

Λιβαδειά 30-10-2013



**ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ
ΠΕΡΙΦΕΡΕΙΑ ΣΤΕΡΕΑΣ ΕΛΛΑΔΑΣ
Δ/ΝΣΗ ΑΝΑΠΤΥΞΗΣ Π. Ε. ΒΟΙΩΤΙΑΣ
ΤΜΗΜΑ ΧΟΡΗΓΗΣΗΣ ΑΔΕΙΩΝ**

Ταχ. Δ/ση : ΔΙΟΙΚΗΤΗΡΙΟ - ΦΙΛΩΝΟΣ 35-39
Ταχ. Κώδικας : ΛΙΒΑΔΕΙΑ - 321 00
Πληροφορίες : Γ. ΠΑΠΑΠΑΝΑΓΙΩΤΟΥ
Τηλέφωνο : 2261.350.335 - FAX : 2261.350.337

ΘΕΜΑ : ΕΚΘΕΣΗ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗΣ, σύμφωνα με την παράγ. 4 του άρθρου 19 του Ν.3982/11 και την παράγ. 3 του άρθρου 5 της Υ.Α.483/35/Φ.15 /(ΦΕΚ158/3-2-2012), της εταιρείας «Κ.ΧΡΙΣΤΟΔΟΥΛΑΤΟΣ & ΣΙΑ Ο.Ε. (με δ.τ. «FOX-PACK»), ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΠΛΑΣΤΙΚΩΝ ΕΙΔΩΝ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ, που θα εγκατασταθεί στην Θέση «ΦΟΥΣΚΑΙΝΑ-ΣΟΥΛΑΒΡΑ»(εκτός σχεδίου) κτηματικής περιφέρειας Τ.Κ. Πύλης Δ.Ε. Δερβενοχωρίων, του Δήμου Τανάγρας, Νομός Βοιωτίας πριν την έκδοση άδειας εγκατάστασης της μονάδας που είναι ΜΕΣΗΣ ΟΧΛΗΣΗΣ. ΚΑΤΗΓΟΡΙΑΣ Β΄.

Οι υπάλληλοι της Διεύθυνσης Ανάπτυξης Παπαπαναγιώτου Γεώργιος και Μυρσινιάς Ευάγγελος διενεργήσαμε αυτοψία στη Βιομηχανία του θέματος την 25 ΟΚΤΩΒΡΙΟΥ 2013 με βάσει όσα έχουν δηλωθεί και περιγραφεί στο Α.Π. 3988/25-7-2013 Ερωτηματολόγιο προς την Υπηρεσία μας και τα δικαιολογητικά που υποβλήθηκαν στην Υπηρεσία μας με την υπ' αρ. πρωτ. 4786/17-9-2013 αίτηση της εταιρείας.

ΓΕΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Είδος εγκατάστασης : **ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΠΛΑΣΤΙΚΩΝ ΕΙΔΩΝ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ**

Επωνυμία : **«Κ.ΧΡΙΣΤΟΔΟΥΛΑΤΟΣ & ΣΙΑ Ο.Ε. (με δ.τ. «FOX-PACK»)**

Τοποθεσία : **ΘΕΣΗ: Θέση «ΦΟΥΣΚΑΙΝΑ-ΣΟΥΛΑΒΡΑ»(εκτός σχεδίου) κτηματικής περιφέρειας Τ.Κ. Πύλης Δ.Ε. Δερβενοχωρίων, του Δήμου Τανάγρας, Νομός Βοιωτίας**

Ιδιοκτήτης : **«Κ.ΧΡΙΣΤΟΔΟΥΛΑΤΟΣ & ΣΙΑ Ο.Ε. (με δ.τ. «FOX-PACK»)**

Α.Φ.Μ. 999464323	ΑΧΑΡΝΩΝ	ΣΤΑΚΟΔ.: 22.22, 18.12
----------------------------	----------------	------------------------------

ΜΗΧΑΝΟΛΟΓΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ**ΥΠΟΜΗΜΑ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΩΝ**

Α/ Α	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ	ΠΛΗΘΟΣ	ΚΙΝΗΤΗΡΙΑ ΙΣΧΥΣ (HP)		ΘΕΡΜΙΚΗ ΙΣΧΥΣ (KW)	
			ΜΕΡΙΚ Η ΙΣΧΥΣ (HP)	ΟΛΙΚ Η ΙΣΧΥΣ (HP)	ΜΕΡΙΚ Η ΙΣΧΥΣ (KW)	ΟΛΙΚ Η ΙΣΧΥ Σ (KW)
ΠΑΡΑΓΩΓΙΚΟΣ ΜΗΧΑΝΟΛΟΓΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ						
1	EXTRUDER	3	110,16	330,48	16,00	48,00
2	EXTRUDER	3	59,84	179,52	14,00	42,00
3	EXTRUDER ΑΝΑΚΥΚΛΩΣΗΣ ALTECH	1	48,96	48,96	14,00	14,00
4	ΚΟΠΤΙΚΗ STRETCH	2	3,13	6,26	0,00	0,00
5	ΚΟΠΤΙΚΗ ΣΑΚΟΥΛΑΣ	2	13,60	27,20	3,00	6,00
6	ΕΚΤΥΠΩΤΙΚΗ REMARK 6 COLOURS	2	67,40	134,80	7,50	15,00
7	ΑΕΡΟΣΥΜΠΙΕΣΤΗΣ	1	122,40	122,40	0,00	0,00
8	ΞΗΡΑΝΤΗΣ	1	10,00	10,00	0,00	0,00
9	ΡΟΛΟΚΟΠΤΙΚΟ ΧΑΡΤΙΟΥ	1	36,72	36,72	0,00	0,00
10	ΑΝΤΛΙΑ ΝΕΡΟΥ ΨΥΞΗΣ	1	2,00	2,00	0,00	0,00
11	ΑΝΤΛΙΑ ΝΕΡΟΥ ΠΥΡΟΣΒΕΣΗΣ	1	1,00	1,00	0,00	0,00
12	ΡΟΛΟΚΟΠΤΙΚΟ ΠΛΑΣΤΙΚΟΥ	1	36,72	36,72	0,00	0,00
13	ΑΕΡΟΦΥΛΑΚΙΟ	1	0,00	0,00	0,00	0,00
ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΙΚΟΣ ΜΗΧΑΝΟΛΟΓΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ						
14	ΔΙΑΤΑΞΗ ΑΝΑΡΡΟΦΗΣΗΣ ΜΕ ΦΙΛΤΡΑ ΕΝΕΡΓΟΥ ΑΝΘΡΑΚΑ	2	4,00	8,00	0,00	0,00

ΣΥΝΟΛΟ:	944,06 HP (ή 694,16 KW)	125,00 KW
----------------	------------------------------------	------------------

ΑΞΙΑ ΜΗΧΑΝΟΛΟΓΙΚΗΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ;
ΠΑΡΑΓΩΓΙΚΟΣ ΜΗΧΑΝΟΛΟΓΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ 1.184.300,00 €
ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΙΚΟΣ ΜΗΧΑΝΟΛΟΓΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ 4.000,00 €
ΓΕΝΙΚΟ ΣΥΝΟΛΟ 1.188.300,00 €

ΙΣΤΟΡΙΚΟ

Ιστορικό και σύντομο προφίλ της επιχείρησης

Η εταιρεία ιδρύθηκε κατά το έτος 2004 με αντικείμενο τα πλαστικά είδη συσκευασίας. Με τη νέα εγκατάσταση που θα πραγματοποιήσει, δεν θα μεταβληθεί το αντικείμενο της επιχείρησης.

Παραγόμενα και εμπορευόμενα προϊόντα

Τα παραγόμενα προϊόντα της βιομηχανίας είναι:

- Σακούλες και ρολά πολυαιθυλενίου για συσκευασία προϊόντων χαρτοβιομηχανίας
- Σακούλες και ρολά πολυαιθυλενίου για συσκευασία φυτοχωμάτων και λιπασμάτων
- Σακούλες και ρολά πολυαιθυλενίου για συσκευασία προϊόντων ειδών ατομικής υγιεινής
- Σάκοι πολυαιθυλενίου ευρείας ανάλωσης διαφόρων διαστάσεων και χρωμάτων
- Τσάντες πολυαιθυλενίου εμπορικών καταστημάτων και supermarket
- Ρολά πολυαιθυλενίου για συσκευασία εντύπων
- Συσκευασίες ειδικών προϊόντων π.χ. (πάγου, ποτηριών) και διάφορες άλλες εξειδικευμένες εφαρμογές
- Ρολά πολυαιθυλενίου για λαμινάρισμα.

ΔΙΚΑΙΟΛΟΓΗΤΙΚΑ

Με σκοπό την τροποποίηση αδείας λειτουργίας ως προς την επωνυμία και την έκδοση άδειας εγκατάστασης μηχανολογικής επέκτασης υπεβλήθησαν τα πιο κάτω :

1. *Το υπ' αρ. πρωτ.3988/ 25-7-2013Ερωτηματολόγιο*

2. *Το Α.Π.3988/29-8-2013 έγγραφό μας “Προσδιορισμός Δικαιολογητικών”.*
3. *Η Μελέτη Εγκατάστασης.*
4. *Το με αρ. πρωτ.1316/22/4-2013 έγγραφο χρήσεων γής από Δ/νση Περιβ/ντος & Χωρ. Σχεδιασμού της Περιφ. Στερεάς Ελλάδας.*
5. *Το πρακτικό ΠΕΧΩΠ ΑΡΙΘ. 683/2013 για γή υψηλής παραγωγικότητας*

ΠΑΡΑΓΩΓΙΚΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ

Γενικά Στοιχεία

Η παρούσα Μελέτη Εγκατάστασης αφορά την εγκατάσταση της βιομηχανίας παραγωγής πλαστικών ειδών συσκευασίας «Κ. ΧΡΙΣΤΟΔΟΥΛΑΤΟΣ & ΣΙΑ Ο.Ε.», στη θέση «ΦΟΥΣΚΑΙΝΑ - ΣΟΥΛΑΒΡΑ» (εκτός σχεδίου), της Κτηματικής Περιφέρειας της Τ.Κ. Πύλης, της Δ.Ε. Δερβενοχωριών, του Δήμου Τανάγρας Νομού Βοιωτίας.

Απασχολούμενο προσωπικό

Ο αριθμός εργαζομένων που θα απασχοληθούν στην εγκατάσταση θα είναι 27 άτομα και ειδικότερα:

Τεχνικό προσωπικό:	3 άτομα
Διοικητικό προσωπικό:	6 άτομα
Εργατοτεχνικό προσωπικό:	14 άτομα
Λοιπό προσωπικό:	4 άτομα

Το προσωπικό θα εργάζεται σε μία βάρδια: 07:00 ~ 15:00.

Περιγραφή παραγωγικής διαδικασίας :

Η πρώτη ύλη που χρησιμοποιείται στην παραγωγική διαδικασία είναι πολυαιθυλένιο (PE) μαλακού ή/και σκληρού τύπου σε κόκκους και πρόσθετα ρητινών (σταθεροποιητές και χρωστικές σε σκόνη ή νιφάδες).

Η πρώτη ύλη (πολυαιθυλένιο) προμηθεύεται υπό τη μορφή χύδην σφαιροειδών κόκκων (συσκευασμένων σε πλαστικούς σάκους των 25 κιλών έκαστος). Οι κόκκοι πολυαιθυλενίου δεν περιλαμβάνουν κάποιο επιμέρους συστατικό (π.χ. σταθεροποιητές, χρωστικές, επιβραδυντικά) τα οποία προμηθεύονται συσκευασμένα σε σάκους των 25 κιλών και είναι υπό την μορφή σκόνης ή νιφάδων. Τα μελάνια και οι οργανικοί διαλύτες των τυπογραφικών μηχανών θα αποθηκεύονται σε ιδιαίτερο χώρο του βιομηχανοστασίου σε δοχεία των 20 lt.

Η τροφοδοσία της Α΄ Ύλης στη γραμμή παραγωγής περιλαμβάνει ένα στάδιο προ-ανάμειξης, όπου οι κόκκοι πολυαιθυλενίου αλλά και τα βοηθητικά συστατικά δοσομετρούνται και αναμειγνύονται πριν το τελικό στάδιο τροφοδότησης. Η τροφοδοσία της χοάνης παραλαβής των extruder είναι συνεχής.

Οι κόκκοι πολυαιθυλενίου εισάγονται με αναρρόφηση προς εξέλαση στο extruder, όπου ένας περιστρεφόμενος κοχλίας σε θερμαινόμενο περιβάλλον λιώνει και ανακατεύει το υλικό προκειμένου να δημιουργηθεί μία ομογενοποιημένη μάζα πλαστικού σε υψηλή θερμοκρασία και πίεση.

Οι θερμοκρασίες επεξεργασίας κυμαίνονται μεταξύ 160 και 220 βαθμών (°C), αναλόγως με τη συμπεριφορά κάθε διαφορετικής παρτίδας Α΄ ύλης. Το υλικό διέρχεται από ακροφύσιο (μήτρα) με αποτέλεσμα να πάρει την μορφή λεπτού σωλήνα. Ο σωλήνας κατόπιν διογκώνεται με αέρα μέσα στο extruder και παίρνει την μορφή μπαλονιού.

Το μπαλόني οδηγείται σε δύο περιστρεφόμενους κυλίνδρους του extruder οι οποίοι το συμπιέζουν με αποτέλεσμα να πάρει την μορφή πλαστικού φύλλου.

Λόγω του ότι το πλαστικό φιλμ είναι λεπτό κρυνει με τον αέρα του περιβάλλοντος πολύ γρήγορα και χωρίς την παρεμβολή κάποιου ψυκτικού μηχανήματος.

Τα extruders ψύχονται με νερό μέσω κλειστού κυκλώματος σωληνώσεων ψύξεως. Το σύστημα ψύξεως αποτελείται από κλειστή δεξαμενή νερού, ψυκτικό συγκρότημα για την απαγωγή της θερμότητας, αντλία κυκλοφορίας του νερού και δίκτυο σωληνώσεων.

Στην συνέχεια το πλαστικό φύλλο τυλίγεται σε ρολό (επί χάρτινου κυλίνδρου - μαδρέμι) και αποθηκεύεται για περαιτέρω επεξεργασία.

Μέσα στον χώρο παραγωγής θα εγκατασταθούν οι εκτυπωτικές μηχανές της βιομηχανίας. Εκεί οδηγούνται τα έτοιμα ρολά πλαστικού στα οποία τυπώνεται το λεκτικό που επιθυμεί ο πελάτης. Η τεχνική που χρησιμοποιείται είναι αυτή της φλεξογραφίας. Τα ρολά πλαστικού ξετυλίγονται και το φύλλο πλαστικού περνά μέσα από περιστρεφόμενους κυλίνδρους οι οποίοι το θερμαίνουν, το χρωματίζουν, και εκτυπώνουν τα επιθυμητά σχέδια και επιγραφές. Τα λεκτικά και τα σχέδια που θα τυπωθούν έχουν προηγουμένως μονταριστεί σε ανάγλυφες εκτυπωτικές πλάκες (κλισέ) και έχουν τοποθετηθεί στους κυλίνδρους εκτύπωσης των τυπογραφείων. Το πλαστικό φύλλο τυλίγεται σε ρολό στο τέλος της εκτυπωτικής διάταξης.

Οι χρωστικές ουσίες που χρησιμοποιούνται στις εκτυπωτικές μηχανές είναι σε παχύρρευστη μορφή και αναμιγνύονται με οργανικούς διαλύτες με συγκεκριμένη δοσολογία για την παραγωγή της τελικής μορφής της μελάνης που χρησιμοποιείται για την εκτύπωση. Το ιξώδες των μελανιών κατά τη χρήση κυμαίνεται από 0,1 σε 1,0 Poise και το πάχος της επίστρωσης σε 6-8 μικρά.

Τα μελάνια στεγνώνουν με την πλήρη εξάτμιση των πτητικών διαλυτών οπότε επέρχεται σκλήρυνση των ρητινών και πρόσφυση στο πλαστικό φιλμ με τη δημιουργία χημικών δεσμών στην προς τούτο ενεργοποιημένη επιφάνεια. Με το στέγνωμα της εκτύπωσης εκπέμπονται Πτητικές Οργανικές Ενώσεις (VOCs) στο περιβάλλον του τυπογραφείου, που αντιμετωπίζονται με την εγκατάσταση συστήματος αντιρρύπανσης των αερίων ρύπων. Το σύστημα αντιρρύπανσης αερίων ρύπων είναι σχεδιασμένο κατά τέτοιο τρόπο ώστε να μεγιστοποιεί την απομάκρυνση πτητικών οργανικών ενώσεων και να ελαχιστοποιεί τη ροή του ρυπασμένου αέρα απευθείας στην ατμόσφαιρα.

Μετά το τέλος της εκτύπωσης η εναπομένουσα μελάνη στα δοχεία των εκτυπωτικών μηχανών συλλέγεται σε δοχεία. Το συλλεγόμενο μίγμα μελανιών θα χρησιμοποιείται σε μικρή αναλογία στην εκτύπωση του μαύρου χρώματος.

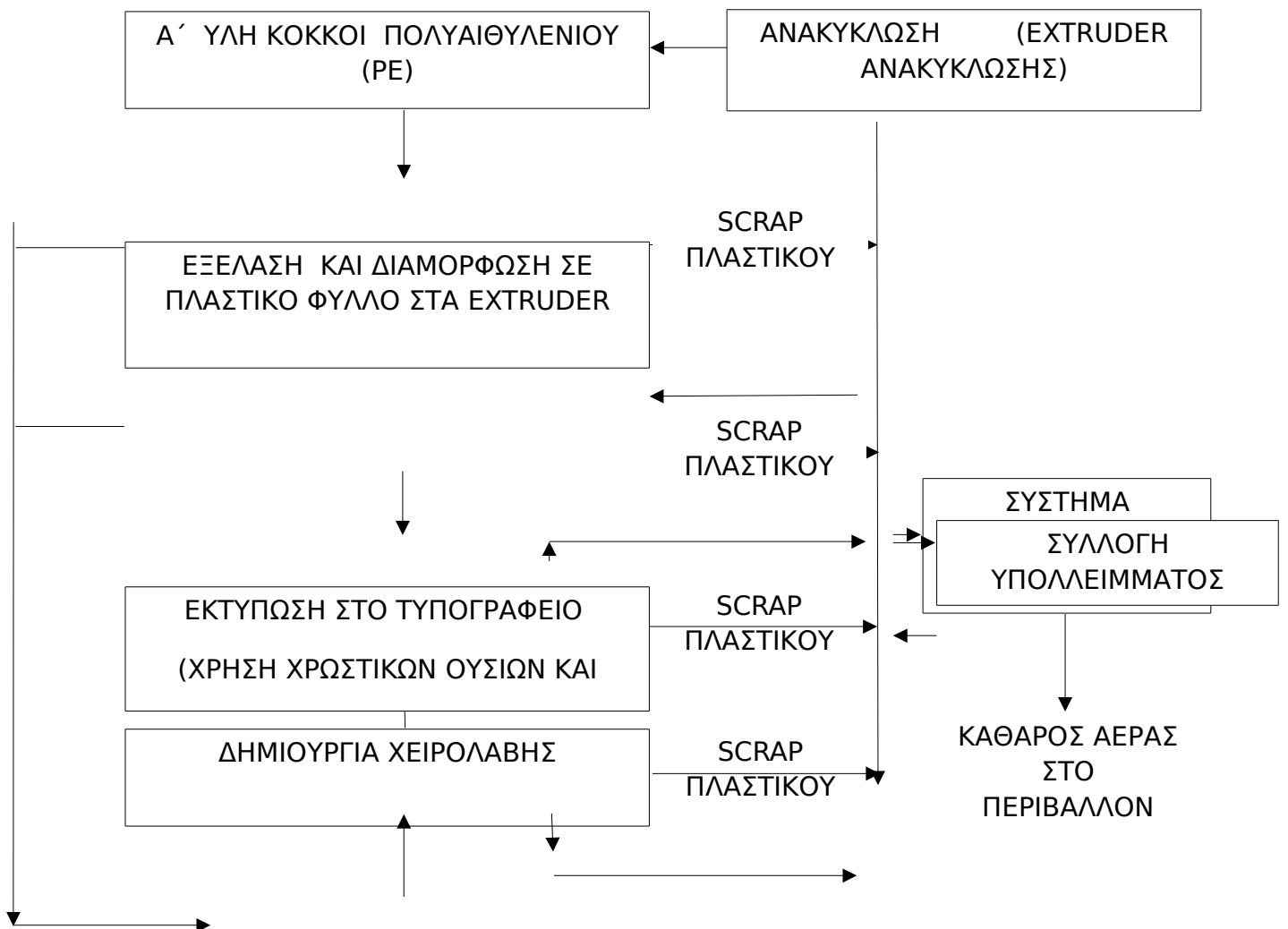
Σε τακτά χρονικά διαστήματα οι εκτυπωτικές μηχανές καθαρίζονται με την χρήση τεμαχίων υφασμάτων τα οποία εμποτίζονται σε διαλύτες όμοιους με αυτούς που χρησιμοποιούνται για την διάλυση των χρωστικών.

Τα υφάσματα αυτά ρυπαίνονται με την εναπομένουσα στις εκτυπωτικές μηχανές μελάνη γι' αυτό και συλλέγονται σε πλαστικά ή μεταλλικά δοχεία και διατίθενται σε αδειοδοτημένη εταιρεία αποκομιδής στερεών αποβλήτων. Η τεχνολογία των εκτυπωτικών μηχανών αποκλείει το καθάρισμα με νερό.

Τα τυπωμένα ρολά του πλαστικού φιλμ οδηγούνται στις κοπτικές μηχανές για την τελική διαμόρφωση της πλαστικής σακούλας, τσάντας και σάκου. Εκεί κόβονται στην επιθυμητή διάσταση και κολλούνται τα φύλα μεταξύ τους στις άκρες τους (με την χρήση θερμότητας και πίεσης) παράγοντας έτσι το επιθυμητό προϊόν.

Οι έτοιμες σακούλες, τσάντες, σάκοι καθώς και τα πλαστικά ρολά υλικών συσκευασίας, που προέρχονται είτε από το τυπογραφείο, είτε απ' ευθείας από τα extruders αποθηκεύονται και πωλούνται ως έτοιμο προϊόν.

Διάγραμμα ροής παραγωγικής διαδικασίας



ΚΟΠΗ ΚΑΙ ΔΗΜΙΟΥΡΓΙΑ ΣΑΚΟΥΛΑΣ

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ - ΠΩΛΗΣΗ

ΚΤΙΡΙΑ- ΟΙΚΟΔΟΜΙΚΕΣ ΑΔΕΙΕΣ

Προς το παρόν δεν υπάρχουν οικοδομικές άδειες.

Η συνολική έκταση του γηπέδου της εγκατάστασης είναι 12.067,44 m².

Τα κτίρια που θα οικοδομηθούν για τις ανάγκες της δραστηριότητας, είναι τα εξής:

• Ισόγειο βιομηχανικό κτίριο με γραφείο:	966,00 m ²
• Α΄ Όροφος γραφείων:	60,04 m ²
• Β΄ Όροφος γραφείων:	60,04 m ²
• Υποσταθμός:	15,00 m ²
• Δεξαμενή ύδατος:	15,00 m ²
• Γεφυροπλάστιγγα:	15,00 m ²
• Αποθήκη (container):	15,00 m ²
• Αποθήκη:	42,25 m ²

Τα επιτρεπόμενα μεγέθη δόμησης είναι:

• Επιτρεπόμενη κάλυψη:	3.620,23 m ²
• Επιτρεπόμενη δόμηση:	10.860,75 m ²
• Επιτρεπόμενος Σ.Ο.:	4,05
• Επιτρεπόμενο μέγιστο ύψος:	11,00 m

Τα πραγματοποιούμενα μεγέθη δόμησης είναι:

• Πραγματοποιούμενη κάλυψη:	1.209,25	<
3.620,23 m ²		
• Πραγματοποιούμενη δόμηση:	1.131,08	< 10.860,75 m ²
• Πραγματοποιούμενος Σ.Ο.:	0,810	< 4,05
• Πραγματοποιούμενο μέγιστο ύψος:	11,00	≤ 11,00 m.

ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΙΚΑ

Κατάταξη της δραστηριότητας

Η δραστηριότητα σύμφωνα με την Υ.Α. 1958/2012 Φ.Ε.Κ. 21 Β' /13-01-12: «Κατάταξη δημόσιων και ιδιωτικών έργων και δραστηριοτήτων σε κατηγορίες και υποκατηγορίες σύμφωνα με το Άρθρο 1 παράγραφος 4 του Ν. 4014/21.09.2011 (Φ.Ε.Κ. Α'209/2011)», ανήκει:

- στον Α/Α 112 «Κατασκευή πλαστικών προϊόντων», όπου για εγκατεστημένο εξοπλισμό μικρότερο των 2.000 KW η δραστηριότητα κατατάσσεται στην Κατηγορία Β,
- και στον Α/Α 78 «Εκτύπωση βιβλίων, περιοδικών και λοιπές εκτυπωτικές δραστηριότητες», όπου κατατάσσεται στην Κατηγορία Β διότι δεν υπάγεται στο Παράρτημα ΙΙ της ΚΥΑ 15393/2332/2002 (περ. 6.7).

Άρα στο σύνολο της η δραστηριότητα κατατάσσεται στην Κατηγορία Β (Πρότυπες Περιβαλλοντικές Δεσμεύσεις).

Επίσης με βάση την Κ.Υ.Α. 3137/191/Φ.15 (ΦΕΚ 1048 Β' / 04-04-12) «Αντιστοίχιση των κατηγοριών των βιομηχανικών και βιοτεχνικών δραστηριοτήτων και των δραστηριοτήτων παραγωγής ηλεκτρικής ενέργειας με τους βαθμούς όχλησης που αναφέρονται στα πολεοδομικά διατάγματα» η δραστηριότητα ανήκει:

- στον Α/Α 109, «Κατασκευή πλαστικών ειδών συσκευασίας», Κωδικός 22.22 και κατατάσσεται στη Μέση Όχληση λόγω ισχύος > 250 KW.
- Α/Α 78, «Άλλες εκτυπωτικές δραστηριότητες», Κωδικός 18.12 και κατατάσσεται στη Χαμηλή Όχληση λόγω ισχύος εκτυπωτικών μηχανών < 400 KW.

Άρα στο σύνολό της η δραστηριότητα κατατάσσεται στη Μέση Όχληση.

Επίσης, η εγκατάσταση δεν υπάγεται στις διατάξεις της οδηγίας SEVEZO.

Θα πρέπει να ισχύουν οι ακόλουθες ΠΠΑ

ΣΤΑΚΟΔ 2008	Δραστηριότητα	Γενικές Δεσμεύσεις	Κανόνες Υγιεινής & Ασφάλειας	Θόρυβος	Αέρια απόβλητα	Υγρά απόβλητα	Στερεά απόβλητα	Ειδικές δεσμεύσεις
22.2	Κατασκευή πλαστικών προϊόντων	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7, A8	B2, B4	Γ1	Δ1, Δ2, Δ3, Δ4, Δ5	E1, E2	Z1, Z3, Z12	
18.1	Εκτυπωτικές και συναφείς δραστηριότητες	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7, A8	B2, B4	Γ1	Δ1, Δ2, Δ3, Δ4, Δ9	E1, E2	Z1, Z3, Z4, Z5, Z10, Z12	H4, H8, H9

Απόβλητα εγκατάστασης

1.1.1. Αέρια Απόβλητα

Στο χώρο του τυπογραφείου της βιομηχανίας κατά το στέγνωμα της εκτύπωσης εκπέμπονται Πτητικές Οργανικές Ενώσεις (VOCs) στον αέρα.

Η ετήσια ποσότητα του διαλύτη που χρησιμοποιείται εκτιμάται στους 4 tn, με αποτέλεσμα η βιομηχανία να χαρακτηρίζεται ως «μικρή εγκατάσταση» (κατανάλωση διαλυτών μικρότερη των 10 tn ανά έτος).

Το τυπογραφείο με τις εκτυπωτικές μηχανές θα βρίσκεται εντός του ενιαίου χώρου της παραγωγής. Θα εγκατασταθεί σύστημα αναρρόφησης των αερίων ρύπων με σωληνώσεις – φίλτρο – διάταξη αναρρόφησης με ηλεκτροκινητήρα, το οποίο θα καλύπτει αφ' ενός τις εκτυπωτικές μηχανές (δηλαδή σε κάθε σημείο των εκτυπωτικών μηχανών που υπάρχει εκπομπή αερίου ρύπου θα υπάρχει στόμιο αναρρόφησης του) και αφ' ετέρου όλο το χώρο του τυπογραφείου (θα υπάρχουν στόμια αναρρόφησης των αερίων ρύπων σε όλο το χώρο ούτως ώστε να απορροφώνται και οι διάχυτες εκπομπές VOC).

Το δίκτυο αναρρόφησης των αερίων ρύπων θα καταλήγει σε διάταξη φίλτρανσης των ρύπων με φίλτρα ενεργού άνθρακα, πριν την διάθεση των επεξεργασμένων απαερίων στην ατμόσφαιρα.

Τα φίλτρα ενεργού άνθρακα θα αντικαθίστανται σε χρονικό διάστημα τέτοιο που ορίζεται από τον κατασκευαστή της διάταξης αναρρόφησης. Τα κορεσμένα φίλτρα ενεργού άνθρακα (ΕΚΑ 15 02 02*) θα διατίθενται προς επεξεργασία σε αδειοδοτημένη εταιρεία διαχείρισης τους, στην Ελλάδα ή το εξωτερικό.

Υγρά απόβλητα

Δεν προκύπτουν υγρά απόβλητα από την παραγωγική διαδικασία. Τα μόνα υγρά απόβλητα που θα προκύπτουν θα είναι από τις ανάγκες υγιεινής του προσωπικού και θα διοχετεύονται σε στεγανό βόθρο που θα κατασκευαστεί στο χώρο του γηπέδου. Ο στεγανός βόθρος θα έχει εξωτερικές διαστάσεις $D = 4,00 \text{ m}$ και $H = 4,00 \text{ m}$. ενώ οι εσωτερικές του θα είναι $d = 3,80 \text{ m}$ και $h = 3,60 \text{ m}$. Ο υπολογισμός της χωρητικότητας του γίνεται από τις εσωτερικές του διαστάσεις, επομένως προκύπτει ότι $V = 40,00 \text{ m}^3$.

Ο υπολογισμός του χρόνου εκκένωσής του, γίνεται ως εξής:

Αριθμός ατόμων: $\alpha = 25$

Μέση ημερήσια ποσότητα λυμάτων: $\lambda = 70 \text{ lt}$

Συνολική μέση ημερήσια ποσότητα λυμάτων: $\Lambda = \alpha \cdot \lambda = 1.750 \text{ lt} = 1,75 \text{ m}^3$

Όγκος βόθρου: $V = 40,00 \text{ m}^3$

Χρόνος εκκένωσης: $V / q = 40,00 / 1,75 = 22 \text{ ημέρες}$

Ο βόθρος θα εκκενώνεται από βυτιοφόρα οχήματα που έχουν την κατάλληλη άδεια και θα οδηγούνται στον **Βιολογικό Καθαρισμό** της πόλης της Θήβας.

Στερεά απόβλητα

Από την περιγραφή της παραγωγικής διαδικασίας της βιομηχανίας γίνεται κατανοητό ότι η μεγαλύτερη ποσότητα αποβλήτων που παράγεται είναι αυτή των στερεών αποβλήτων.

Θα πρέπει να επισημανθεί ότι από την παραγωγική διαδικασία δεν παράγονται τοξικά παραπροϊόντα. Για ευνόητους οικονομικούς λόγους λαμβάνεται κάθε πρόνοια για το πλήρες άδειασμα του περιεχομένου των συσκευασιών (όλων των Α' υλών).

Τα στερεά απόβλητα που παράγονται διακρίνονται στις κάτωθι κατηγορίες:

A) Ανακυκλώσιμα υλικά:

Σε αυτά συγκαταλέγονται τα υλικά συσκευασίας (χαρτί, πλαστικό, ξύλο) και το σκράπ από την παραγωγική δραστηριότητα. Αυτά διαχειρίζονται ως εξής:

- Πλαστικές συσκευασίες, πλαστικά φιλμ συσκευασίας, scrap πλαστικού που προκύπτει κατά την παραγωγική διαδικασία θα αποθηκεύονται σε κάδους και στη συνέχεια θα ανακυκλώνονται στο extruder ανακύκλωσης.
- Ξύλινες παλέτες, χαρτόνια και χαρτιά συσκευασίας και μαδρέμια (χάρτινοι κύλινδροι) θα αποθηκεύονται σε κάδους και θα απομακρύνονται από συμβεβλημένη αδειοδοτημένη εταιρεία.

B) Επικίνδυνα Απόβλητα:

Υφάσματα σκουπίσματος (ράκη), ρυπασμένα με διαλυτικά και μελάνη τυπογραφείου, τα οποία θα προκύπτουν από τον καθαρισμό των εκτυπωτικών μηχανών θα συγκεντρώνονται σε πλαστικά ή μεταλλικά δοχεία και θα παραδίδονται σε συμβεβλημένη αδειοδοτημένη εταιρεία προς διαχείριση.

Κενά μεταλλικά δοχεία μελανιών ή διαλυτών των 20 lt θα συγκεντρώνονται σε μεταλλικούς κάδους και παραδίδονται σε συμβεβλημένη αδειοδοτημένη εταιρεία προς διαχείριση.

Κορεσμένα φίλτρα ενεργού άνθρακα από την επεξεργασία των αερίων ρύπων του τυπογραφείου θα συγκεντρώνονται σε πλαστικά ή μεταλλικά δοχεία και θα παραδίδονται σε συμβεβλημένη αδειοδοτημένη εταιρεία προς διαχείριση.

Γ) Αστικά Απορρίμματα: Τα αστικά απορρίμματα του προσωπικού θα συγκεντρώνονται σε κάδο και η αποκομιδή και μεταφορά τους προς τον ΧΥΤΑ, θα γίνεται από απορριμματοφόρα οχήματα της υπηρεσίας καθαριότητας του Δήμου Τανάγρας.

Τα στερεά απόβλητα κατατάσσονται κατά ΕΚΑ ως εξής:

ΑΠΟΒΛΗΤΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ ΕΚΑ
ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΕΣ ΜΕΛΑΝΙΩΝ – ΔΙΑΛΥΤΩΝ	15 01 10 *

ΥΦΑΣΜΑΤΑ ΣΚΟΥΠΙΣΜΑΤΟΣ (ΡΑΚΗ) ΡΥΠΑΣΜΕΝΑ ΜΕ ΔΙΑΛΥΤΙΚΑ ΚΑΙ ΜΕΛΑΝΗ ΤΥΠΟΓΡΑΦΕΙΟΥ	15 02 02 *
ΚΟΡΕΣΜΕΝΑ ΦΙΛΤΡΑ ΕΝΕΡΓΟΥ ΑΝΘΡΑΚΑ	15 02 02*
ΧΑΡΤΙ, ΧΑΡΤΟΝΙ, ΜΑΔΡΕΜΙΑ	15 01 01
ΠΛΑΣΤΙΚΗ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ	15 01 02
ΞΥΛΙΝΕΣ ΠΑΛΕΤΕΣ	15 01 03
ΑΝΑΜΕΙΚΤΑ ΔΗΜΟΤΙΚΑ ΑΠΟΒΛΗΤΑ	20 03 01

ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΜΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΩΝ

Η εταιρεία «Κ. ΧΡΙΣΤΟΔΟΥΛΑΤΟΣ & ΣΙΑ Ο.Ε.» θα προβαίνει σε προσωρινή αποθήκευση εντός κατάλληλων κάδων όλων των μη επικινδύνων αποβλήτων και θα τα διαθέτει σε εταιρείες που κατέχουν Άδεια Συλλογής - Μεταφοράς - Αποθήκευσης μη επικινδύνων αποβλήτων, αφού πρώτα υπογράψει τις σχετικές συμβάσεις.

Σύμφωνα με το πρώτο εδάφιο της §1 του άρθρου 12 του Ν. 4014/2011 Φ.Ε.Κ. 209 Α΄ όπως αυτό αναδιατυπώθηκε με την §3 του Άρθρου 55 «Τροποποίηση διατάξεων του ν. 4014/2011» του Ν. 4042 Φ.Ε.Κ. 24 Α΄ της 13-02-2012 «Ποινική προστασία του περιβάλλοντος – Εναρμόνιση με την Οδηγία 2008/99/ΕΚ – Πλαίσιο παραγωγής και διαχείρισης αποβλήτων – Εναρμόνιση με την Οδηγία 2008/98/ΕΚ – Ρύθμιση θεμάτων Υπουργείου Περιβάλλοντος, Ενέργειας και Κλιματικής Αλλαγής»:

«Με τη δημοσίευση του παρόντος νόμου **καταργούνται** για έργα και δραστηριότητες κατηγορίας Α και Β αντικαθιστάμενες από την ΑΕΠΟ ή τις ΠΠΔ αντίστοιχα:

«α. όλες οι άδειες και εγκρίσεις για τη διαχείριση αποβλήτων, η έννοια της οποίας προσδιορίζεται στις διατάξεις της κείμενης νομοθεσίας που αφορά στο πλαίσιο παραγωγής και διαχείρισης αποβλήτων, όπως ισχύει».

ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΩΝ

Τα επικίνδυνα απόβλητα, όπως αναφέρθηκε παραπάνω, θα τα διαθέτει σε εταιρείες που έχουν ενταχθεί στο Εθνικό Σύστημα Διαχείρισης Επικινδύνων Αποβλήτων και κάθε Φεβρουάριο θα υποβάλλει την ΕΤΗΣΙΑ ΕΚΘΕΣΗ ΠΑΡΑΓΩΓΟΥ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΩΝ ΚΑΙ ΜΗ ΑΠΟΒΛΗΤΩΝ που προβλέπεται από το άρθρο 11 §4 της ΚΥΑ 13588/725/2006 Φ.Ε.Κ. 383 Β΄ της 28-3-06 «Μέτρα όροι και περιορισμοί για την διαχείριση επικινδύνων αποβλήτων σε συμμόρφωση με τις διατάξεις της οδηγίας 91/689/ΕΟΚ «για τα επικίνδυνα απόβλητα» του συμβουλίου της 12ης Δεκεμβρίου 1991. Αντικατάσταση της υπ΄ αριθμό 19396/1546/1997 κοινής υπουργικής απόφασης «Μέτρα και όροι για τη διαχείριση επικινδύνων αποβλήτων

(Β΄ 604)» και επισημαίνεται με την Εγκύκλιο με Αρ. Πρωτ. Οικ.149023/1799/30-03-2010/ ΥΠΟΥΡΓΕΙΟ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ ΕΝΕΡΓΕΙΑΣ & ΚΛΙΜΑΤΙΚΗΣ ΑΛΛΑΓΗΣ/ ΓΕΝΙΚΗ ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ/ ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ

ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΙΚΟΥ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ/ ΤΜΗΜΑ ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗΣ ΣΤΕΡΕΩΝ ΑΠΟΒΛΗΤΩΝ «Αποστολή Ετήσιας Έκθεσης Παραγωγού Αποβλήτων (ΕΕΠΑ) για το έτος 2009» και τις αντίστοιχες παλαιότερες Οικ.132496/3628/5-10-05 και Οικ.172509/4266/2-10-07.

Στερεά και επικίνδυνα απόβλητα

A/A	Είδος αποβλήτου	Κωδικός ΕΚΑ	Μορφή	Διαχείριση (R/D)	Τελικός αποδέκτης
1	ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΕΣ ΜΕΛΑΝΙΩΝ - ΔΙΑΛΥΤΩΝ	15 01 10*	ΣΤΕΡΕΟ	R12	ΘΑ ΟΡΙΣΤΕΙ
3	ΥΦΑΣΜΑΤΑ ΣΚΟΥΠΙΣΜΑΤΟΣ (ΡΑΚΗ) ΡΥΠΑΣΜΕΝΑ ΜΕ ΔΙΑΛΥΤΙΚΑ ΚΑΙ ΜΕΛΑΝΗ ΤΥΠΟΓΡΑΦΕΙΟΥ	15 02 02*	ΣΤΕΡΕΟ	R12	ΘΑ ΟΡΙΣΤΕΙ
4	ΚΟΡΕΣΜΕΝΑ ΦΙΛΤΡΑ ΕΝΕΡΓΟΥ ΑΝΘΡΑΚΑ	15 02 02*	ΣΤΕΡΕΟ	R12	ΘΑ ΟΡΙΣΤΕΙ
5	ΧΑΡΤΙ, ΧΑΡΤΟΝΙ, ΜΑΔΡΕΜΙΑ	15 01 01	ΣΤΕΡΕΟ	R5	ΘΑ ΟΡΙΣΤΕΙ
6	ΠΛΑΣΤΙΚΗ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ	15 01 02	ΣΤΕΡΕΟ	R5	ΘΑ ΟΡΙΣΤΕΙ
7	ΞΥΛΙΝΕΣ ΠΑΛΕΤΕΣ	15 01 03	ΣΤΕΡΕΟ	R5	ΘΑ ΟΡΙΣΤΕΙ
8	ΑΝΑΜΕΙΚΤΑ ΔΗΜΟΤΙΚΑ ΑΠΟΒΛΗΤΑ	20 03 01	ΣΤΕΡΕΟ	D1	ΔΗΜΟΣ ΧΑΛΚΙΔΕΩΝ

Περιγραφή του τρόπου και του χώρου προσωρινής αποθήκευσης επικινδύνων αποβλήτων.

A. Υφάσματα σκουπίσματος (ράκη ρυπασμένα) & κορεσμένα φίλτρα ενεργού άνθρακα

Συλλέγονται σε μεταλλικά δοχεία, αποθηκεύονται και δίνονται σε συμβεβλημένη αδειοδοτημένη εταιρεία προς διαχείριση.

B. Μεταλλικά δοχεία μελανιών τυπογραφείου

Συλλέγονται σε μεταλλικά δοχεία, αποθηκεύονται και δίνονται σε συμβεβλημένη αδειοδοτημένη εταιρεία προς διαχείριση.

Θόρυβος

Τα αναμενόμενα επίπεδα θορύβου δεν θα ξεπερνούν τα όρια που θέτει η υφιστάμενη νομοθεσία Π.Δ. 1180/1981 Φ.Ε.Κ. 293 Α΄ της 6-10-1981 «Περί ρυθμίσεως θεμάτων αναγομένων εις τα της ιδρύσεως και λειτουργίας βιομηχανιών, βιοτεχνιών, πάσης φύσεως μηχανολογικών εγκαταστάσεων και αποθηκών και της εκ τούτων διασφαλίσεως περιβάλλοντος εν γένει», για βιομηχανικές εγκαταστάσεις σε περιοχές εκτός σχεδίου, που επικρατεί το βιομηχανικό στοιχείο.

ΠΥΡΟΠΡΟΣΤΑΣΙΑ

Πιστοποιητικό πυρασφάλειας θα εκδοθεί σε στάδιο πριν την Άδεια Λειτουργίας

ΠΡΟΣΤΙΜΟ.

Δεν υπάρχουν λόγοι επιβολής προστίμου.

ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΑ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗΣ

Κατά την διενεργηθείσα επιθεώρηση την 25 ΟΚΤΩΒΡΙΟΥ 2013 στη ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΠΛΑΣΤΙΚΩΝ ΕΙΔΩΝ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ. Που θα εγκατασταθεί στην Θέση «ΦΟΥΣΚΑΙΝΑ-ΣΟΥΛΑΒΡΑ» (εκτός σχεδίου) κτηματικής περιφέρειας Τ.Κ. Πύλης Δ.Ε. Δερβενοχωρίων, του Δήμου Τανάγρας, Νομός Βοιωτίας διαπιστώθηκαν τα εξής :

- *Η περιοχή που βρίσκεται το οικόπεδο είναι σύμφωνη με τα υποβληθέντα στοιχεία της μελέτης. Στο οικόπεδο δεν υπάρχουν κτίρια, και σε απόσταση τουλάχιστον 500m δεν υπάρχουν κτηνοτροφικές πτηνοτροφικές μονάδες. Στην περιοχή γενικά υπάρχουν καλλιεργούμενοι αγροί και βιομηχανίες.*

ΟΙ ΔΙΕΝΕΡΓΗΣΑΝΤΕΣ
ΤΗΝ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΥΠΑΛΛΗΛΟΙ

Παπαπαναγιώτου Γεώργιος
Ευάγγελος

Μυρσινιάς