

ДО
ДИРЕКТОРА
НА РИОСВ – ПЛЕВЕН

УВЕДОМЛЕНИЕ

за инвестиционно предложение

От В _____ Л _____, адрес: гр.София,
vl.lazarov@abv.bg, 0887668616

УВАЖАЕМИ Г-Н/Г-ЖО ДИРЕКТОР,

Уведомяваме Ви, че Е _____ Л _____; има следното инвестиционно предложение:

ИНВЕСТИЦИОНЕН ПРОЕКТ ЗА ИЗГРАЖДАНЕ НА ЦЕХ ЗА ПЕРЕРАБОТКА НА СЛИВИ И ЯБЪЛКИ В УПИ 68076.264.16.

МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ: ПОЗЕМЛЕН ИМОТ 68076.264.16 ПО ПЛАНА НА С.СОПОТ МЕСТНОСТ "ТУШКОВИЦА", ОБЩИНА УГЪРЧИН. по кадастрална карта и кадастралните регистри на село Сопот, община Угърчин, местност „Тушковица“ с площ от 1386 кв.м / хиляда триста осемдесет и шест кв.м./ с трайно предназначение на територията –урбанизирана и начин на трайно ползване – Ниско застрояване до 10 метра при съсед: 68076.264.15, 68076.241.115, 68076.263.64, 68076.264.19. За този парцел е имало старо Инвестиционно намерение изготвено на основание договор за наем, скица/ виза на ПИ от Главния архитект на Община „Угърчин, Писмо от РИОСВ- гр. Плевен № 3186/08.06.2016г., Заповед № 650/14.06.2016 г. за допускане изработване на комплексен проект за инвестиционна инициатива от Кмета на Община Угърчин. и по задание на Възложителя

Характеристика на инвестиционното предложение:

1. Резюме на предложението

ЦЕХ ЗА ПЕРЕРАБОТКА НА СЛИВИ И ЯБЪЛКИ В УПИ 68076.264.16.

1. Местонахождение и предназначение

Настоящата технологична част е разработена за цех за преработка на сливи и ябълки за производство на директни плодови сокове, разположен в УПИ 68076.264.16 по кадастралната карта и кадастралните регистри на с. Сопот, община Угърчин. Предвижда се приемане на сурови плодове, сортиране, миене, отделяне на костилки при сливите, пресоване, филтрация, пастьоризация, пълнене в Bag-in-Box и в стъклени бутилки, етикетиране, маркиране, складиране и експедиция на готовата продукция.

Проектът е съобразен с принципите на поточност, непресичане на чисти и нечисти потоци, проследимост на партидите, добра производствена практика, добри хигиенни практики и внедряване на HACCP система.

2. Суровини, капацитет и производствена програма

Годишната производствена програма включва биологична преработка на плодове за производство на директни био сокове без консерванти. Био сливите са основна суровина и се преработват в рамките на отделна сезонна кампания, а био ябълките се преработват в последваща отделна кампания след пълно измиване и дезинфекция на технологичната линия.

Суровина	Количество	Ориентировъчен добив сок	Ориентировъчно количество сок	Бележка
Био сливи	90 t	65 %	60 000 литра	След отделяне на костилки и пресоване
Био ябълки	100 t	70 %	70 000 литра	Без отделяне на костилки; минават по байпас
Общо	190 t	-	130 000 литра	Реалният добив зависи от сорта и зрелостта

Капацитетът на технологичната линия се определя от пастьоризатора, който работи с производителност до 500 l/h. При ориентировъчно количество готов био сок около 130 000 l са необходими приблизително 260 работни часа за пастьоризация и пълнене. При едносменен режим от 8 часа това съответства на около 32–33 работни дни. Поради по-високата производителност на приемането, миенето и пресоването е необходимо работата да се организира с буферни съдове и междинни резервоари, така че потокът към пастьоризатора и пълначните машини да бъде равномерен.

3. Нормативна основа

- Регламент (ЕО) № 852/2004 относно хигиената на храните.
- Закон за храните, обн. ДВ бр. 52 от 09.06.2020 г., с последващи изменения.
- Наредба № 1 от 26.01.2016 г. за хигиената на храните, с последващи изменения.
- Наредба № 15 от 27.06.2006 г. за здравните изисквания към лицата, работещи в предприятия и обекти за храни, с последващи изменения.
- Закон за управление на отпадъците и подзаконовите актове по прилагането му.
- Закон за здравословни и безопасни условия на труд и приложимите наредби за безопасност, шум, микроклимат и лични предпазни средства.

4. Изисквания към сградния фонд и вътрешното разпределение

- Производствените помещения следва да бъдат организирани на зони за приемане на суровина, сортиране и миене, преработка, чиста зона за пастьоризация и пълнене, склад за опаковки, склад готова продукция, миялни за амбалаж, санитарно-битов сектор и експедиция.
- Стените в производствените помещения трябва да са гладки, водоустойчиви, лесни за измиване и дезинфекция, в светли цветове и устойчиви на механично въздействие.
- Подовете трябва да са водонепропускливи, нехлъзгави, устойчиви на киселинно въздействие и с достатъчни наклони към сифоните за бързо отвеждане на отпадните води.
- Таваните и горните повърхности трябва да не допускат задържане на прах, образуване на конденз и развитие на плесени.
- Вратите и прозорците трябва да са от трайни, миещи се материали. Отваряемите прозорци се защитават с мрежи срещу насекоми.
- Осветлението в мокрите помещения и санитарните възли се изпълнява с влагозащитени осветителни тела.
- Всички повърхности, които влизат в контакт с продукта, трябва да са от материали, подходящи за контакт с храни, като неръждаема стомана AISI 304.

За осъществяване на производствения процес е предвидена следната основна технологична линия:

Оборудване	Основен капацитет / функция
Конвейер за сортиране	3000 kg/h
Палетообръщач	до 1000 kg/контейнер
Машина за миене на плодове с четки и трошачка	1500 - 2000 kg/h
Машина за отделяне на костилки	1000 - 5000 kg/h
Лентова преса	700 kg/h
Двоен филтър за сок	за груба и междинна филтрация
Помпа и винтова помпа	за прехвърляне на продукта по линията
Резервоари 500 l с миксер	2 бр.
Електрически пастьоризатор	500 l/h
Vag-in-Vox пълначна машина	180 бр. по 3 l/ч
Линия за пълнене в бутилки	около 1000 - 1100 бутилки/ч при 250 g

Машина за затваряне, етикетиране и UV маркиране	за окончателно оформяне на готовата продукция
Водоструйка и въздушен компресор	за санитарно обслужване и работа на машините

6. Организация на технологичните потоци

В обекта се обособяват следните технологични потоци:

- поток суровини - приемане, временно съхранение, сортиране, миене и преработка;
- поток готов продукт - от пастьоризация и пълнене към етикетиране, кашониране, палетизиране и експедиция;
- поток опаковъчни материали - от склад опаковки към чистата зона за пълнене и опаковане;
- поток вътрешен амбалаж и подвижно оборудване - отделно миене, дезинфекция и връщане в производството;
- поток отпадъци - отделно събиране на джибри, костилки, бракувана суровина, пластмаса, хартия и битови отпадъци;
- поток персонал - през съблекални, умивални и санитарни възли към производствените участъци без пресичане с експедицията и нечистите зони.

7. Подробно описание на технологичния процес

АВТОМАТИЗИРАНА ЛИНИЯ ЗА ПРОИЗВОДСТВО НА БИО СОКОВЕ (СЛИВИ И ЯБЪЛКИ)

1. Описание на автоматизираната линия

Производството е организирано като непрекъснат автоматизиран процес:

прием → сортиране → миене → трошене → (декостилиране за сливи) → пресоване → филтрация → буферен съд → пастьоризация → пълнене → опаковане → съхранение → експедиция.

Линията работи с автоматизирано управление и осигурява равномерен поток към пастьоризатора.

2. Производствен капацитет

Суровина:

- Био сливи: 90 тона → 60 000 литра сок (65%)
- Био ябълки: 100 тона → 70 000 литра сок (70%)

Общо производство: 130 000 литра годишно

Капацитет: 500 l/h

Необходимо време: 260 часа (~32–33 дни)

3. Кампания

Сливи: 15.09 – 15.10

Ябълки: 15.10 – 15.11

4. Основно оборудване

- Палетообръщач
- Конвейер за сортиране
- Машина за миене
- Трошачка
- Декостилатор
- Лентова преса
- Филтър
- Буферен съд
- Пастьоризатор 500 l/h
- Пълнене Bag-in-Box и бутилки

7.1. Приемане на суровини

Суровините постъпват в обекта с товарни автомобили, микробуси или тракторни ремаркета в пластмасови каси, бокс палети или други подходящи транспортни съдове. При приемането се извършват идентификация на доставчика, претегляне, входящ контрол по партида и визуална оценка на качеството. Не се приемат суровини с гниене, плесен, ферментация, наличие на чужди тела, остатъци от растителна защита над допустимото, почвени замърсявания в недопустима степен или механични повреди, компрометиращи безопасността и качеството.

- За всяка приета партида се вписват дата и час на приемане, произход, количество, вид плод, състояние, номер на партидата и придружаващи документи.
- Сливите и ябълките се подреждат в отделни партии. Не се допуска смесване на партии с различен произход без съответна идентификация.
- При необходимост суровината се съхранява краткотрайно в хладилно помещение или на сенчесто и проветриво място до включването ѝ в производството.

7.2. Сортиране

Плодовете се подават към сортиралия конвейер, където оператори извършват ръчно отделяне на дефектни плодове, клонки, листа, камъчета и други примеси. Скоростта на конвейера се настройва съобразно качеството на суровината и броя на работещите, така че да се осигури достатъчно време за качествена инспекция.

7.3. Миене и трошене

От сортиралия конвейер плодът постъпва към палетообръщача и към миещата машина. Миенето включва механично почистване с четки, измиване и окончателно изплакване с чиста вода. След измиването машината раздробява плодовете до каша, подходяща за следващата операция. Използва

се само вода с качество за питейни нужди. Водата, влизаща в пряк контакт с плода и със сока, трябва да отговаря на приложимите здравни изисквания.

- За сливите трошенето се регулира така, че да не се допуска натрошаване на костилките и отделяне на нежелани части в продукта.
- За ябълките се допуска раздробяване до подходяща фракция за ефективно пресоване.
- След приключване на всяка работна смяна миещата машина, трошачният модул и свързаните участъци се измиват и дезинфекцират.

7.4. Отделяне на костилки при сливите

Кашата от сливи постъпва в машина за отделяне на костилки. В първата зона се отделят костилките, а във втората се извършва протриване на пулпата. Получената маса се подава към пресата чрез помпа. Костилките се събират отделно в предназначени за целта съдове. При преработка на ябълки този етап не се използва и потокът се насочва по байпас към пресоване.

7.5. Пресоване

Плодовата маса се подава към лентовата преса, където чрез механично притискане се извлича сокът, а твърдата фаза - джибрите - се отвежда в отделни съдове. Лентата и миещите глави на пресата се поддържат в непрекъсната изправност и чистота. Очакваният добив зависи от сорта, зрелостта, съдържанието на сухо вещество и режима на пресоване.

7.6. Филтрация и буфериране

Пресованият сок преминава през двоен филтър за отстраняване на механични частици. Филтрираният сок се събира в буферни резервоари от по 500 l, оборудвани с миксери. Буферирането осигурява равномерно подаване към пастьоризатора и редуцира прекъсванията в работата на пълначните машини.

7.7. Пастьоризация

От буферните съдове сокът се подава към електрическия пастьоризатор. Пастьоризацията се извършва при технологичен режим, достатъчен за осигуряване на микробиологична стабилност на продукта. Практическият режим се определя от технолога според вида сок, киселинността и типа опаковка, като обичайно е в диапазона около 78 - 85 °C. Температурата се следи в няколко точки, а при спад под зададената стойност продуктът се връща през байпас до постигане на изисквания режим.

- Пастьоризацията се определя като критична контролна точка по HACCP.
- Температурата и времето на обработка се регистрират в технологичен дневник.
- Не се допуска пълнене на непастьоризиран или частично пастьоризиран продукт.

7.8. Пълнене

След пастьоризация сокът се насочва към една от двете системи за пълнене според производствената програма.

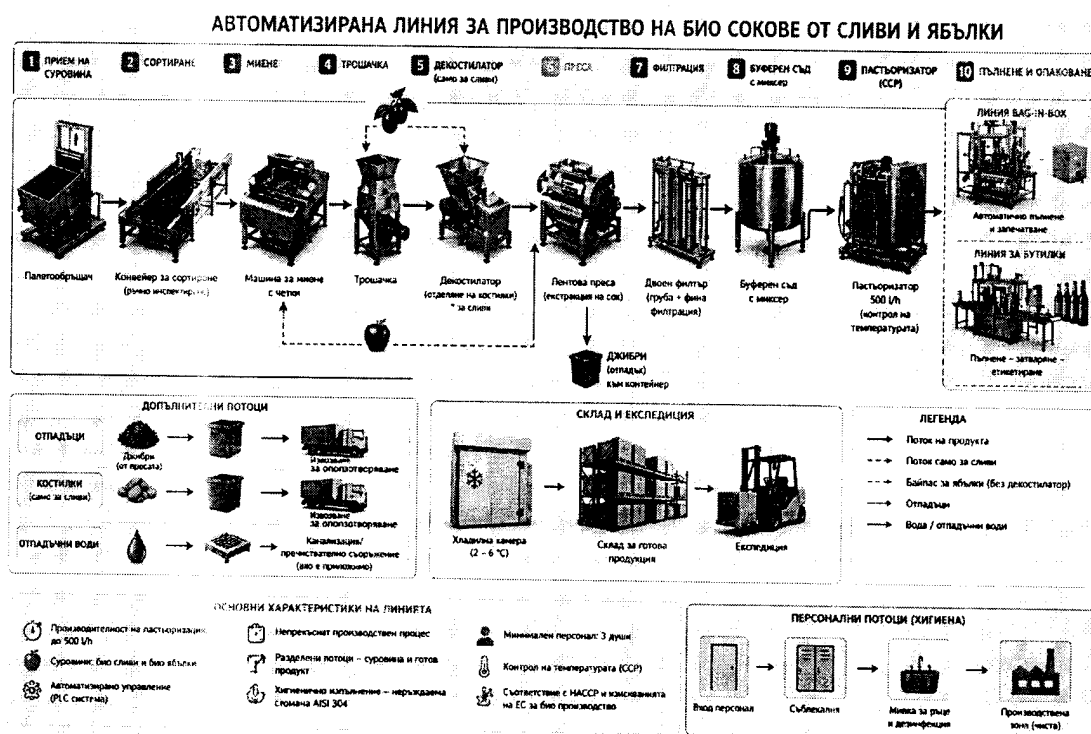
- Bag-in-Box: дюзата се поставя в торбичката, остатъчният въздух се извежда чрез вакуумен клапан и торбата се пълни с предварително зададеното количество. При необходимост се използва впръскване на азот за ограничаване на окислението и удължаване на срока на годност.

- Стъклени бутилки: пълненето се извършва със серво-бутална машина. При пенлив продукт се използва пълнене с потапяща дюза за намаляване на пяната и загубите.

7.9. Затваряне, етикетиране, маркиране и експедиция

След пълнене опаковките се затварят автоматично, етикетират се и се маркират с партида и дата.

Готовият продукт се подрежда в транспортни кашони, групира се върху палети и се насочва към склад готова продукция. Експедицията се извършва по принципа първи влязъл - първи излязъл, освен когато анализ на риска налага друго партидно управление.



8. Организация на кампанията и работния режим

Преработката на био сливите и био ябълките се организира в две отделни сезонни кампании, за да се избегне смесване на суровини и аромати, да се улесни партидната проследимост и да се осигури пълно почистване и дезинфекция на линията между двете производства.

- Препоръчителен режим: едносменна работа 5 дни седмично, с възможност за преминаване към удължена смяна в пикови периоди.
- Кампания за био сливи: от 15 септември до 15 октомври. Кампания за био ябълки: от 15 октомври до 15 ноември.
- При общо производство около 130 000 l био сок и производителност на пастьоризация и пълнене 500 l/h, са необходими приблизително 260 работни часа или около 32-33 работни дни по 8 часа.
- След приключване на кампанията за био сливи се извършва пълно измиване и дезинфекция на линията преди започване на кампанията за био ябълки. След приключване на деня не се оставя непастьоризиран сок за следващата смяна, освен ако няма предвиден технологичен режим и контролирани условия за краткотрайно съхранение.

9. Персонал

За нормално протичане на производството се предвижда следният минимален оперативен състав на смяна:

Длъжност / функция	Брой	Основни задачи
Оператор прием и сортиране	1	Приемане, претегляне, подаване и визуален контрол на суровината
Оператор миене и подготовка	1	Палетообръщач, миеща машина, наблюдение на чистотата и дебита
Оператор преработка	1	Отделяне на костилки, помпи, филтри и лентова преса
Оператор пастьоризация и пълнене	1	Буферни съдове, пастьоризатор, Bag-in-Box или стъкло
Оператор опаковане и склад	1	Затваряне, етикетиране, кашониране, палетизиране и експедиция
Технолог / отговорник качество	1	НАССР, партидност, проби, дневници, коригиращи действия

При интензивна кампания и при едновременно пълнене в различни опаковки е препоръчително да се осигури допълнителен работник за опаковане и вътрешна логистика.

10. Санитарно-хигиенни изисквания

10.1. Лична хигиена на персонала

- Достъпът до производството се осъществява само през съблекални. Работното и личното облекло се съхраняват отделно.
- Персоналът работи с чисто работно облекло, шапки или мрежи за коса, при необходимост с ръкавици и престилки.
- Преди започване на работа, след посещение на санитарен възел, след работа с отпадъци и при всяко замърсяване ръцете се измиват и дезинфекцират.
- Не се допуска носене на бижута, часовници и лични вещи в производствените помещения.
- Лица със симптоми на заразни заболявания, кожни проблеми, повръщане, диария или други състояния, създаващи риск за безопасността на храната, не се допускат до работа с продукт.

10.2. Производствена хигиена

- Почистването и дезинфекцията на машините, инвентара и работните повърхности се извършват ежедневно след приключване на производствения процес и при необходимост между различни продукти.
- Препаратите за миене и дезинфекция се съхраняват в отделен заключващ се шкаф, ясно обозначени и с инструкции за употреба.
- Изготвя се писмена програма за почистване и дезинфекция, в която се описват: обект, препарат, концентрация, температура, време на въздействие, отговорно лице и начин на верификация.
- След химическа дезинфекция се извършва изплакване, когато това е необходимо според инструкцията на производителя на препарата.
- Инвентарът за различните зони се маркира цветово и не се използва смесено между нечиста и чиста зона.

10.3. Вода, въздух и комунални услуги

- В производството се използва само вода с качество за питейни нужди. Наличието на достатъчно количество студена и топла вода е задължително.
- Компресираният въздух, който влиза в контакт с продукта или с опаковките, трябва да е чист и без риск от замърсяване.
- Отпадните води се отвеждат по начин, който не допуска обратен поток и замърсяване на производствените зони.
- Вентилацията трябва да ограничава конденза, праха и натрупването на топлина.

10.4. Борба с вредителите

- Обектът поддържа програма за дезинсекция и дератизация чрез външен изпълнител или обучено вътрешно лице.
- Всички установени следи от вредители се документират и се предприемат незабавни коригиращи действия.

11. Опаковъчни материали и съхранение

- Опаковъчните материали се съхраняват в отделен сух и чист склад, защитен от прах, влага и вредители.
- В производството се допускат само опаковки, предназначени за контакт с храни и придружени с необходимата документация от доставчика.
- Bag-in-Box торбите, капачките, бутилките, етикетите и кашоните се подават в производството в количества за текущата смяна.
- Готовата продукция се съхранява върху палети, на разстояние от стени и под, при условия, съобразени с вида опаковка и технологичната спецификация на продукта.

12. Отпадъци и странични продукти

В хода на производството се образуват следните основни отпадъци и странични продукти:

Вид	Източник	Начин на управление
Джибри от плодове	Пресоване	Събират се отделно и могат да се насочат за фураж, компостиране или друг законосъобразен начин
Костилки от сливи	Отделяне на костилки	Събират се отделно в съдове и се извозват организирано
Бракувани плодове и примеси	Сортиране и миене	Събират се в обозначени съдове и се изнасят ежедневно
Хартиени и картонени отпадъци	Кашони, етикети	Разделно събиране и предаване на лицензирана фирма
Пластмасови отпадъци	Торби, фолио, капачки	Разделно събиране и предаване на лицензирана фирма
Битови отпадъци	Персонал	Събират се в отделни съдове и се извозват по общински ред

Отпадъците не трябва да се задържат в производствените помещения по-дълго от необходимото. Съдовете за отпадъци са с капацитет, лесни за почистване и ясно обозначени.

14. Проследимост, записи и контрол на качеството

- За всяка произведена партида се осигурява проследимост от входящата суровина до готовия продукт.
- Поддържат се най-малко следните записи: входящ контрол, дневник почистване и дезинфекция, дневник температури, технологичен дневник, дневник за коригиращи действия, дневник вредители, дневник експедиция.
- Технологиът или упълномощено лице проверява коректността на етикетирането, съответствието с рецептурата и пълнотата на партидните документи.
- При установено несъответствие се задейства процедура за блокиране на партидата, анализ на причините и предприемане на коригиращи действия.

15. Безопасност и здраве при работа

- Машините се експлоатират само от инструктирани лица. За новопостъпили работници се провежда начален и периодичен инструктаж.

- Поддръжка, ремонт и настройка на машините се извършват при изключено захранване и от правоспособни лица.
- Работещите в мокри зони използват нехлъзгащи обувки; при работа с горещ продукт и пастьоризатор се използват термоустойчиви средства при необходимост.
- Осигуряват се достатъчно свободни проходи, ясно обозначени аварийни изходи, пожарогасители и аптечки.

16. ДОПЪЛНИТЕЛНИ ЕНЕРГИЙНИ СИСТЕМИ

Към технологичната част се добавя енергийна система, включваща:

Фотоволтаична инсталация:

- Мощност: 60 kW
- Разположение: покрив на сградата
- Предназначение: собствено потребление, намаляване на разходите и оптимизиране на производствения процес.

Система за съхранение на електроенергия:

- Капацитет: 284 kW
- Разположение: извън сградата в обособена зона
- Функция: съхранение на произведената електроенергия и осигуряване на непрекъсваем производствен процес.

Системите работят съвместно и осигуряват енергийна независимост на обекта.

17 ДОПЪЛНИТЕЛНА ОРГАНИЗАЦИЯ НА ПОТОЦИТЕ

Входът за суровина е организиран с директен достъп за товарен автомобил от лявата страна на сградата.

Приемното помещение е обозначено като:

„Вход суровина (сливи и ябълки)“.

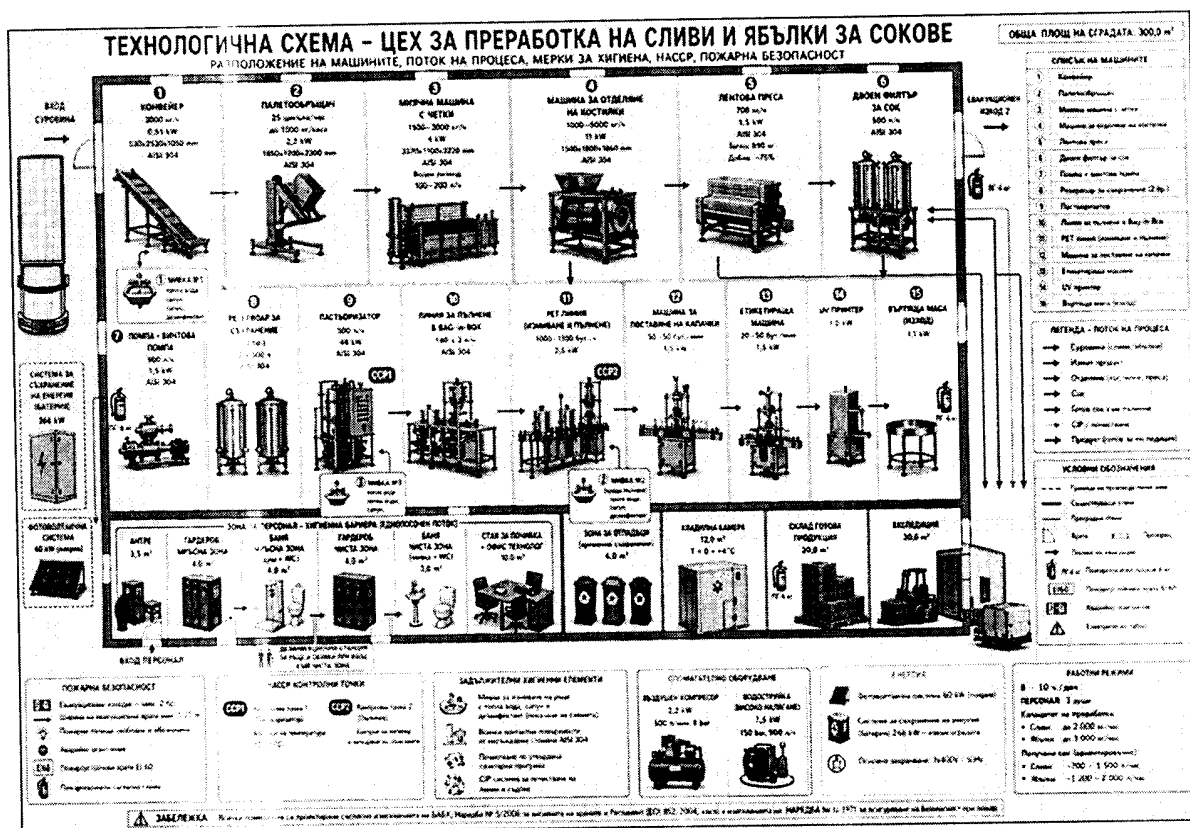
Хладилната камера е разположена в непосредствена близост до зоната за опаковане и експедиция, което осигурява оптимален поток на готовата продукция.

Осигурен е отделен вход за персонала, преминаващ през фойе, съблекални и чиста зона.

18. ДОПЪЛНИТЕЛНИ ФУНКЦИОНАЛНИ ЗОНИ

Към проекта са добавени следните функционални зони:

- зона за отпадъци
- миячно помещение
- офис технолог
- гардероб чиста зона
- гардероб мръсна зона



(посочва се характерът на инвестиционното предложение, в т.ч. дали е за ново инвестиционно предложение, и/или за разширение или изменение на производствената дейност съгласно приложение № 1 или приложение № 2 към Закона за опазване на околната среда (ЗООС))

Ново инвестиционно предложение. Всички дейности по време на реализиране на предложението ще се извършват в границите на предвидената за реализирането му територия.

Имотът е захранен с ток и вода от ВиК-гр.Ловеч и ЧЕЗ.

За имотът има издадено разрешение за селскостопанска сграда изх.3186/08.06.2016.

2. *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:*

НЯМА ТАКАВА ВРЪЗКА.

3. *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)

ПОЗЕМЛЕН ИМОТ 68076.264.16 ПО ПЛАНА НА С.СОПОТ МЕСТНОСТ "ТУШКОВИЦА", ОБЩИНА УГЪРЧИН. по кадастрална карта и кадастралните регистри на село Сопот, община Угърчин, местност „Тушковица“ с площ от 1386 кв.м / хиляда триста осемдесет и шест кв.м./ с трайно предназначение на територията –урбанизирана и начин на трайно ползване – Ниско застрояване до 10 метра при съсед: 68076.264.15, 68076.241.115, 68076.263.64, 68076.264.19.

4. *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 от повърхностни води, и/или подземни води, необходими количества, съществуващи съоръжения или необходимост от изграждане на нови)

Води и строителни материали от търговската мрежа доставени в реда на подписани договори.

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

При реализирането и експлоатацията на инвестиционното предложение не е свързана с генериране на емисии и отпадъци, от които да се очаква наднормено замърсяване на околната среда.

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

Строителни отпадъци по време на строителството/ минимално засягане на флората и фауната около строежа/ ограничени в територия.

7. *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/водоплътна изгребна яма и др.)

Отпадъчните води ще бъдат зауствени във водонепросмуклива изгребна яма.. Не се очаква замърсяване на повърхностни и подземни води.

8. *Опасни химични вещества, които се очаква да бъдат налични 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)

Не се налага използване на опасни химични вещества по време реализиране на инвестиционното намерение.

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

II. Друга информация *(не е задължително за попълване)*

Моля да бъде допуснато извършването само на ОВОС (в случаите по чл. 91, ал. 2 ЗООС, когато за инвестиционно предложение, включено в приложение № 1 или в приложение № 2 към ЗООС, се изисква и изготвянето на самостоятелен план или програма по чл. 85, ал. 1 и 2 ЗООС) поради следните основания (мотиви):.....

.....
.....

Прилагам:

1. Документи, удостоверяващи по реда на нормативен или административен акт права за инициране или кандидатстване за одобряване на инвестиционно предложение. / договор за наем и нотариален акт за собственост/

2. Други документи по преценка на уведомятеля:

2.1. схема, актуална скица на имота

Желая писмото за определяне на необходимите действия да бъде издадено в електронна форма и изпратено на посочения адрес на електронна поща **vl.lazarov @abv.bg** ,

Дата: 22.04.2026г

Уведомятел

(име, длъжност, подпис)