообавки в  
красител. Производството ще се изгради  
в нова сграда на мястото на съществуващо  
Производствения процес не е свързан  
с изтегляне на вода. От производството  
не се сформират производствени отпадъци  
вода

Прилагам следните документи:

1. От ИП ще се образуват единствен от
2. битово/фрекован отпадъци вода от битови
3. помещения на персонала.
4. ....

Дата: 19.09.2024 г.  
гр./с./ Пазарджик

С уважение: .....  
/подпис на подателя/

# ТЕХНИЧЕСКИ ИНВЕСТИЦИОНЕН ПРОЕКТ ЧАСТ „ТЕХНОЛОГИЯ“

Обект: ЦЕХ ЗА ПРОИЗВОДСТВО НА ХРАНИТЕЛНИ ДОБАВКИ И  
ДОБАВКИ В ХРАНИ

Местонахождение: С. Огняново, ПИ № 53335.913.46, община Пазарджик, област  
Пазарджик

Част: ТЕХНОЛОГИЧНА

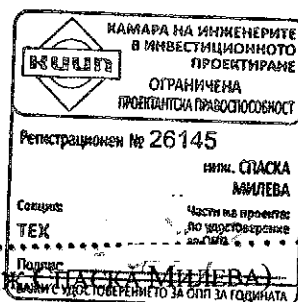
Фаза: ТЕХНОЛОГИЧЕН ИНВЕСТИЦИОНЕН ПРОЕКТ

Собственост: „ВЕСАЧЕ“ ЕАД, гр. Пазарджик, ул. „Генерал Гурко“ № 6, ет. 4  
община Пазарджик, област Пазарджик

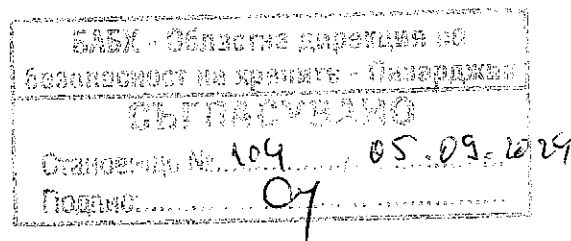
Възложител: „ВЕСАЧЕ“ ЕАД, гр. Пазарджик, ул. „Генерал Гурко“ № 6, ет. 4  
община Пазарджик, област Пазарджик

СЪГЛАСЕН СЪМ: .....  
(Възложител: Любомир ..... Илиев – Управител)

ПРОЕКТАНТ: .....  
(ИНЖ. СПАСКА МИЛЕВА)



ГР. ПАЗАРДЖИК, АВГУСТ 2024 ГОД.



# ОБЯСНИТЕЛНА ЗАПИСКА

Проектираният промишлен обект е по задание на инвеститора г-н Любомир Методиев Илиев – управител на фирма „ВЕСАЧЕ“ ЕАД, ЕИК 207 808 723 със седалище и адрес на управление гр. Пазарджик, ул. „Генерал Гурко“ № 6, ет. 4, община Пазарджик, област Пазарджик е цех за производство на хранителни добавки и добавки в храни, с капацитет 5 т протеин и 20 000 блистера боя/смяна, при едно сменен режим на работа, ще е разположен в местност „КАРАТОПРАК“, поземлен имот с идентификатор № 53335.913.46 по кадастралния план на с. Огняново, община Пазарджик, област Пазарджик.

Обектът е проектиран като ново изградена сграда от метална конструкция и стени от сглобяеми термоизолационни „сандвич“ панели.

РЗП на новопроектирания цех за производство на хранителни добавки и добавки в храни е 2460,56 м<sup>2</sup>, в т.ч. РЗП производствено хале на кота +0,00 - 2001 м<sup>2</sup> и РЗП складова база на втория етаж кота +3,20 – 460,56 м<sup>2</sup>.

Имотът е собственост на фирма „ВЕСАЧЕ“ ЕАД, гр. Пазарджик, ул. „Генерал Гурко“ № 6, ет. 4, община Пазарджик, област Пазарджик и е с площ 6,35 дка

Технологичният проект организира технологичните производствени потоци и дейности в цеха за производство на хранителни добавки и добавки в храни.

## ТЕХНИКО-ИКОНОМИЧЕСКА ОБОСНОВКА

Технологичния проект има за цел да отрази разположението на технологичното оборудване и технологичните потоци и производствените процеси в цеха за производство на хранителни добавки и добавки в храни. Технологичния проект е разработен и се състои от следните помещения:

### **I. Първи етаж**

#### **Сектор А, включващ следните помещения и оборудване:**

- 1) Санитарно-битов филтър с 41,46 м<sup>2</sup> площ, оборудвано състоящ се от:
  - преддверие към него с площ 15,37 м<sup>2</sup>, оборудвано с заключващ се шкаф за миешки и дезинфекционни препарати/поз. 3/;
  - съблекалня за мъже с площ 5,48 м<sup>2</sup>, оборудвана с шкафчета за облекло/поз. 1/ и кош за отпадъци с капак/поз. 5/;
  - душ с площ 0,77 м<sup>2</sup>;
  - преддверие към душа с площ 1,40 м<sup>2</sup>, оборудвано със санитарна мивка/поз. 2/ и кош за отпадъци с капак/поз. 5/;
  - съблекалня за жени с площ 10,14 м<sup>2</sup>, оборудвана с шкафчета за облекло/поз. 1/ и кош за отпадъци с капак/поз. 5/;
  - душ с площ 0,77 м<sup>2</sup>;
  - преддверие към душа с площ 1,40 м<sup>2</sup>, оборудвано със санитарна мивка/поз. 2/ и кош за отпадъци с капак/поз. 5/;
  - два броя тоалетни с площ съответно от 1,87 м<sup>2</sup> и 2,10 м<sup>2</sup>, оборудвани с тоалетни чинии/поз. 4/ и кошчета за отпадъци/поз. 5/;
  - преддверие към тоалетните с площ 3,20 м<sup>2</sup>, оборудвано със санитарна мивка/поз. 2/ и кош за отпадъци/поз. 5/.
- 2) Лаборатория с площ 10,95 м<sup>2</sup>, оборудвана с плот и мивка /поз. 2/.
- 3) Заседателна зала с площ 11,68 м<sup>2</sup>, оборудвана с маса със столове:
- 4) Помещение за Директор производство с площ 7,30 м<sup>2</sup>, оборудвано с:
  - бюро с компютърна конфигурация и стол/поз. 6/;

#### **Сектор В - производство на протеини**

### **Помещения В<sub>1</sub>**

- 1) Смесително с площ 69,10 м<sup>2</sup>, оборудван с:
- миксер сухи смеси;
  - сито;
  - европалета.

### **Склад отворени препарати с площ 19,15 м<sup>2</sup>, оборудвано с:**

- стелажи;

### **Помещение за разтегляне на прахообразни суровини с площ 10,86 м<sup>2</sup>, оборудвано с:**

- плот с везна;
- работна маса.

### **Помещение В<sub>2</sub> - за пакетиране на протеини с площ 89,82 м<sup>2</sup>, оборудван с:**

- автоматична линия за пакетиране.

### **Зала за фолиране с площ 40,10 м<sup>2</sup>, оборудвана с:**

- работна маса;
- стелажи.
- фолирка;

**Помещение В<sub>3</sub>** – буферен склад за готов протеинов продукт с площ 218,20 м<sup>2</sup>, оборудван с евро палета.

### **Секор С - производство на боя за яйца**

#### **С<sub>1</sub>, включващ следните помещения:**

- 1) Помещение за смесване на течни и желатинови бои с площ 54,00 м<sup>2</sup>, оборудван с:
- стележи
  - миксер с термо риза
- 2) Помещение за аспирация(теглени на прах) с площ 4,00 м<sup>2</sup>, оборудвано с:
- везна;
  - работна маса.

### **Помещение буфер смесително с площ 14,16 м<sup>2</sup>, оборудван с:**

- стележи

### **Помещение С<sub>2</sub> – блистиране на течни бои с площ 82,70 м<sup>2</sup>, оборудван с:**

- два броя машини за херметично запечатване на течна боя в блистери.

### **Помещение С<sub>3</sub> – блистиране на течни бои или капсули с площ 78,60 м<sup>2</sup>, оборудван с:**

- машина за блистиране на течна боя и на капсули по 6 и 8 броя.

### **Помещение С<sub>4</sub> – пълнене и блистиране на писалки с площ 78,60 м<sup>2</sup>, оборудван с:**

- каросел машина за пълнене на писалки.

Миялно помещение с площение с душеве с площ 5,56 м<sup>2</sup>.

Два броя тоалетни с площ от по 1,77 м<sup>2</sup> и предверие с площ 4,81 м<sup>2</sup>.

### **Секор С<sub>5</sub> – машинно пълнене в кутии с площ 149,60 м<sup>2</sup>, оборудван с:**

- три броя картонир машини за пълнене в кутии.

### **Помещение С<sub>6</sub> – ръчно пълнене в кутии с площ 145,90 м<sup>2</sup>, оборудван с:**

- работни маси за пълнене на кутии.

### **Офис бригадир, с площ 10,14 м<sup>2</sup>, оборудван с:**

- два броя бюра с компютърна конфигураци със столове/поз.6/.
- заключващ се шкаф за миещи и дезинфекционни препарати/по. 3/.

### **Секор D складове и подготовка на материали**

#### **Помещение D<sub>1</sub> основен склад суровини и материали с площ 130,90 м<sup>2</sup> оборудван с:**

- стелажи.

#### **Помещение D<sub>3</sub> - склад заготовки с площ 208,25 м<sup>2</sup> оборудван с:**

- стелажи.

#### **Помещение D<sub>4</sub> - склад готова продукция с площ 448,20 м<sup>2</sup> оборудван с:**

- стелажи.

#### **Склад за резервни части с площ 8,00 м<sup>2</sup> с:**

- стелаж.

## **II. Втори етаж**

### **Сектор D складове и подготовка на материали**

**Помещение D<sub>2</sub> спомагателен склад материали за протеини с площ 326,50 м<sup>2</sup>, оборудван с:**

- складови стелаж.

**Помещение за архив на фирмени документи с площ 138,38 м<sup>2</sup>, оборудван с:**

- складови стелаж.

## **НОРМАТИВНА БАЗА, НА КОЯТО ОТГОВАРЯ ТЕХНОЛОГИЧНИЯ ПРОЕКТ**

### **Нормативни актове на Европейски съюз**

1) **Регламент на Европейския парламент и на Съвета(ЕО) № 178 от 28 Януари 2002 г.** за общите принципи и изисквания към законодателството в областта на храните за създава на Европейски орган за безопасност на храните и се определят процедури в областта на безопасността на храните (*Обн. Official Journal of the European Communities, 28 January 2002, L31, p. 1-24.*);

2) **Регламент на Европейския парламент и на Съвета(ЕО) № 852 от 29 Април 2004 г.** регламентиращ хигиената при производството на хранителни продукти (*Обн. Official Journal of the European Communities, 25 June 2004, L226, p. 3-21.*);

3) **Регламент (ЕС) 2017/625 на Европейския парламент и на Съвета от 15 март 2017 година** относно официалния контрол и другите официални дейности, извършвани с цел да се гарантира прилагането на законодателството в областта на храните и фуражите, правилата относно здравеопазването на животните и хуманното отношение към тях, здравето на растенията и продуктите за растителна защита, за изменение на регламенти (ЕО) № 999/2001, (ЕО) № 396/2005, (ЕО) № 1069/2009, (ЕО) № 1107/2009, (ЕС) № 1151/2012, (ЕС) № 652/2014, (ЕС) 2016/429 и (ЕС) 2016/2031 на Европейския парламент и на Съвета, регламенти (ЕО) № 1/2005 и (ЕО) № 1099/2009 на Съвета и директиви 98/58/ЕО, 1999/74/ЕО, 2007/43/ЕО, 2008/119/ЕО и 2008/120/ЕО на Съвета, и за отмяна на регламенти (ЕО) № 854/2004 и (ЕО) № 882/2004 на Европейския парламент и на Съвета, директиви 89/608/ЕИО, 89/662/ЕИО, 90/425/ЕИО, 91/496/ЕИО, 96/23/ЕО, 96/93/ЕО и 97/78/ ЕО на Съвета и Решение 92/438/ЕИО на Съвета (Регламент относно официалния контрол) Регламент на Комисията(ЕО) № 2073 от 15 Ноември 2005 г. относно микробио-логичните критерии за храните (*Обн. Official Journal of the European Union, 22 December 2005, L 338, p. 1-26.*);

4) **Регламент на Комисията(ЕО) № 1441 от 5 Декември 2007 г.** за изменение на Регламент (ЕО) № 2073/2005 относно микробиологичните критерии за храните (*Обн. Official Journal of the European Union, 7 December 2007, L 332, p. 12-29.*);

5) **Регламент (ЕС) № 10/2011 на Комисията от 14 януари 2011 година** относно материалите и предметите от пластмаси, предназначени за контакт с храни(*Обн. L ОВ. бр. 12 от 15 Януари 2011 г.*).

6) **Регламент (ЕО) № 1333/2008 г. на Европейския парламент и на Съвета от 16 декември 2008 година** относно добавки в храни;

7) **Регламент (ЕО) № 1169/2011 г. на Европейския парламент и на Съвета от 25 октомври 2011 година** за предоставянето на информация за храните на потребителите, за изменение на регламенти(ЕО) No 1924/2006 и (ЕО) № 1925/2006 на Европейския парла-

мент и на Съвета из аотмяна на Директива 87/250/ЕИО на Комисията, Директива 90/496/ЕИО на Съвета, Директива1999/10/ЕО на Комисията, Директива 2000/13/ ЕО на Европей-

ския парламент и на Съвета, директиви 2002/67/ЕО и 2008/5/ЕО на Комисията и на Регламент (ЕО) № 608/2004 на Комисията(Обн. **ОВ L 304, 22.11.2011 г., стр. 18**);

## **Закони и подзаконови нормативни актове на Република България**

### **Закони:**

1. **Закон за храните** (обн. ДВ. бр. 52 от 9 Юни 2020 г., изм. и доп. ДВ. бр. 65 от 21 Юли 2020 г., последно изм. и доп. ДВ. бр. 41 от 10 Май 2024 г.);
2. **Закон за ветеринарномедицинската дейност**, в сила от 02 май 2006 г.(обн. ДВ, бр. 87 от 01 ноември 2005 г., последно изм. ДВ. бр.41 от 10 Май 2024 год);
3. **Закон за устройство на територията**, в сила от **31.01.2001 г.** (обн., ДВ. бр. 1 от 2 Януари 2001г., последно изм. ДВ. бр. 94 от 12 Ноември 2021 г.);
4. **Закон за управление на отпадъците**, в сила от **13.07.2012 г.** (обн. ДВ. бр.53 от 13 Юли 2012 г., последно доп. ДВ. бр. 86 от 13 Октомври 2023 г. );
5. **Закон за опазване на околната среда** (обн. ДВ. бр.91 от 25 Септември 2002 г., последно изм. ДВ. бр. 102 от 08 Декември 2023 г.);
6. **Закон за здравето в сила от от 01.01.2005 г.**(обн. ДВ. бр.70 от 10 Август 2004 г., последно изм. и доп. ДВ. бр. 39 от 10 Май 2022 г.)
7. **Закон за здравословни и безопасни условия на труд, отразена деноминацията от 05.07.1999 г.**(обн. ДВ. бр.124 от 23 Декември 1997 г., последно изм. и доп. ДВ. бр. 97 от 5 Декември 2017 г.);
8. **Закон за малки и средни предприятия**(обн. ДВ. бр.84 от 24 Септември 1999 г., последно изм. ДВ. бр. 21 от 13 Март 2020 г.)

### **Наредби:**

1. **Наредба № 4 от 3.02.2015 г.** за изискванията към използване добавки в храни, в сила от 13.02.2015 г. на МЗ (обн. ДВ. бр.12 от 13 Февруари 2015г., изм. и доп. ДВ. бр.11 от 2 Февруари 2018 г.);
2. **Наредба хранителните добавки**, прита ПМС 434 в сила от 30.12.2021 г.(обн. ДВ. бр.105 от 15 Декември 2021 г.);
3. **Наредба № 14 от 9.12. 2021 г.** за хигиена на храните , в сила от 30.12.2021 г. на МЗ и МЗХГ(обн. ДВ. 106 от 15 Декември 2021 г.);
4. **Наредба № 9 от 16 март 2001г.** за качеството на водата, предназначена за питейно-битови цели, издадена от МЗ, МРРБ и МОСВ(обн. ДВ. бр.30 от 28 Март 2001 г., по-следно изм. и доп. ДВ. бр.6 от 16 Януари 2018 г.);
5. **Наредба № 3 от 04 юни 2007 г.** на МЗ и МОСВ за специфичните изисквания към материалите и предметите, различни от пластмаси, предназначени за контакт с храни (обн. ДВ, бр. 51/2007 г., последно изм. ДВ, бр. 83/03.09.2008 г.);
6. **Наредба № 2 от 23 януари 2008 г.** на МЗ и МОСВ за материалите и предметите от пластмаси, предназначени за контакт с храни (обн. ДВ. бр.13 от 8 Февруари 2008 г., последно изм. ДВ. бр. 72 от 16 август 2013 г.);
7. **Наредба № 15 от 27 Юни 2006 г.** за здравните изисквания към лицата, работещи в детските заведения, специализираните институции за деца и възрастни, водоснабдителните обекти, предприятията, които произвеждат или търгуват с храни, бръснарските, фризьорските и козметичните салони (обн. ДВ, бр. 57 от 14 Юли 2006 г., последно изм. ДВ, бр. 87 от 31 Октомври 2017 г.);
8. **Наредба № 4/21 май 2001 г. на МРРБ** за обхвата и съдържанието на инвестиционните проекти (обн. ДВ. бр. 51 от 5 Юни 2001 г., последно изм. ДВ. бр. 44 от 2 Юни 2017 г.);
9. **Наредба № 1 от 5 януари 2018 г. на МЗ и МЗХГ** за условията и реда за извършване на дезинфекции, дезинсекции и дератизации(обн. ДВ. бр.7 от 19 Януари 2018 г., последно изм. и доп. ДВ. бр.67 от 4 Август 2023 г.);
10. **Норми за проектиране на обслужващи сгради и помещения към промишле-**

ни предприятия, утвърдени със заповед № РД-14-02-292 от 05.05.1982 на КТСУ, публ. в Бюлетин „Строителство и архитектура“ бр. 7 от 1982 г.;

**11. Наредба № Из-1971 от 29 Октомври 2009 г.** за строително-техническите правила и норми за осигуряване на безопасност при пожар, в сила от 05.06.2010 г. на МВР и МРРБ (обн. ДВ. бр.96 от 4 Декември 2009 г., последно изм. и доп. ДВ. бр. 63 от 31 Юли 2018 г.).

## **ПРОИЗВОДСТВЕНА ПРОГРАМА И АСОРТИМЕНТ**

### **1. Производствена програма:**

Производствената програма на цеха за производство на хранителни добавки и добавки в храни ще бъде съобразена с обособените на технологичните потоци от продукцията. Основните моменти в програмата са:

- Поточност на процеса;
- Максимална достоверност при описание на технологичните операции и производствените помещения;
- Рационално разпределение на основните и спомагателните помещения и участъци и съответните работни места;
- Описание на технологичното оборудване в съответствие с производствения капацитет и асортимент;
- Създаване на оптимални условия за запазване хигиената на помещенията и недопускане замърсяване на хранителните продукти (пакетирани и непакетирани).

### **2. Производствен асортимент:**

Цеха разполага с подробна технологична документация (ТД) за производството на следните групи продукти при спазване на всички санитарно – хигиенни изисквания:

#### **2.1. Хранителни добавки(протеини)**

#### **2.2. Производства на добавки в храни (бой за яйца)**

### **3. Производствен капацитет:**

Настоящият цех за производство на хранителни добавки и добавки в храни е с голям капацитет.

Вместимостта на складовете, големината на помещенията, предвиденото технологично оборудване организацията на производствения процес ще позволява производството на ..... kg хранителни добавки(протеини) и ..... kg добавки в храни дневно при едносменен осемчасов режим.

### **4. Организация на производствения процес:**

#### **4.1. Хранителни добавки(протеини)**

Материалите за производство на протеини постъпват през входа за суровини и материали и се съхраняват в помещение D<sub>1</sub> на секция D – основен склад за суровини и материали.

В секция В са разположени производствените помещения за производство на протеини. Производството на протеини си състои в подготовка на прахообразните продукти за тяхното предварително размерване, дозиране и последващо смесване. Това се извършва в помещение за подготовка на суровините, което е снабдено с аспирационна камина, за да се избегне разпрашаването в цялото помещение и за опазване на здравето на персонала. Предвидено е малко складово помещение за съхранение на отворените вече опаковки с материали. Размерените материали минават през сито и се дозират в миксер за сухи смеси в помещение В<sub>1</sub>.

Така приготвените смеси прехвърлят, в затворени чували, за дозиране и опаковане в търговски вид (помещение В<sub>2</sub>). Това включва следните процеси:

1. Дозиране и теглене на автоматична везна;
2. Металдетектор(лентов транспортър с магнит);

3. Обдухване;
4. Затваряне;
5. Обдухване и индукция
6. Етикетирание;
7. Фолиране;
8. Кашониране;
9. Фолиране.

Процесите са автоматизирани, като се контролират от оператора на машините. В помещението са предвидени отделни вход за персонал, суровините и материали, необходими за производствения процес и изход в края на помещението за изкарване на готовия вече продукт. През коридор с помощта на палетна количка, той постъпва в климатизиран буферен склад готови протеини (помещение В<sub>3</sub>). Снабден е със стелажи. Експедицията на готовия продукт се осъществява през коридора към основните складови помещения за готова продукция, от където се експедира на товаро-разтоварваща площадка.

#### **4.2. Добавки в храни (боя за яйца)**

Производството на добавки в храни (боя за яйца) се осъществява в секция С.

Суровините и материалите за производствата на добавки в храни (боя за яйца) постъпват през входа за суровини и материали и се съхраняват в помещение D<sub>1</sub> на секция D – основен склад за суровини и материали.

Необходимите суровини, които са в прахообразно състояние, през коридора постъпват в помещението за смесване на течни бои (C<sub>1</sub>). Там те се претеглят, по предварително зададена рецепта, в отделно аспирационно помещение, с цел минимизиране на риска от запрашване с боя.

Боята и другите необходими съставки се дозират в миксер от неръждаема стомана, снабден с термориза, за осъществяване на температурен режим. Водата, която се подава към миксера, минава предварителна филтрация за омекотяване и микробиологична стабилност. Заготовката (течна или желирана боя) се дозира в 5 литрови бутилки и се съхранява в буферно помещение, преди да се пусне на дозиращата машина.

В помещение C<sub>2</sub> се извършва дозирането и херметическото запечатване на боята в така наречените блистери. Самия процес на блистиране се извършва на автоматични машини, където се оформя блистер с необходимото количество боя и желаните цветове. Тези блистери се подреждат и съхраняват в склада за заготовки (помещение D<sub>3</sub>).

В помещение C<sub>3</sub> е разположена машина за блистиране на течна боя, така и на капсули по 6 и 8 броя. Произведените блистери се подреждат и съхраняват в склада за заготовки (помещение D<sub>3</sub>).

В помещение C<sub>4</sub> се извършва пълненето на така наречените «писалки». Машината е полуавтоматична, пълни и затваря 10 мл. шишенца от PVC, които се подреждат в кашони и се подават за допълнително опаковане на блистер машина по 3 или 5 броя с различни цветове. Готовите блистери се подреждат в кашони и се транспортират с палетна количка до склада за заготовки (помещение D<sub>3</sub>).

Една част от готовите блистери, от склада за заготовки, постъпват в помещение за ръчно опаковане (C<sub>6</sub>) на работни маси. В помещението е оформен остъклен офис за ръководител смяна, оборудван с 2 бюра с компютърна конфигурация и стол.

В зависимост от асортимента, друга част се разпределя на автоматични картонир машина, където заготовките се поставят в художествено оформени картонени кутийки, които се маркират с партиден номер и срок на годност. Тези машини са разположени в помещение C<sub>6</sub>.

Така оформените потребителски опаковки допълнително се подреждат в кутия по 10 или 20 броя и в последствие се фолират на фулир машина, разположена непосредствено до помещението в склада за готова продукция (помещение D<sub>4</sub>).



## **5. Съхранение на готовата продукция**

Готовите продукти се съхраняват склада за готова продукция ((помещение D<sub>4</sub>) при подходящи условия.

## **6. Експедиция на готовата продукция**

Експедицията на готовите продукти от склата за готова продукция си извършва на товаро-разтоварва площадка на изхода склада.

# **Санитарно – хигиенна част**

Цеха за производство на хранителни добавки и добавки в храни ще функционира съгласно изготвения технологичия проект по горе изброените законодателни документи и Регламенти на Европейския Парламент и на Съвета (ЕО). Създадена е поточност на процесите и формиране на работни помещения и участъци съобразно производствените асортименти. Обособени са самостоятелни входи за водящите суровини и спомагателни материали, персонал и изходи за готовите продукти и отпадъците.

Цехът разполага с достатъчна за обема на производството площ за суровините и за готовата продукция.

Осветление ще бъде минимум 300 лукса по БДС 1786 – 92, луминисцентно с достатъчна интензивност;

Шумът няма да надвишава 85 децибела;

Аспирация ще се осъществява с монтиране на локални аспиратори, там къде то е необходимо;

Цехът ще бъде оборудван с климатизация и вентилация.

Водоподаване :

За предприятието е осигурена вода от централен водопровод, отговаряща на Наредба № 9 за качеството на водата, предназначена за питейно-битови цели (ДВ, бр. 30/2001г.). Осигурени са достатъчен брой мивки за измиване на ръце и за технологични цели. В близост до тях са разположени средства за съхранение на миещи и дезинфекционни препарати, инструкция за ползване им и средства за подсушаване.

Предвиден е заключващ се шкаф за миещи и дезинфекциращи препарати/поз. 3/, разположен в преддверието към СБФ.

Подовите в цеха са изработени от гладко водоустойчиво и маслоустойчиво покритие, лесно за почистване и измиване. Във всички помещения, там където е необходимо, са предвидени подови сифони с решетки и наклон за лесно оттичане.

Стените са изработени от панели от непромокаем материал, боядисан в светъл цвят, удобни за почистване и измиване.

В предприятието ще бъде въведена ефективна система за почистване (сухо и мокро) на помещенията, оборудването и инвентара. Ще се извършва ежедневна и периодична дезинфекция при спазване на инструкциите за ползване на дезинфектанти.

Дератизацията и дезинсекцията – борба с гризачи и насекоми ще се извършва от специализирана фирма за ДДД мероприятия, с която фирмата собственик на предприятието ще сключи договор.

В цеха ще бъде въведена система за събиране, контрол и изнасяне на отпадъците от производствен и битов характер.

Отпадните транспортни опаковки ще се събират в контейнери и ще се отстраняват от помещението след приключване на работния ден през изхода за отпадъци.

Във всички помещения ще бъдат поставени кошчета с капаци за събиране на битови отпадъци.

# **Лична хигиена на персонала, охрана на труда и ПШБ**

В цеха ще работят 20 броя персонал, пряко заети с производствена дейност и съобразно обособените технологични участъци:

Заетите в производството лица са длъжни да спазват нормативните и санитарно – хигиенни изисквания, заложи в добрите производствени и хигиенни практики в цеха (НАССР и ЗБУТ).

Изграден санитарно-хигиенен блок за персонала, състоящ се от предверие, отделни съблекални за преобличане на жени и мъже с шкафчета облекло/поз. 1/, душове с предверие към тях със санитарна мивка/поз. 2/ и две тоалетни с преддвери към тях със мивка/поз. 2/ - оборудвани по начин, който предпазва чистата зона на цеха от замърсяване.

Работещите в цеха са длъжни да спазват висока лична хигиена, да носят личните си предпазни средства (работни костюми в светли тонове, престилки, ботуши, шапки за глава, ръкавици) и да изпълняват технологичните и противопожарни условия за безопасност. Ще се работи дневна смяна при 8-часов работен ден.

Обекта са категория **Ф5 Д**, с нормална пожарна опасност по отношение на електросъоръженията. Ще бъде въведена система от правила за противопожарна експлоатация на машините и съоръженията, използването на противопожарна техника, поддържане на маркирани пътища и евакуационни изходи.

Изготвил:.....

/инж. Спаска М. Тех

