



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ
КАМАРА НА ЧАСТНИТЕ СЪДЕБНИ ИЗПЪЛНИТЕЛИ

Частен съдебен изпълнител Мариана Кирова, рег. № 823, Район на действие ОС Пловдив,
гр. Пловдив, ул. Стефан Веркович № 3, ет. 2, офис 6, тел. +359 32 626 771; 0879 530677, факс email: m.kirova823@abv.bg

Изпълнително дело №: 20218230400307

Дата на поставяне: 29-09-2026
Място на поставяне: камера 250
Име: _____
Длъжност: _____
Подпис: _____

ОБЯВЛЕНИЕ

по изп.дело № 20218230400307 на ЧСИ рег.№ 823 Мариана Кирова,
с район на действие Окръжен съд Пловдив



Подписаният, Частен съдебен изпълнител Мариана Кирова, рег. № 823, Район на действие ОС Пловдив **ОБЯВЯВАМ** на интересуващите се, че от 04.10.2026 г. до 04.11.2026 г. ще се проведе ПЪРВА ПУБЛИЧНА ПРОДАН след определяне на нова начална цена, приключваща в края на работното време на последния ден на следния **НЕДВИЖИМ ИМОТ**, както и на **ДВИЖИМИТЕ ВЕЩИ**, находящи се в него, което движимо и недвижимо имущество е собственост на длъжника по делото **ХЕРА ТРЕЙДИНГ ЕООД** и което представлява в своята съвкупност обособена част от предприятие по смисъла на чл. 517а от ГПК, за удовлетворяване вземането на вискателя **БЪЛГАРО-АМЕРИКАНСКА КРЕДИТНА БАНКА АД С ЕИК 121246419**, а именно:

ПОЗЕМЛЕН ИМОТ с идентификатор 03304.11.309 (нула три три нула четири точка едно едно точка три нула девет), находящ се в с. Белащица, общ. Родопи, обл. Пловдив по кадастралната карта и кадастралните регистри, одобрени със Заповед РД-18-127/22.12.2016 г. на Изпълнителния директор на АГКК, последно изменение на кадастралната карта и кадастралните регистри, засягащо поземления имот съгласно скица с вх. № 9516/05.07.2021г. е от 07.04.2017 г., а съгласно скица с вх. № 5798/16.04.2026г. няма извършено изменение на КККР със заповед, с адрес на поземления имот: местност БЯЛАТА ПРЪСТ, с площ по кадастрална карта: 3079 кв. м. (три хиляди седемдесет и девет квадратни метра), с трайно предназначение на територията съгласно кадастрална скица № 15-231994/16.02.2026г.: Земеделска, а съгласно кадастрална скица № 15-1219280/19.08.2026г.: Урбанизирана, начин на трайно ползване: За друг вид производствен, складов обект, категория на земята при неполивни условия съгласно кадастрална скица № 15-231994/16.02.2026г.: 8 (осма), предишен идентификатор: няма, номер по предходен план: имот № 011309 (единадесет хиляди триста и девети), квартал: 2 (втори) по ПУП на стопански двор, парцел: IX-30018 (девет римско, тридесет хиляди и осемнадесети) – отреден за производствени и обслужващи дейности, при граници и съседни съгласно скица с вх. № 9516/05.07.2021г.: 03304.11.394, 03304.11.415, 03304.11.414, 03304.11.292, 03304.11.311 и 03304.11.310, а съгласно кадастрална скица от 16.04.2026г.: 03304.11.311, 03304.11.310, 03304.11.439, 03304.11.440, 03304.11.415, 03304.11.394, който поземлен имот по акт за собственост съставлява УПИ IX-30018 (урегулиран поземлен имот девет римско – тридесет хиляди и осемнадесети) – отреден за производствена и обслужваща дейност, от квартал 2 (втори) по регулационния план на село Белащица – стопански двор, община Родопи, област Пловдив, с площ по нотариален акт за покупко-продажба от 08.10.2015 г. от 3150 кв. м. (три хиляди сто и петдесет квадратни метра), а съгласно Договор за покупко-продажба от 20.09.1994 г. – 3085 кв. м. (три хиляди осемдесет и пет квадратни метра), при граници по акт за собственост: от север – УПИ III-30016-производство и обслужваща дейност, от изток – УПИ X-30033-производство и обслужваща дейност и УПИ X-30019-производство и обслужваща дейност, от юг – улица с осевни точки 4 и 7, от запад – УПИ VIII-30017-производство и обслужваща дейност, **ВЕДНО** с изградения в описания поземлен имот обект, завършен в груб строеж по смисъла на § 5, т. 46 от ДР към ЗУТ съгласно удостоверение изх. № 77/27.08.2020 г., издадено от Община Родопи: „**ПРЕДПРИЯТИЕ ЗА ПРЕРАБОТКА НА ЗЕЛЕНЧУЦИ, ПРОИЗВОДСТВО НА ЛЮТЕНИЦА, КЕТЧУП И ДРУГИ ДОМАТЕНИ СОСОВЕ**“ – двуетажна сграда със сутерен, със застроена площ от 1341,84 кв. м. (хиляда триста четиридесет и едно цяло и осемдесет и четири стотни квадратни метра) и РЗП – 3991,96 кв. м. (три хиляди деветстотин деветдесет и едно цяло деветдесет и шест стотни квадратни метра), предвидена да се изгради, съгласно Разрешение за строеж № 416/27.11.2015 г., издадено от Гл. архитект на Община Родопи,

обл. Пловдив, въз основа на инвестиционен проект, одобрен на 23.11.2015 г. от Община Родопи, обл. Пловдив, ВЕДНО с всички подобрения и приращения в имота, която сграда е заснета в АГКК и съгласно кадастрална скица от 19.08.2026г. представлява **СГРАДА с идентификатор 03304.11.309.1 /нула три три нула четири точка едно едно точка три нула девет точка едно/**, по кадастралната карта и кадастралните регистри на с. Белащица, общ. Родопи, обл. Пловдив, одобрени със Заповед РД-18-127/22.12.2016 г. на Изпълнителния директор на АГКК, последно изменение на кадастралната карта и кадастралните регистри, засягащо сградата: е от 02.06.2026 г. /съгласно удостоверение за извършени промени в АГКК/, с адрес на сградата: **с. Белащица, местност БЯЛАТА ПРЪСТ**, която сграда е разположена в ПОЗЕМЛЕН ИМОТ с идентификатор 03304.11.309 (нула три три нула четири точка едно едно точка три нула девет), **със застроена площ 1371 кв.м.** /хиляда триста седемдесет и един квадратни метра/, брой етажи: 3 /три/, брой самостоятелни обекти в сградата: 0 /нула/, предназначение: **Промислена сграда**, предишен идентификатор: няма,

ВЕДНО с находящите се гореописания недвижим имот движими вещи /технологично оборудване/, а именно:

1. Асансьор /2 бр./;
2. Хладилно /3 бр./;
3. Технологична маса;
4. Машина за проверка на вакуума след затваряне на капачки;
5. **МОНИТОРИНГОВА СИСТЕМА ЗА КОНТРОЛ И УПРАВЛЕНИЕ НА ПАРАМЕТРИТЕ:**
За следене, записване и архивиране на параметрите в трите нискотемпературни хладилни камери (съответно № 1, 2 и 3) ситуирани съгласно възприетата технологична схема на първи етаж (кота 0.00 м.) се предвижда мониторингова система, с помощта на тази система може да се осъществи следене, записване, контрол и управление на всички параметри и алармени ситуации и на хладилните инсталации, както и възможност за архивиране на регистрираната информация. Регистрираната информация може да бъде съхранявана и представяна в табличен и графичен вид.

Достъпът до данните от мониторинговата система може да бъде осъществен както с локална мрежа, така и дистанционно посредством интернет връзка. Степената на достъп и работа с мониторинговата система може да бъде определена предварително от главния администратор на системата.

Възникналите по време на работа на хладилните инсталации алармени ситуации могат да бъдат групирани по степен на важност. Съществува възможност мониторинговата система да генерира известяване за алармените ситуации до съответни отговорни длъжностни лица чрез изпращане на: факс, e-mail или SMS съобщение.

6. Фреон.
7. 3 /три/ броя хладилни кръга, в т. ч.:
 - проби на плътност;
 - вакуумиране;
 - зареждане с хладилен агент и масло;
 - единични изпитания и настройки на защитна и регулираща автоматика;
 - 72-часови проби;
 - документация: протоколи, декларации и др. за узаконяване на обекта;
 - гаранционно обслужване мин. 12 месеца.

8. Клапа компенсаторна с нагревател.

9. Стенни пенополиуретанови трислойни панели с дебелина 18 см.

10. Таванни пенополиуретанови трислойни панели с дебелина 18 см.

11. Врата хладилна плъзгаща се – 140/220.

12. Врата хладилна въртяща – 140/220.

13. **ЛИНИЯ ЗА ПОЛУЧАВАНЕ НА ЗЕЛЕНЧУКОВИ КОНЦЕНТРАТИ:**

13.1 **ВЕНТИЛАТОРНА МИЯЧНА МАШИНА** Модел: Т-ММ 2 V – ЕЕ, изработена от неръждаема стомана. Състои се от: приемна нахисваща вана.

13.2 **ИНСПЕКЦИОННА ЛЕНТА** Модел: Т-Т 3/0.6L – ЕЕ, изработена от неръждаема стомана, пластмасова лента, задвижване – мотор редуктор. Дължина: L~3000 мм.

13.3 **ЕЛЕВАТОР** Модел: Т-Т 3/0.6Е – ЕЕ, изработен от неръждаема стомана, лентата е пластмасова с напречници с височина 50 мм. Дължина: L~3000 мм.

13.4 ДРОБАЧ «ЧУКОВ» Модел: T-D 3N – ЕЕ за надробяване на суровината. Изграден от ротор, директно куплиран и статор. Всички елементи в допир с продукта са неръждаеми. Габ. размери: ~ 1380x465x490 мм.

13.5 ШНЕКОВ РАЗВАРИТЕЛ Модел: T-TA 4 S – ЕЕ за загряване на суровината, предварително надробена. Комплект със система за регулиране на тк. Състои се от двойностенен цилиндър, в който е монтиран шнек. В кожуха между двата цилиндъра и в серпентината се подава пара. Вътрешният цилиндър и серпентина и всички части в допир с хранителни продукти са изработени от неръждаема стомана. Задвижване – мотор редуктор, челни уплътнения по вала. В комплект с казанче. Капацитет: до 4000 кг/ч /по домати/; Размери без казанче и парна връзка: ~4200x900x870 мм; Разход пара с Рраб 0,25 Мра: до 400 кг/ч.

13.6 ПОМПА ВИНТОВА Тапфло 4L – ЕЕ за транспортиране на надробената и разварена маса. Състои се от гумен статор и неръждаем ротор. Задвижването е мотор-редуктор-вариатор. Инст. мощност: 1.5 квт.

13.7 ПАСИРМАШИНА Модел: T-PMISE – ЕЕ. Състои се от рама, корпус, ротор с гумени шини, ситов цилиндър, ремъчна предавка и ел. двигател. Двата края на корпуса за затворени със капаци. Върху капака откъм задвижването е разположен захранващ улей, а на срещуположния капак е монтиран улей за отвеждане на отпадъците. Производителност: до 3 т/ч; Инст. мощност: 7.5 kW.

13.8 СБОРЕН СЪД ЗА СОК Модел: T-RV0.3 – ЕЕ, изработен от неръждаема стомана. Входящ и изходящ цуцер. Обем: 300 л.

13.9 ВАКУУМ – ИЗПАРИТЕЛНА ИНСТАЛАЦИЯ НА ЕДИНИЧЕН ЕФЕКТ МОДЕЛ: T-E 1.7 1VXXHP – ЕЕ. Служи за концентриране на сокове и кашии, чрез изпарение на вода. Състои се от:

- 3 бр. Вакуум апарати – с периодично действие. С двойно дъно – вътрешното и външно, които са изработени от неръждаема стомана. С обстързваща бъркачка, задвижване – мотор-редуктор. Комплектовани с наблюдателни стъкла, осветително тяло, сонда за вземане на проба, термосонда за измерване температурата на продукта, термометър и манометър.

- 1 бр. Повърхностен кондензатор – за кондензиране на вторичните пари. Представлява кожухотръбен топлообменник изработен изцяло от неръждаема стомана. Комплектован с арматура за свързване с вода и с вторичните пари.

- 1 бр. Вакуум помпа с воден пръстен – за поддържане на постоянен вакуум в системата.

- 1 бр. Капкоуловител – изработен от неръждаема стомана.

- 1 бр. Рама и обслужваща площадка – за закрепяне на батерията и за по-лесно обслужване. Комплект със стълби и парапети. Изработени от въглеродна стомана, боядисани.

- Комплект тръби за вторични пари – за отвеждане на вторичните пари. Изработени от неръждаема стомана.

- 1 бр. Помпа кондензатна – неръждаемо изпълнение, с двоен уплътнителен пръстен. Служи за отвеждане на кондензата от кондензатора.

- 1 бр. Ел. табло – включва необходимите ел. елементи и за щити за всички двигатели в батерията. Изработено от неръждаема стомана.

ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТРИ НА БАТЕРИЯТА ВАКУУМ АПАРАТИ – (по домати)
Работен обем на един вакуумапарат л 600÷800

Капацитет – преработени домати кг/24ч 60000

Инсталирана мощност kW ~ 17,4

Габ. размери тт ~ 8800x4200x5600.

13.10 ВАКУУМЕН ПРЕД КОНЦЕНТРАТОР Модел T-E-V- ЕЕ за предварително концентриране на плодови и зеленчукови пюре. Състои се от съд с бъркащ механизъм, парна риза, клапа за вторични пари, парни и кондензни връзки. Инсталирана мощност kW 2.2.

14. ПОДГОТОВКА НА СУРОВИНИТЕ И МАТЕРИАЛИТЕ

14.1 МЕЛАЧНА МАШИНА Модел: MCM-114-2 – ЕЕ за смилане на изпечения типер за

производство на лютеница и желаната едрина преди подаването му за изваряване.

Капацитет: до 1200 кг/ч.

14.2 ЗЕЛЕНЧУКОРЕЗАЧНА МАШИНА Модел: ЗРМ-1А – ЕЕ. Изработена от неръждаема стомана. За механично нарязване на плодове и зеленчуци, като изходни суровини за приготвяне на крайния продукт. Комплект с шест ножа.

14.3 БЕЛАЧНА МАШИНА Модел: КБ-325 А - ЕЕ

Белачна машина за моркови и др. кореноплоди, лук. Изцяло от неръждаема стомана, с абразивно дъно и стени.

Производителност: до 300 кг/час.

14.4 НЕРЪЖДАЕМИ МАСИ – изработени от неръждаема стомана – 6 бр.

Габ. размери: ~ 2000x800x900 мм.

15. КОМПЛЕКСНА ЛИНИЯ ЗА ЛЮТЕНИЦА И КЕТЧУП

15.1 КОМПЛЕКСНА ИНСТАЛАЦИЯ ЗА ИЗВАРЯВАНЕ НА ЛЮТЕНИЦИ И ДОМАТЕНИ Модел: T-IC 1.5 SZRBV – ЕЕ. Състои се от:

- 1 бр. **ОБРЪЩАЩО УСТРОЙСТВО** – Електро-механично повдигателно устройство с улей за изсипване. Възможност за повдигане и изсипване на ~200 л. колички пълни със суровина. Изпълнение от неръждаема стомана, с изключение на корпуса на плъзгача и оста на обръщане. Задвижва се с мотор-редуктор, разположен в горната част на съоръжението и верижна предавка. Монтирана спирачка за блокиране на съоръжението при скъсване на веригата.

Макс. товароносимост: ~ 300 kg;

Ел. присъединяване: 400V/50 Hz.;

Инсталирана мощност: 0,75 kW;

Габаритни размери: ~ 1050x1150x2900 мм;

- 1 бр. **СЪД ЗА ИЗВАРЯВАНЕ НА ЛЮТЕНИЦИ, КЕТЧУП И СОСОВЕ**. Съдът е предназначен за термична обработка и смесване чрез разбъркване на компонентите. По дъното и мантила е поставена изолация от минерална вата и заварена неръждаема обшивка. Разбъркването на продукта се осъществява чрез бъркащ механизъм. Заварена канална риза за пара. Арматура на входа и изхода. Задвижване мотор – редуктор. Техническа характеристика:

Работен обем, литри: ~ 600;

Инст. мощност: 2.2 kW.

- 1 бр. **ОБСЛУЖВАЩА ПЛОЩАДКА** – служи за осигуряване на манипулационните процеси за производството на лютеници и сосове. Изработена от неръждаема стомана.

- 1 бр. **ВИНТОВА ПОМПА** – за подаване на кетчупа към хомогенизатора, или на лютеницата към сборен съд със загряване за дозиране. Състои се от гумен статор и неръждаем ротор. Задвижването е мотор – редуктор – вариатор. Инст. мощност: 2.2 kW.

- 1 бр. **ХОМОГЕНИЗАТОР** – за хомогенизиране на кетчупа преди подаване за пълнене. Инст. мощност: 5.5 kW.

- 1 бр. **КОЛИЧКИ ТИП "ЛАСКА"**. Изработени от неръждаема стомана. Към корпуса на количката са прикачени планки за манипулиране с повдигателни устройства. Четири полиамидни колела.

Вместимост: ~ 200 литра.

Габ. размери: ~ 700x720x700 мм.

- 1 бр. **ЕЛЕКТРИЧЕСКО ТАБЛО**. Включва всички необходими контролери, пускатели и защити на двигателите от инсталацията за изваряване.

15.2 НЕРЪЖДАЕМА МАСА. Изработена от неръждаема стомана.

Габ. размери: ~ 2000x600x900 мм.

15.3 БЛАНШОРЕН КАЗАН Модел: T-IC 0.3ZSR – ЕЕ. Изработен от неръждаема стомана. Снабден с парна риза, рама и ръчна задвижка за разтоварване. Комплектован с предпазен клапан и манометър за парата. Техническа характеристика: Обем на съда – нагреваем: 300 l. Работно налягане на парната риза: 2 bar. Разход на пара: 50 кг/ч. Габ. размери: ~ 1700x1220x1330 мм.

15.4 СЪД С БЪРКАЧКА Модел: T-RV 0.12BV – ЕЕ. Служи за разбъркването на количеството скорбяла, необходимо за получаването на една доза готов продукт. Изработен от

неръждаема стомана. Задвижване – мотор-редуктор.

15.5 ПОМПА МЕМБРАННА Tapflo T30 – EE.

15.6 ПОМПА ВИНТОВА НА СТОЙКА Модел: ПВ302Ф – EE за разтоварване на доматиено пюре от бидони. Монтирана на стойка от неръждаема стомана. Инст. мощност: 1.5 квт.

15.7 СБОРЕН СЪД СЪС ЗАГРЯВАНЕ Модел: T-RV1RBV – EE. Буферен резервоар, изработен от неръждаема стомана. Техническа характеристика:

- Работен обем 1000 л.;
- Котвена бъркалка;
- 2.2 kW, задвижване мотор-редуктор;
- Парна риза;
- Изолацията от минерална вата, заварена обшивка;
- Парна и кондензна връзка;
- Миеща глава сферична.

15.8 ПОМПА ВИНТОВА Модел - Тапфло - 4L – EE за транспортиране на продукта към пълначната машина. Състои се от гумен статор и неръждаем ротор. Задвижването е мотор - вариатор. Производителност: 1000 – 4000 л/ч. Инст. мощност: 1.5 квт.

16. ИЗМИВАНЕ НА БИДОНИ И ОБОРОТНИ СЪДОВЕ

16.1 СЪОРЪЖЕНИЕ ЗА ИЗМИВАНЕ НА БИДОНИ Модел: T-RH1R – EE. Изработено от неръждаема стомана. Вана с душево устройство, изходящ цуцер. Габ. размери: ~ 1900x900x1400 мм.

17. ПЪЛНЕНЕ, ЗАТВАРЯНЕ И СТЕРИЛИЗАЦИЯ

17.1 ИЗПЛАКВАЩА МАШИНА Модел: IND-Wash 52 – EE. Машината е предназначена за изплакване и/или пропарване на нови стъклени буркани. Машината работи с цилиндрични опаковки до 1л; за различни размери се сменя обръщаният тунел. Състав:

- натоварваща въртяща маса;
- притикващо устройство;
- двусекционно изплакващо устройство с обръщащ тунел на 3600.

Производителност: бр/час до 6000.

Размери на опаковките:

Диаметър mm по образец;

Височина mm по образец;

Макс. обем на опаковките l 1;

Захранване електрическо V/Hz/Kw 220/380/50/0,55;

Габаритни размери (макс.) L x B x H mm ~ 6500 x 1250 x 1500;

Допълнително включен: втори обръщащ тунел за друг типоразмер буркани.

17.2 ИНСПЕКЦИОНЕН СВЕТЛИНЕН ЕКРАН. За по-лесна инспекция от оператора на движещите се по линията буркани, преминали обработка през почистващия агрегат.

- Захранване 220 V;
- Луминесцентни светлинни тела с дълъг живот зад екран от матов материал;
- Равномерно светлинно излъчване;
- Вграден бутон пуск-стоп и зацити;
- Стъпково регулиране на височината;
- Носеща конструкция и рамка от неръждаема стомана;
- Разположен на колелца;
- Дължина на ефективното поле: ~ 1 метър;
- Габ. размери: mm ~ 850x570x1600.

17.3 ПЛОЧКОВ ТРАНСПОРТБОР Модел: T-T 3/0.08T – EE. Изработен от неръждаема стомана. Задвижване: мотор-редуктор.

Дължина: L~3000 мм.

Инст мощност: 0.37 kW.

17.4 ПЛОЧКОВ ТРАНСПОРТБОР Модел: T-T2.5/0.08T - EE

Изработен от неръждаема стомана. Задвижване: мотор-редуктор.

Дължина: L~2500 мм

Инст мощност: 0.37 kW.

17.5 ЗАЛИВАЧНА МАШИНА Модел: Т-Т 2/0.5 В – ЕЕ. За напълване на бурканите със заливка. Изработена от неръждаема стомана. Състои се от:

- разпределителен съд – за подаване на заливката към опаковките;
- пластинчат транспортър с водещи шини – за придвижване на бурканите към разпределителния резервоар и осигуряване на необходимия недолив;
- дренажен резервоар – за събиране на преливащата заливка;
- помпа центробежна – за връщане на заливката.

Инсталирана мощност: 1.47 kW.

17.6 ДОЗИРОВЪЧНА МАШИНА Модел: IND-Dose 42-4 - ЕЕ. Линейна бутална дозираваща машина с 4 пълначни дюзи. Задвижването на пълначните глави и на буталата е пневматично. Резервоарът за продукта, дозиращите цилиндри и пълначните дюзи са изработени от неръждаема стомана AISI 316. Всички пластмасови детайли и гъвкави връзки в контакт с продукта са изработени от одобрени и сертифицирани материали за употреба в хранително-вкусовата промишленост.

Производителност бр/час до 2000 според обема.

Брой пълнещи глави бр. 4;

Височина на съда mm по образец;

Диаметър на съда mm по образец;

Макс. диаметър на плода;

Граници на дозиране mm;

cm 3 18

190 ÷ 1000

Захранване V/Hz/kW 380/50/ 1,15;

Захранване сгъстен въздух MPa 0.6 ÷ 0.8;

Разход сгъстен въздух l/min 40 (за 0.7 MPa).

17.7 ЗАТВАРАЧКА „ТУИСТ ОФ“ Модел: IND-Close 14M – ЕЕ. Машина модел: IND-Close 14 M е предназначена за автоматично затваряне и вакуумиране на стъклени бутилки и буркани с винтови капачки тип: "TWIST OFF" посредством подаване на пара в момента на затварянето. Машината се пренастройва много лесно и бързо за съдове с различна вместимост. Собствено ел. табло.

Диаметър на затваряната капачка mm 58 ÷ 100;

Диаметър на затваряния съд mm 58 ÷ 160;

Височина на затваряния съд mm от 90 до 260.

Захранване:

- електрическо V/Hz 380/50;

- наситена пара MPa 0,5 – 0,8;

- разход на пара kg/h до 40;

- сгъстен въздух 6 bar l/min 100;

Инсталирана мощност kW 1,5;

Габ. размери: mm ~ 2900x1350x2300.

17.8 ЗАТВАРАЧКА ЗА БУТИЛКИ Модел: IND-Close 11 – ЕЕ. Машината е предназначена за затваряне на бутилки с пластмасови винтови капачки. Комплектована е с устройство за автоматично подаване и ориентиране на капачките.

Производителност бр/час до 2500;

Размери на капачката mm по образец;

Височина на бутилките mm по образец;

Диаметър на бутилките mm макс. 110;

Захранване електрическо V/Hz 380/50;

Габаритни размери LxVxH mm ~ 1500x900x2400.

17.9 ПЛОЧКОВ ТРАНСПОРТЪОР Модел: Т-Т 3 /0.08T – ЕЕ. Изработен от неръждаема стомана. Задвижване: мотор-редуктор. Инст. мощност: 0.55 kW. Дължина със завой на 90° ~ 3000 mm.

17.10 ПАСТЪОРИЗАТОР – ОХЛАДИТЕЛ, Модел: ПТ 54-7 – ЕЕ. Тунелният пастъоризатор охладител е непрекъснато, автоматично работеща машина за пастъоризация охладждане на горещо напълнени кетчуп, сокове и др. хранителни продукти в стъклени или метални

опаковки. Корпусът на машината е изпълнен от носеща тръбна конструкция и огънати от ламарина профили, към които са закрепени страниците, дъното, плъзгачите за главната транспортна лента и капациите на покрива. Изработен е от неръждаема стомана на отделни модули, които се съединяват помежду си с болтови съединения. Подаването на опаковките към главната транспортна лента става посредством входящ транспортър, а отвеждането се извършва чрез изходящ транспортър. Оросителната система се състои от регистри, с дюзи, чрез които става оросяването на опаковките. Дюзите са разположени така, че да се образува хомогенно температурно поле в съответната температурна зона. Подгряването на водата става в поток, посредством топлообменник, монтиран на нагнетателния тръбопровод на помпата. Към топлообменника има предвидена парна и кондензна връзка. Пастьоризаторът е комплектован със собствено електрическо командно табло, което се монтира на разстояние от 6÷8м от машината. **ТЕХНИЧЕСКА ХАРАКТЕРИСТИКА:**

- Производителност оп./h – 3500 1800;
- Вместимост на опаковката l – 0.33 0.75;
- Диаметър на опаковката mm – 60 80;
- Материал на опаковката – стъкло;
- Продукт – кетчуп;
- Входяща темп. на продукта оС – 92;
- Изходяща темп. на продукта оС – 40÷45;
- Температура на охл. вода оС – 18;
- Цикъл min – 50 52;
- Разход на пара при пуск (0.3bar) kg/h 330;
- Разход на пара в режим (0.3bar) kg/h 50;
- Разход на охл. вода 18 оС m³/h 3;
- Разход на въздух (0.6MPa) m³/h 2.5;
- Инсталирана мощност kW 8;
- Габаритни размери на корпуса:
 - дължина mm ~ 8500
 - ширина mm ~ 2140
 - височина mm ~ 2035.

17.11 ХОРИЗОНТАЛЕН АВТОКЛАВ Модел: T-IC2400A – EE. Периодично действащ автоклав на пара с противоналягане. Опаковките се поставят в неръждаеми кошове – 4 бр. и се поставят в автоклава на релсов път. Процесът на пастьоризация или стерилизация се извършва в пароводна среда. Автоклавът е в комплект с циркулационна помпа, чрез която се извършва циркулация на загрята вода в автоклава. Продуктът се облива от всички страни с гореща вода, която преминава през неръждаеми регистри с дюзи. В комплект към автоклава има и пропорционални вентили за пара и свежа вода за охлаждане с п-регулатор. Така процесите на загряване, задръжка и охлаждане са плавни, без резки промени на температурата и налягането вътре в автоклава. Тези данни могат да се събират и да се представят пред съответните органи при проверка. Контролерът има възможности за записване на стерилизационните режими. Така въвеждането на режима се извършва еднократно и след това се избира по номер и се стартира машината. В контролера са зададени различни блокировки, предпазващи от злополуки на работното място. Към автоклава, в комплект са включени и шест допълнителни неръждаеми коша. За всички автоклавни кошове има комплект транспортни колички за транспортиране и 1 бр. неръждаем улей за подвеждане на количките с кошовете. Автоклавът е в комплект още и с ON/OFF вентили за сгъстен въздух и вентил за освобождаване на налягането. Техническа характеристика:

Производителност: 2400 оп (0.720л)/цикъл

Инст. мощност: 7.5 kW

Разход на пара P= 3 bar: до 800 кг/ч

Габаритни размери: LxVxH ~ 4800x1600x1950 мм

Разход охл. вода: до 6000 л/цикъл

Макс. моментен дебит на вода с $P \geq 3 \text{ bar}$ 11 м³/ч

Макс. моментен дебит на въздух с $P = 6 \text{ bar}$ 3 м³/мин.

17.12 2 бр. ОМЕКОТИТЕЛ ЗА ВОДА ЗА АВТОКЛАВА Модел: Т - ОСV11 – ЕЕ. За омекотяване водата необходима за стерилизация в автоклава и охлаждане в тунелния охладител по химичен път. Състои се от:

- 1 бр. Резервоар от неръждаема стомана с обем 100 л. за съхранение на течния продукт за третиране на води, използвани при пастьоризатори и стерилизатори в хранително-вкусовата промишленост;

17.13 КОМПРЕСОР ЗА ВЪЗДУХ С РЕСИВЕР Модел: GA 18 – ЕЕ. Винтов компресор разположен върху хоризонтален ресивер. Техническа характеристика:

Производителност: 189 н.л./час;

Габ. размери: ~ 1850x680x1560 мм;

Раб. налягане: 7.5 bar;

Инст. мощност 18.5 kW.

17.14 БЕЗКОНТАКТНА МИВКА с 1 гнездо, изработена неръждаема стомана.

18. ПРИЕМАНЕ И ЗАГОТОВКА НА ГОТОВАТА ПРОДУКЦИЯ

18.1 5 бр. НАТОВАРВАЩА ВЪРТЯЩА МАСА Модел: IND-Trans 73 – ЕЕ.

Диаметър mm ~ 1000;

Инсталирана мощност kW 0.25.

18.2 2 бр. МАШИНА ЗА ПРОВЕРКА НА ВАКУУМА СЛЕД ЗАТВАРЯНЕ НА КАПАЧКИ ТО Модел: IND-Test 61 – ЕЕ. Машина модел: IND-Test 61 е линеен тип и е предназначена за индиректно измерване на вакуума в затворени ТО/РТ буркани, чрез следене хлътването на вакуум-бутона. Машината е снабдена с автоматичен избутвач за отделяне на опаковките с недостатъчен вакуум върху платформата. Технически параметри:

Производителност бр/час до 6000.

Размер на съдовете:

Височина на опаковките mm от 90 до 220;

Диаметър на опаковките mm от 60 до 160;

Размери на капачката mm от 48 до 89;

Захранване V/Hz 380/50;

Сгъстен въздух MPa 0.6 – 0.8;

Инсталирана мощност kW 0.3;

Габ. размери LxVxH ± 100 mm, mm ~ 2500x900x1750.

18.3 ЛИНЕЙНА ЕТИКЕТИРАЩА МАШИНА Модел: IND-LAB 31 – ЕЕ. Машина за залепване на един страничен самозалепващ се етикет върху цилиндрични опаковки.

Производителност бр./час до 4000;

Дължина на етикетите mm до 250;

Височина на опаковките mm по образец;

Височина на етикета mm до 160;

Диаметър на опаковките mm до 100;

Захранване V/Hz 380/50;

Габаритни размери LxVxH mm ~ 2500x1200x1250.

18.4 ПЛАСТИНЧАТ ТРАНСПОРТЪОР Модел: Т-ТЗ/0.08Т – ЕЕ. Изработен от неръждаема стомана. Задвижване: мотор-редуктор. Комплектован с маса за приготвяне на подложки. Дължина: ~ 6000 мм. Инст. мощност: 0.55 kW.

18.5 МАШИНА ЗА ГРУПОВА ОПАКОВКА В ТЕРМОСВИВАЕМО ФОЛИО Модел: MULTIMAS 60D – ЕЕ. Моно-блок опаковъчна машина с тунел за термосвиване. Състав:

- Две отделни ролки горно и долно единично фолио, водени от горни и долни задвижващи валове.

- Моторизирано задвижване на горното и долното фолио и съответстващи балансиращи приставки за придвижване на фолиото.

- Автоматична изходяща лента между машината и тунела.

- Фотоклетка за контрол на захранваните продукти.

- Острие за залепване с постоянно нагряване чрез касетъчен нагревател, чрез което се

правят два шева с рязане между тях.

- Цифров контролер за управление на температурата на залеждане чрез термодвойка.
- Пневматичен цилиндър и двойни свръхмощни линейни лагери за точност на движението.
- Лесни за смяна гума и тefлонов комплект на долната челюст.
- Софтуер с PLC програмиране за гъвкаво управление.
- Максимално настройване на височината на челюстта.
- Напълно затворен корпус със защитни капаци с граничен превключвател.
- Съвременна разработка на топлинната изолацията на тунела за термосвиване и оптимизирана консумация на енергия.
- Двуслоен дизайн на нагревателната камера за минимизиране разхода на енергия.
- Мек трансфер на продукта през конвейера на тунела.
- Контролер за скоростта на конвейера и настройка на температурата в тунела за мощно термосвиване на РЕ фолия.
- Втори/авариен температурен контролер.
- Охладителен изключвател, свалящ температурата до 70oC преди изключване на машината.
- Ролки със силиконово покритие под опаковката за осигуряване на перфектния ѝ вид.

Технически характеристики:

Електрозахранване: 400V, 44A, 3 фази

Консумация на въздух: 6 Bar/ 5dm³ за цикъл

Производителност: 10 – 15 опаковки / мин.

19. Въздухоохладител комплект /3 бр./, модел CTE145M6ED, сер. № AC201200239, AC201200243, AC201123667;

20. Компресорно-кондензаторен агрегат /3бр./, модел 114X5014 и 114X5041, сер. № 2911221323; 2911182650 и 2911164381.

НАЧАЛНА ЦЕНА, от която ще започне наддаването, определена на основание чл. 485 от ГПК, както и на основание чл. 468 от ГПК е в размер на **1 698 847,90 € (един милион шестстотин деветдесет и осем хиляди осемстотин четиридесет и седем евро и деветдесет евроцента) с ВКЛЮЧЕНО ДДС.**

ВРЕМЕ ЗА ОГЛЕД НА ИМОТА: всеки ден от понеделник до събота през времетраенето на публичната продажба от 9:00 ч. до 18:00 ч., контакти с кантората на ЧСИ, тел.: 032626771; 0879530677.

Цената, от която започва продажбата, е в размер на посочената по-горе. Интересуващите се от недвижимия имот могат да се явят в деловодството на РАЙОНЕН СЪД ПЛОВДИВ, находящо се в гр. Пловдив, бул. "6-ти септември" № 167 „Регистратура публични продажби“ всеки присъствен ден и час, за да прегледат книгата.

Тежести върху имота: възбрана по настоящото дело, вписана в т.5 под № 57/08.07.2021 г. в полза на вискателя БАКБ АД за сумата от 3028699,23 лв., изчислена към 08.07.2021 г.; договорна ипотека, вписана в т.4 под № 142/04.05.2017 г. в полза на вискателя по делото БАКБ АД за сумата от 1390835,80 лева ведно с лихви, такси и разноси; договорна ипотека, вписана в т.4 под № 143/04.05.2017 г. в полза на вискателя по делото БАКБ АД за сумата от 1650000 лева ведно с лихви, такси и разноси; възбрана, вписана в т.10 под № 61/14.12.2022 г. в полза на ТД НАП ПЛОВДИВ; възбрана, вписана в т.4 под № 272/08.06.2023 г. в полза на Община Родопи; възбрана вписана в т.3 под № 95/17.04.2026г. в полза на БАКБ АД и вписана поправка върху нея в т.6 под № 174/24.08.2026г.;

Тежести върху движимото имущество: Договор за особен залог върху движими вещи от 24.04.2017 г., изменен с Анекс № 1 от 26.05.2020 г., вписани в ЦРОЗ с Потвърждение за вписване № 2017050402560 и № 2020070902946, обезпечаващи вземанията на „БАКБ“ АД, произтичащи от Договор за банков кредит от 24.04.2017 г., изменен с Анекс № 1 от 02.02.2018 г., Анекс № 2 от 14.08.2018 г., Анекс № 3 от 14.02.2019 г., Анекс № 4 от 18.10.2019 г. и Анекс № 5 от 07.10.2020 г., както и на Договор за особен залог върху движими вещи от 24.04.2017 г., изменен с Анекс № 1 от 26.05.2020 г., вписани в ЦРОЗ с Потвърждение за вписване № 2017050402618 и № 2020070902850, обезпечаващи вземанията на БЪЛГАРО-АМЕРИКАНСКА КРЕДИТНА БАНКА АД, произтичащи от Договор за издаване на банкова гаранция от 24.04.2017 г., изменен с Анекс № 1 от 24.10.2019 г., Анекс № 2 от 20.07.2020 г. и Анекс № 3 от 07.10.2020 г., Вписване № 2021070901544 – Разпореждане за служебно вписване на запор на имущество по чл. 4 от ЗОЗ., Вписване № 2022042100890 – Заявление за подновяване на вписването; Вписване № 2017050402514 – Първоначално вписване на договор за залог; Вписване № 2022042100844 – Заявление за подновяване на вписването; Вписване № 2022042100851 – Заявление за подновяване на вписването; Вписване № 2017050402671 – Първоначално вписване на договор за

Данъчни задължения за имота: 2255.59 €, дължими към 24.02.2026 г. от длъжника.

Задатъкът за участие в публичната продан в размер на 10 % /десет процента/ от посочената по – горе начална цена съгласно чл.489 от ГПК се внася предварително по сметка на ЧСИ рег.№ 823 Мариана Кирова в БЪЛГАРО-АМЕРИКАНСКА КРЕДИТНА БАНКА АД, BG29BGUS91601007878100, BGUSBGSF, по изпълнително дело № 20218230400307.

Всеки наддавач посочва предложената от него цена с цифри и думи, и подава предложението си с квитанция за внесения задатък в запечатан плик. Предложенията се подават в деловодството на РАЙОНЕН СЪД ПЛОВДИВ, находящо се в гр. Пловдив, бул. "6-ти септември" № 167 „Регистратура публични продажби“, което се отразява във входящия регистър.

Наддавачът може да направи само едно наддавателно предложение.

Наддавателни предложения от лица, които нямат право да вземат участие в публичната продан, предложения за цена под началната, както и предложения, надхвърлящи началната цена с повече от 30 на сто, са недействителни.

В случай, че предложената цена е над 15338,76 € (петнадесет хиляди триста тридесет и осем евро и седемдесет и шест цента), всеки наддавач е длъжен да подаде декларация за произход на средствата съгласно Закон за мерките срещу изпирането на пари, а наддавачът – юридическо лице, да подаде също и декларация за действителния собственик/ци на юридическото лице съгласно Закон за мерките срещу изпирането на пари.

На 05.11.2026 г. от 11:00 часа в сградата на РАЙОНЕН СЪД ПЛОВДИВ, находяща се в гр. Пловдив, бул. "6-ти септември" № 167 в „Зала за обявяване на купувач“ в присъствието на явилите се наддавачи, Частният съдебен изпълнител съставя протокол и обявява купувача по реда на чл.492 от ГПК.

