Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor
Agenţia Naţională pentru Protecţia Mediului

AGENŢIA PENTRU PROTECŢIA MEDIULUI ARGEŞ

Nr.6425/10.09.2020

CATRE,
S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L.
sat Argeselu, comuna Maracineni, nr.90, judet Arges

Va inaintam alaturat **Autorizatia de mediu nr.7 din 22.01.2018, revizuita in data de 10.09.2020,** emisa pentru activitatea de:**„Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule – cod CAEN 2932",** desfasurata in sat Argeşelu, comuna Mărăcineni, nr. 90, judet. Arges.

DIRECTOR EXECUTIV,
ing. Cristiana Elena SURDU

p Şef Serviciu
Avize, Acorduri, Autorizaţii,
ecolog Georgeta Denisa MARIA

Întocmit,
ing. Luminita Dorina CĂLIN

AUTORIZAŢIE DE MEDIU

Nr.7/22.01.2018

Revizuita in data de 06.06.2019

Revizuita in data de 10.09.2020

Titularul activităţii: S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L.

Adresa: sat Argeşelu, comuna Mărăcineni, nr.90, judet. Arges.
Punct de lucru: S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L.
Locaţia activităţii: sat Argeşelu, comuna Mărăcineni, nr.90, judet. Arges.
Activitatea se încadrează în următorul cod:

Cod CAEN Rev.2	Denumire activitate CAEN Rev. 2	Poziţie Anexa 1 din OM 1798/2007	Cod CAEN Rev.1	Denumire activitate CAEN Rev.1
2932	Fabricarea altor piese şi accesorii pentru autovehicule şi pentru motoare de autovehicule	229	3430	Productia de piese si accesorii pentru autovehicule si motoare de autovehicule
2561	Tratarea si acoperirea metalelor	178	2851	Tratarea si acoperirea metalelor

emisă de: APM Arges

MINISTERUL MEDIULUI APELOR SI PADURILOR AGENTIA PENTRU PROTECTIA MEDIULUI ARGES 1 A.N.P.M. ROMANIA

Temeiul legal

Ca urmare a cererii adresate de **S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L.** cu punctul de lucru in sat Argeşelu, comuna Mărăcineni, nr.90, judet. Arges, înregistrată la APM Arges cu nr.6425/17.03.2020, în urma analizării documentelor transmise şi a verificării, în baza HG.nr.19/2017 privind organizarea şi funcţionarea Ministerului Mediului, a HG.nr.1000/2012 privind reorganizarea şi funcţionarea Agenţiei Naţionale pentru Protecţia Mediului şi a instituţiilor publice aflate în subordinea acesteia, a OUG. nr.195/2005- privind protecţia mediului, aprobată cu modificări şi completări prin Legea nr.265/2006, cu modificările şi completările ulterioare, a Legii nr. 219/2019 pentru modificarea si completarea art.16 din Ordionanta de urgenta a Guvernului nr. 195/2005 privind protectia mediului, şi a OM nr.1798/2007 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizaţiei de mediu, cu modificările şi completările ulterioare,

se emite:

AUTORIZAŢIA DE MEDIU

pentru: S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L., cu punctul de lucru din comuna Maracineni, sat Argeselu, nr.90, judet. Arges.

Documentaţia conţine:

- Fisa de prezentare si declaratie, intocmita de **S.C. F&R WORLDWIDE S.R.L** ,

şi următoarele acte de reglementare emise de alte autorităţi:

- Certificat de înregistrare seria B nr. 3589094 eliberat în 19.10.2017 de Ministerul Justiţiei, Oficiul Naţional al Registrului Comerţului, Oficiul Registrului Comerţului de pe lângă Tribunalul Argeş, cu Cod Unic de Înregistrare 36385552 din data de 03.08.2016 şi nr. de ordine în Registrul Comerţului J3/1987/06.12.2016;
- Certificat Constatator eliberat în baza declaraţiei pe propria răspundere înregistrată la Ministerul Justiţiei, Oficiul Naţional al Registrului Comerţului, Oficiul Registrului Comerţului de pe lângă Tribunalul Argeş sub nr. 88978 din 17.10.2017;
- Contract de Vânzare din data de 30 septembrie 2016, Încheiere de autentificare nr. 4400 din 30 decembrie 2016 eliberat de Biroul Notarilor Publici Asociaţi Costescu, Stroe şi Asociaţii, pentru terenurile înregistrate cu nr. cadastral 80008, 81789, 82277, 80699, şi construcţia înregistrată cu nr. cadastral 8008-C1, încheiat între S.C. DIAPLAST PRODUCTION S.R.L. şi S.C. MECAPLAST ROMANIA CAR COMPONENTS S.R.L.;
- Contract de Vânzare din data de 16 decembrie 2016, Încheiere de autentificare nr. 5472 din 16 decembrie 2016 eliberat de Biroul Notarilor Publici Asociaţi Costescu, Stroe şi Asociaţii, pentru terenul înregistrat cu nr. cadastral 82855, încheiat între Ciurea Doina, Bărbărie Mariana-Nicoleta, Zabet Victoria, Dănoiu Dumitru şi S.C. MECAPLAST ROMANIA CAR COMPONENTS S.R.L.;
- Contract de vanzare din data de 03.04.2017, incheiat intre Varzescu Maria, Varzescu Marin si S.C. MECAPLAST ROMANIA CAR COMPONENTS S.R.L ,Incheiere de autentificare nr. 1476 din 08.12.2016;

MINISTERUL MEDIULUI APELOR ŞI PĂDURILOR AGENŢIA PENTRU PROTECŢIA MEDIULUI ARGEŞ 1 A.N.P.M. ROMANIA

- Referat de admitere-alipire imobile din data de 06.03.2019 , emis de Oficiul de Cadastru si Publicitate Imobiliara Arges si Act de alipire- incheiere de autentificare nr. 667/29.05.2019;
- Contract de vanzare din data de 15.03.2019, incheiere de autentificare nr. 356/15.03.2019
- Acord de mediu nr. 7 din 12.04.2018, emis de către Agenția pentru Protecția Mediului Argeș, pentru proiectul „Instalare linii de pregătire și vopsire componente auto" și Decizie nr. 281/14.05.2018 privind transferul acordului sus-menționat de la S.C. MECAPLAST ROMÂNIA CAR COMPONENTS S.R.L. către S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L.;
- Adresa de informare Nr. 17106/31.07.2019-privind incetarea parcurgerii de reglementare, in conditiile in care lucrarile propuse prin proiect sunt realizate, emisa de APM Arges;
- Autorizatie de construire Nr. 29/27.02.2020, emisa de Primaria comunei Maracineni;
- Autorizatia de gospodarire a apelor nr. 84 din 23.05.2019, privind fabrica de productie componente auto din mase plastic, pregatire si vopsire componente auto, valabila pana la 31.05.2022;
- Autorizatie de Securitate la incendiu nt. 819/17/SU-AG din 14.11.2017, emisa de Inspectoratul pentru suituatii de Urgenta "Cpt. Puica Nicolae" al Judetului Arges;
- Autorizatie de Securitate la incendiu nr. 107/20/SU-AG din 09.07.2020, emisa de Inspectoratul pentru suituatii de Urgenta "Cpt. Puica Nicolae" al Judetului Arges;
- Aviz de Securitate la incendiu nr. 196/19/SU-AG din 23.08.2019- construire extindere hala productie;
- Aviz amplasament nr. 2600038901/11.07.2019, emis de Distributie Energie Oltenia;
- Abonament de Utilizare/Exploatare a Resurselor de Apă nr. 360 A din 2019, încheiat între Administrația Națională „Apele Romane", Administrația Bazinală de Apă Argeș-Vedea și S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L.;
- Contract de furnizare a energiei electrice – Produsul E.ON Standard, nr. 1003805827/2018.2/26590 din 01.03.2018 și Act adițional nr. 3, încheiate între S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L. și E.ON Energie Romania S.A.;
- Contract Prestări Servicii Vidanjare nr. 1081/19.03.2018, încheiat între S.C. EXPERT SERVICII VIDANJARE S.R.L. și S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L., pentru servicii de vidanjare și servicii de decolmatare/curățare sisteme de canalizare + Act additional Nr. 1 din 20.03.2019 si Act additional nr. 2 din 28.02.2020;
- Contract de Prestare a Serviciului de Salubrizare nr. 1537 din 18.10.2017, încheiat între S.C. SALUBRIS S.A. și S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L., pentru colectare deșeuri municipale;
- Contract de Prestări Servicii nr. 16/01.10.2018, încheiat între S.C. RIAN CONSULT S.R.L. și S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L., pentru colectare și transport deșeuri industriale, generate de specificul activității beneficiarului+ Act additional incheiat la data de 05.10.2018;
- Contract de preluare deșeuri nr. 92/21.09.2018, încheiat între S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L. și S.C. METALCONF COLECT RECYCLING S.R.L., pentru preluarea deșeurilor de ambalaje + Anexa 1 la contractual de colectare Nr. 92/21.09.2018;
- Act aditional nr. 2 la Contract de colectare nr. 92/2018;

- Act aditional nr. 1 la Contractul de Preluare deseuri nr. 5/27.02.2017, incheiat cu SC METALCONF COLECT RECYCLING S.R.L;
- Contract de prestari servicii nr. 93/21.09.2018, pentru valorificarea deseurilor de amblaje si asigurarea trasabilitatii, incheiat cu SC METALCONF COLECT RECYCLING SRL+ Anexa nr.1 la Contractul de Pestari Servicii Nr. 93/21.09.2018;
- Act aditional Nr.1 la Contractul de Prestari Servicii Nr. 93/2018 pentru valorificarea deseurilor de ambalaje si asigurarea trasabilitatii, incheiat cu SC METALCONF COLECT RECYCLING SRL ;
- Contract de vanzare-cumparare Nr. 17/01.09.2018, incheiat cu SC ALPROF SA+ Act additional Nr.2 din 28.08.2020;
- Fise cu date tehnice de securitate;
- Plan de incadrare in zona si plan de situatie.

Revizuirea autorizatiei de mediu s-a realizat :

- In baza autorizatiei de mediu nr.7/22.01.2018 revizuita in data de 06.06.2019 ;
- In urma evaluarii conditiilor de operare;
- **in** baza Ordinului MMDD nr.1798/2007 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației de mediu, cu modificările și completările ulterioare,
- in baza Ordonantei de Urgenta a Guvernului nr. 195/2005 privind protectia mediului, aprobata prin Legea nr.265/modificata si completata prin Ordonanata de urgenta a Guvernului nr. 164/2008;
- In baza Legii nr.219/2019 pentru modificarea si completarea art.16 din Ordonanta de urgenta a Guvernului nr. 195/2005 privind protectia mediului.
- Ca urmare a Extinderii halei de productie mase plastice cu o suprafata de 3008,51 mp si relocarea unor utilaje in aceasta extensie.

Prezenta autorizație se emite cu următoarele condiții impuse:

a) Respectarea celor prevazute in textul acesteia precum si anuntarea A.P.M. Arges la aparitia noilor modificari ale activitatii.
b) Nemodificarea prin reactualizare a continutului contractelor, autorizatiilor si avizelor anexate in sensul afectarii factorilor de mediu.
c) Introducerea evidentei gestiunii deseurilor conform H.G. nr.856/2002 – tipul deseului si codul acestuia, cantitatea produsa, modul de stocare, transport si eleminare.
d) Colectarea selectiva a deseurilor generate si asigurarea eliminarii lor in conditiile neafectarii mediului.
e) Deseurile trimise in afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare trebuie transportate doar de o societate autorizata pentru astfel de activitati cu deseuri; deseurile trebuie transportate doar de la amplasamentul activitatii la amplasamentul de recuperare/eliminare fara a afecta in sens negativ mediul si in conformitate cu legislatia si protocoalele nationale.Transportul deseurilor conform Hotărarii Guvernului nr.1061/2008 privind transportul deşeurilor periculoase şi nepericuloase pe teritoriul României.
f) Titularul autorizatiei trebuie sa se asigure ca deseurile transferate catre o alta persoana sunt ambalate si etichetate in conformitate cu standardele nationale si cu oricare alte standarde in vigoare privind etichetarea.
g) Titularul activitatii trebuie sa detina un registru complet pe probleme legate de operatiunile si practicile de management al deseurilor de pe acest amplasament, care trebuie pus in orice moment la dispozitia persoanelor autorizate ale Agentiei pentru inspectie.

h) Evitarea formarii stocurilor de deseuri ce urmeaza sa fie valorificate, precum si de produse rezultate in urma valorificarii care ar putea genera fenomene de poluare a mediului sau care prezinta riscuri de incendiu fata de vecinatati.
i) Respectarea prevederilor Legii nr.211/2011, privind regimul deseurilor si anume: colectarea deseurilor reciclabile, evitarea formarii de stocuri, predarea lor agentilor economici autorizati pentru valorificare.
j) Respectarea prevederilor Legii nr.249/2015-privind gestionarea ambalajelor şi deşeurilor de ambalaje:-colectarea acestora;-predarea ambalajelor reutilizabile operatorilor economici care produc produse ambalate în respectivele ambalaje;-eliminarea ambalajelor deteriorate către unităţile autorizate pentru valorificare.
k) Interzicerea arderii deseurilor de orice tip in locuri neautorizate.
l) Respectarea prevederilor Legii nr.105/2006 pentru aprobarea OUG nr.196/2005 privind Fondul de mediu, completata si modificata prin Legea nr. 292/2007.
m) Informarea A.P.M. Arges si a populatiei din zona in caz de evenimente sau accidente cu impact asupra mediului, imediat de la producerea acestora, suportarea prejudiciilor cauzate.

Titularul de activitate este obligat să respecte în integralitate prevederile următoarelor acte normative:

- Ordonanţa de urgenţă a Guvernului nr. 195/2005 - privind protectia mediului, aprobata prin Legea nr.265/2006, cu amendamentele ulterioare.
- Ordinul M.M.D.D. nr.1798/2007 privind aprobarea procedurii de emitere a autorizaţie de mediu, cu amendamentele ulterioare.
- Ordinul 1150 din 27 mai 2020 privind aprobarea Procedurii de aplicare a vizei anuale a autorizaţiei de mediu şi autorizaţiei integrate de mediu.
- Legea nr. 219/2019 pentru modificarea si completarea art.16 din Ordionanta de urgenta a Guvernului nr. 195/2005 privind protectia mediului
- Ordin nr.756/1997- pentru aprobarea Reglementarii privind evaluarea poluarii mediului.
- Legea nr.211/2011, privind regimul deseurilor.
- Hotararea de Guvern nr. 856/2002 privind evidenta gestiunii deseurilor si pentru aprobarea listei cuprinzand deseurile, inclusiv deseurile periculoase.
- Decizia Comisiei 2014/955/UE din 18 decembrie 2014 de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deşeuri în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European şi a Consiliului;
- H.G. nr.1061/2008 privind transportul deşeurilor periculoase şi nepericuloase pe teritoriul României.
- Ordinul M.A.P.P.M. nr.462/1993, conditii tehnice privind protectia atmosferei.
- H.G. nr.188/2002 pentru aprobarea unor norme privind conditiile de descarcare in mediul acvatic a apelor uzate, modificata si completata prin H.G. nr. 352/2005, H.G. nr. 210/2007.
- H.G. nr.352/2005 privind modificarea si completarea H.G. nr.188/2002.
- Legea nr.249/2015-privind gestionarea ambalajelor şi deşeurilor de ambalaje;
- Regulamentul nr.1907/2006, cu modificarile si completarile ulterioare al Parlamentului European şi al Consiliului privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea şi restricţionarea substanţelor chimice (REACH), de înfiinţare a Agenţiei Europene pentru Produse Chimice, de modificare a Directivei nr.1999/45/CE şi de abrogare a Regulamentului (CEE) nr. 793/93 al Consiliului şi a Regulamentului (CE) nr.1488/94 al Comisiei, precum şi a Directivei nr.76/769/CEE a Consiliului şi a Directivelor 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE şi 2000/21/CE;

MINISTERUL MEDIULUI APELOR ŞI PĂDURILOR AGENŢIA PENTRU PROTECŢIA MEDIULUI ARGEŞ 1 M.N.P.M. ROMÂNIA

- Regulamentul (UE) 2015/830 al Comisiei din 28 mai 2015 de modificare a Regulamentului(CE) nr.1907/2006 al Parlamentului European si al Consiliului privind inregistrarea, evaluarea, autorizarea si restrictionarea substantelor chimice (REACH);
- Regulament CE nr.1272/2008 privind clasificarea, etichetarea şi ambalarea substanţelor şi a amestecurilor, de modificare şi de abrogare a Directivelor 67/548/CEE şi 1999/45/CE, precum şi de modificare a Regulamentului CE nr. 1907/2006;
- Legea nr.104/15.06.2011 privind calitatea aerului inconjurator.
- Legea nr. 655/2001 pentru aprobarea O.U.G. nr. 243/2000 – privind protectia atmosferei.
- STAS 12574/1987 privind conditiile de calitate a aerului in zonele protejate.
- SR 10009/2017 – Acustica urbana – limite admisibile ale nivelului de zgomot din mediul ambiant).
- Ordonanţa de Urgenţă a Guvernului nr. 68/2007 privind răspunderea de mediu *cu referire la prevenirea şi repararea prejudiciului* asupra mediului, aprobată prin Legea nr. 19/2008, cu modificarile si completarile aduse prin Ordonanţa de urgenţă a Guvernului nr. 15/2009.
- H.G. nr. 878/2005 – privind accesul publicului la informatia privind mediul.

Răspunderea pentru corectitudinea informațiilor puse la dispoziția autorității competente pentru protecția mediului și a publicului revine în întregime titularului activității.

I. Activitatea autorizată

Activitatea principală a **S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L.** constă în *Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule,* în conformitate cu codul CAEN 2932.

1. Dotari (instalatii, utilaje mijloace de transport utilizate in activitate)

Suprafața totală a terenului detinut de S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L este de 28251 m^2, pe care sunt amplasate obiectivele societatii :

- hala UAP 1(S= 5186,15 m^2) (inclusiv camera tehnica a instalatiei de racire) - Unitate de productie componente auto din material plastic;
- hala UAP 2 (S=2692,40 m^2)- Unitate de pregatire si vopsire componente auto;
- extensie hala productie UP1(S=3008 mp);
- suprafata betonata/pavata(carosabila, pietonala, platforme betonate)- S= 10719 m^2
- suprafata spatii verzi- S= 6646 m^2;

Alte facilitati construite pe amplasament:

- copertine metalice- S= 658,63 m^2;
- casa tehnica a rezervorului de incendiu- S= 30,23 m^2 si rezervorul de stocare rezerva intangibila de incendiu- 38,61 m^2;
- camera tehnica a forajului de alimentare cu apa- S=9 m^2;
- tunel intre cele 2 hale de productie- S= 237,30 m^2;
- 388 m^2 rampa de incarcare si suprafata copertinei de 395 m^2 montate pe latura de est a extensiei UAP 1.

- **Unitatea de productie componente auto din material plastic (UAP 1)**

Utilaje/echipamente

- **Masini de injecție**

MINISTERUL MEDIULUI APELOR ŞI PĂDURILOR AGENŢIA PENTRU PROTECŢIA MEDIULUI ARGEŞ 1 "A.N.P.M." ROMANIA

Nr. crt.	Tip maşină	Producţie maximă (kg/h)	Forţa presare (tone)	Putere (kW)
1	ENGEL ES 2550/600 HL (IMM 600T1)	128	600	171
2	ENGEL DUO 1350H/650W/550 COMBI (IMM 550bi1)	94	550	210
3	ENGEL 1800/300 HL (IMM 300T1)	64	300	37
4	ENGEL ES 2550/400 HL (IMM400T1)	85	400	45
5	BILLION H6860-1100 STD (IMM 1100T1)	240	1100	220
6	BILLION H6860-1100 STD (IMM 1100T2)	240	1100	220
7	BILLION H6860-1100 STD (IMM 1100T3)	240	1100	220
8	DEMAG Ergotech 1300/1500-8000 (IMM 1300T1)	191	1300	253
9	HAITIAN JU16000 II (IMM 1600T1)	335	1600	257
10	HAITIAN MA3200 II/1700 (IMM 320T1)	100	320	80
11	ENGEL DUO 1350H/650W/550 COMBI (IMM 550bi2)	94	550	210
12	ENGEL ES 2550/600 HL (IMM 600T2)	128	600	171
13	ENGEL ES 7050/900 K (IMM 900T1)	219	900	250
Total		**2158**	-	-

Fiecare maşină de injecţie are următoarele componente principale:

-batiu;
-unitatea de injecţie - cuprinde sistemul de alimentare cu material, sistemul de plastifiere şi sistemul de injectare, având rolul de a topi materialul şi de a-l injecta cu presiune în cuibul matriţei;
-unitate de închidere, care are rolul de închidere a matriţei, de menţinere închisă a acesteia, de deschidere a acesteia şi de extragere a piesei injectate;
-sistem de răcire;
-tablou de comandă.

- **Moara de macinat INAN MAKINE cu capacitate de 150 Kg/h**-utilizata la maruntirea rebuturilor din material plastic.
- **Instalatie de elemente filtrante pentru filtre de admisie motor-** cu capacitate de productie de 300 filtre/h.

Principalele echipamente care constituie instalaţia de elemente filtrante pentru filtre admisie motor sunt:

– Linia formare elemente filtrante model A2Z/RPL-P/340/20-60 este furnizată cu sistem de derulare a rolelor de hârtie filtrantă, sistem de tăiere in-line, sistem de marcare, sistem de preîncălzire, sistem de identificare, sistem de formare a pliurilor şi transportor.

- Echipamentul de tăiere transversală AUTOMATIC CROSCUTTER execută tăierea la dimensiunile finale a elementelor filtrante. Acest echipament constă dintr-un ansamblu tăietor special conceput pentru tăierea pliurilor din vârf montat pe un servomotor cu ghidaj lateral.
- Echipamentul de sudură cu ultrasunete Rinco Ultrasonics ADG20-3000 asigură etanşeitatea elementelor filtrante prin sudura părţilor termoplastice ale acestora.
- Echipamentul de inscripţionare Markem Imaje realizează inscripţionarea datelor de fabricaţie.
- Instalaţia Pantograf PU cu 2 axe – Stroke 800x600 aplică garnitura poliuretanică (PU) a filtrului de aer.

Echipamente in zona de extensie a halei de productie mase plastice UAP1:

- Masini preasamblare, asamblare Proiect Bara X52- 2 buc.;
- Masini de asamblare Proiect C pilar, grila de vant, carter inferior/superior- 3 buc.;
- Masini de asamblare si etanseitate Proiect BTA- 2 buc.;
- Masina asamblare Proiect Bara B52-1 buc.;
- Masini de preasamblare si asamblare Proiect Bare HUD-6 buc.;
- Hot stamping Proiect Duster, Stepway-2 buc;
- Masina asamblare Proiect Filtru aer CMO- 1 buc.;
- Masina asamblare Proiect Filtru aer X52-4 buc.;
- Masina de asamblare b pillar stanga-dreapta-2 buc.;
- Masina asamblare, testareProiect HR16- 2 buc.;
- Masina testare bureti Proiect Carenaje HJD- 2 buc.;
- Masina taiere culee Proiect B52- 1 buc.;
- Masina sudura CMO - 1 buc.;
- Laser sudura conducta de aer proiect BTA-1 buc.

➢ **Unitatea de pregătire şi vopsire componente auto (UAP 2)**

Principalele linii de producţie ale UAP 2 sunt reprezentate de:

- linii prelucrare mecanică a reperelor ce urmează a fi supuse procesului de vopsire (2 linii);
- linie de tratament de suprafaţă şi vopsire uscată (vopsea pulbere);
- linie vopsire umedă.

✓ **Linia de prelucrare mecanica si deformarea plastica a reperelor este constituită din următoarele componente:**

- maşină combinată de îndoire, debitare şi găurire, care este acţionată hidraulic şi asigură o eficienţă maximă în prelucrarea reperelor metalice; şi
- maşină de şlefuit.

✓ **Linia de tratament de suprafata si vopsire uscata- tunelul de tratament chimic de suprafaţă** cu 7 faze de procesare, care se aplică pentru protecţia împotriva coroziunii şi îmbunătăţirea aderenţei peliculelor organice de protecţie.

MINISTERUL MEDIULUI APELOR ŞI PĂDURILOR AGENŢIA PENTRU PROTECŢIA MEDIULUI ARGEŞ 1 A.N.P.M. ROMÂNIA

Principalele caracteristici ale componentelor tunelului de tratament chimic de suprafață

Denumire baie	Volum cuvă	Construcție cuvă	Compoziția soluțiilor din cuvă	Parametri tehnologici
Degresare chimică alcalină	4 m^3	Cuvă din oțel inoxidabil izolată cu 30 mm vată minerală, prevăzută cu sistem de încălzire (arzător pe gaz și schimbător de căldură imersat) și sistem control pH și temperatură	BONDERITE C-AK 430 ALKALINE CLEANER (RIDOLINE 430) CT1300kg	Temp. = 50 – 60°C Timp tehnologic = 2,4 minute
Spălare 1	3 m^3	Cuvă din oțel inoxidabil prevăzută cu sistem de stropire și sistem de control conductivitate	Apă din rețea pentru stropire	Temp. = ambientală Timp tehnologic = 2,2 minute
Decapare	2 m^3	Cuvă din oțel inoxidabil izolată cu 30 mm vată minerală, prevăzută cu sistem de încălzire (serpentină imersată) și sistem de control pH și temperatură	BONDERITE C-IC SC-58 CF ACID CLEANER	Temp. = 25°C Timp tehnologic = 2,4 minute
Spălare 2	1,5m^3	Cuvă din oțel inoxidabil prevăzută cu sistem de stropire și sistem de control conductivitate	Apă deionizată și soluție anticorozivă pentru stropire	Temp. = ambientală Timp tehnologic = 1,5 minute
Spălare 3	1,5m^3	Cuvă din oțel inoxidabil prevăzută cu sistem de stropire și sistem de control conductivitate	Apă deionizată pentru stropire	Temp. = ambientală Timp tehnologic = 1,05 minute
Spălare 4	1,5m^3	Cuvă din oțel inoxidabil prevăzută cu sistem de stropire și sistem de control conductivitate	Apă deionizată pentru stropire	Temp. = ambientală Timp tehnologic = 2,2 minute
Conversie chimică	1,5 m^3	Cuvă din oțel inoxidabil prevăzută cu sistem de încălzire (serpentină imersată) și sistem de control pH	BONDERITE M-NT 4850-2 și apă deionizată	Temp. = 20 – 30°C Timp tehnologic = 1,0 minut
Spălare finală	-	Sistem de stropire	Apă deionizată	Temp. =

			pentru stropire	ambientală Timp tehnologic = 0,1 minute

Cuptor de uscare- pentru uscarea pieselor- care este reprezentat de un tunel construit din metal, din panouri sudate izolate standard. Acesta asigură o temperatură constantă în interior și o ventilație corespunzătoare pentru o singură tranziție a elementelor umede și pentru o evaporare rapidă a apei. Timpul de tranzitare a cuptorului este de 20 minute.

Cabină de vopsire uscată ColorMax cu pereții dubli din PVC antistatic. Cabina este dotată cu sistem automat de curățare a podelei prin suflare, cu ajutorul căruia se curăță periodic vopseaua pudră depusă pe podeaua cabinei utilizând un flux de aer puternic.

Zona de preparare a vopselei este prevazuta cu grup de alimentare cu vopsea pudra, monitorizat PLC, care are in dotare un sistem automat de recuperare a vopselei, sita ultrasonica si cutie de alimentare vibratoare cu pompa HDLV pentru utilizarea maxima a vopselei.

Cabina vopsire prin sprayere(pulverizare), cabina fiind dotata cu sistem de pompare HDVL, 4 pistoale automate de vopsire si controlor automat al pistolului. Cabina are in dotare si un kit pistol manual.

Cuptorul de intarire-tunel construit din metal- unitatea de ardere montata pe una din laturile tunelului consta dintr-un schimbator de caldura aer-aer din otel inoxidabil.

- ✓ **Linia de vopsire umeda**

Curatarea manuala- pistol de curatare cu aer antistatic;

Cabina de grunduire consta din: unitate de alimentare și amestecare 2 culori/2 agenți de întărire cu debitmetru, valve de dozare, amestecător static și panou de comandă;2 rezervoare cu amestecător de 30 l fiecare pentru vopsea și 2 seturi de pompe cu diafragmă pentru alimentare vopsea;2 rezervoare de presiune de 38 l fiecare pentru agentul de întărire și 2 seturi de pompe cu diafragmă pentru alimentare agent de întărire;1 set de pompe cu diafragmă pentru alimentare diluant;1 pistol electrostatic manual de 60 kVA;1 pistol manual;1 cuvă curățare pistoale.

Cabina de vopsire: Sistem de aplicare vopsea (strat 2) GRACO PROMIX 2KS-2K constă din:unitate de alimentare și amestecare 2 culori/2 agenți de întărire cu debitmetru, valve de dozare, amestecător static și panou de comandă;1 rezervor cu amestecător de 30 l pentru vopsea și 1 set de pompe cu diafragmă pentru alimentare vopsea;1 rezervor de presiune de 38 l pentru agentul de întărire și 1 set de pompe cu diafragmă pentru alimentare agent de întărire;1 pistol electrostatic manual de 60 kVA;1 pistol manual;1 cuvă curățare pistoale.

Cuptor de intarire-pentru intarirea straturilor de acoperire- prevazut cu arzator pe gaz si doua ventilatoare de recirculare.Cuptorul este prevazut cu unitate de conditionare a aerului, care este montata deasupra cuptorului si consta dintr-un ventilator cu debitul de 3000 m^3/h si filtru aspiratie+ filtru compresie.Apa necesara unitatilor de conditionare a aerului pentru umidificare este tratata cu ajutorul unor sisteme de filtrare si dedurizare: **sistem de filtrare multi-media automatizat**, cu o capacitate de

3,2 mc/h, viteza de filtrare de 17 m/h si un debit spalare in contracurent de 6,5 m^3/h si **unitate dubla de dedurizare automatizata**, cu o capacitate de 3,2 m^3/h si o viteza de filtrare de 37 mc/mc rasina-ora.

Sistem automat de separare a namolului de vopsea, conectat la cabinele vopsire, preluand amestecul apa/vopsea prin intermediul unei pompe.

2. Materiile prime, auxiliare, combustibilii și ambalajele folosite – mod de depozitare, cantități

Materii prime și materiale	Cantitate	Impactul asupra mediului	Loc depozitare	Mod de ambalare
UAP 1 (Unitate de producție componente auto din material plastic)				
GP PP125T20 (copolimer de etilenă și propilenă – proces de extrudare sau injecție)	157,06 t/an	Nepericulos	Depozite materie primă injecție	Octabin de 1 t
LI 940 (copolimer acrilonitril-stiren-acrilat)	1305,12 t/an	Nepericulos	Depozite materie primă injecție	Octabin de 1 t
MAGNUM™ 3416 SC (rășină termoplasrică)	440,64 t/an	Nepericulos	Depozite materie primă injecție	Octabin de 1 t
SCHULADUR A GF 30 BLACK 96.8001 (fabricarea produselor din material plastic, inclusiv amestecare și conversie)	2598,14 t/an	Nepericulos	Depozite materie primă injecție	Octabin de 1 t
PBT PET – GF 30 (formare prin injecție)	649,54 t/an	Nepericulos	Depozite materie primă injecție	Octabin de 1 t
MULTIFLEX TES A7512 EVO FXT (elastomer termoplastic pe bază de stiren)	69,984 t/an	Nepericulos	Depozite materie primă injecție	Octabin de 1 t
MULTIFLEX(R) DEV TES FILLED CLRD (elastomer termoplastic)	34,99 t/an	Periculos (H317, H361f, H412)	Depozite materie primă injecție	Octabin de 1 t
Termoplast® TC7WEZ-353 (fabricarea produselor din material plastic, inclusiv	11,664 t/an	Nepericulos	Depozite materie primă	Sac plastic de 25 kg

Materii prime și materiale	Cantitate	Impactul asupra mediului	Loc depozitare	Mod de ambalare
amestecare și conversie)			injecție	
SPECIALTY THERMOPLASTIC POLYOLEFIN RESIN (PIGEMENT BLACK TALC) (rășină poliolefinică termoplastică pentru învelișuri, extrudare și formare)	39,264 t/an	Nepericulos	Depozite materie primă injecție	Sac plastic de 25 kg
FILTER 1599 D (produs semi-finit utilizat pentru filtrarea aerului)	6310 role/an	Nepericulos	Spațiu amenajat în vecinătatea instalației de elemente filtrante	Role
Elastofoam I 4410/174 Polyol component (component poliuretanic)	54,962 t/an	Nepericulos	Depozit instalație elemente filtrante	Recipient metalic de 200 l
Iso 134/13 isocyanate component (component poliuretanic)	21,5828 t/an	Periculos (H315, H317, H319, H332, H334, H335, H351, H373)	Depozit instalație elemente filtrante	Recipient metalic de 200
Swift®therm 2097 (adeziv, material de etanșare)	15,246 t/an	Nepericulos	Depozit instalație elemente filtrante	Recipient metalic de 16 kg
Chem-Trend® MOC-9418H (agent de curățare)	0,01824 t/an	Periculos (H226, H304)	Depozit instalație elemente filtrante	Recipient metalic de 1 l
Chem-Trend® MOC-9420M (agent de curățare)	0,01848 t/an	Periculos (H226, H304, H336, H411)	Depozit instalație elemente filtrante	Recipient metalic de 1 l
Chem-Trend® PU-1779M (material de separație)	0,35574 t/an	Periculos (H226, H304, H336)	Depozit instalație elemente	Recipient metalic de 4 l

Materii prime și materiale	Cantitate	Impactul asupra mediului	Loc depozitare	Mod de ambalare
			filtrante	
Chem-Trend® PU-6100L (material de separație)	0,328 t/an	Periculos (H225, H315, H336, H304, H411)	Depozit instalație elemente filtrante	Recipient metalic de 4 l
HEAD FLUSHING SOLVENT (agent de curățare)	0,328 t/an	Nepericulos	Depozit instalație elemente filtrante	Recipient metalic de 1 l
PU-HEISSREINIGER (agent de curățare/detergent)	0,132 t/an	Nepericulos	Depozit instalație elemente filtrante	Recipient metalic de 5 l
5191-4 (aditiv)	0,0224 t/an	Periculos (H225, H319, H336)	Depozit instalație elemente filtrante	Recipient metalic de 0,8 l
A188 (make-up)	0,0792 t/an	Periculos (H225, H319, H336)	Depozit instalație elemente filtrante	Recipient metalic de 1 l
MB175 (cerneală)	0,0199 t/an	Periculos (H225, H319, H336)	Depozit instalație elemente filtrante	Recipient metalic de 0,8 l
UAP 2 (Unitate de pregătire și vopsire componente auto)				
Bare HJD	342000 buc.	Nepericulos	Depozit materie primă vopsire	Ladă din plastic
Bare B52	540000 buc.	Nepericulos	Depozit materie primă vopsire	Ladă din plastic
Bare K52	106376 buc.	Nepericulos	Depozit materie primă vopsire	Ladă din plastic

Materii prime și materiale	Cantitate	Impactul asupra mediului	Loc depozitare	Mod de ambalare
BONDERITE C-AK 430 ALKALINE CLEANER (RIDOLINE 430) CT1300kg (agent de curățare, decapant)	11,88 t/an	Periculos (H290, H314)	Tunel tratament de suprafață (alimentare directă)	IBC de 1 m^3
BONDERITE C-IC SC-58 CF ACID CLEANER (DEOXIDINE SC 58CF BI 25K) (agent de decapare aluminiu)	11,88 t/an	Periculos (H290, H314)	Tunel tratament de suprafață (alimentare directă)	IBC de 1 m^3
BONDERITE M-NT 4850-2 (ALCODINE 4850-2) (agent de protecție împotriva coroziunii pentru metale)	2,16 t/an	Periculos (H315, H319)	Tunel tratament de suprafață (alimentare directă)	IBC de 1 m^3
MN238F/20KG Interpon 610 BLACK Matt (acoperire electrostatică)	58 t/an	Nepericulos	Depozit linie vopsire uscată	Cutie din carton de 20 kg
M22084/20KG Interpon A2204 Anthracite Grey Metallic Matt (acoperire electrostatică)	2,8 t/an	Nepericulos	Depozit linie vopsire uscată	Cutie din carton de 20 kg
SOMALAC CC723 NOIR DUSTER / 20 KG (vopsea poliuretanică)	47,52 t/an	Periculos (H225, H315, H319, H335, H336)	Depozit vopsea și solvenți	Recipient de 20 kg
SOMALAC DC516 205 338 3022264/ 20 KG (vopsea poliuretanică)	47,52 t/an	Periculos (H225, H304, H315, H319, H335, H336, H412)	Depozit vopsea și solvenți	Recipient de 20 kg
SOMAPRIM AC511 NOIR CONDUCTEUR / 20 KG (vopsea poliuretanică)	15,9 t/an	Periculos (H225, H315, H319, H335, H373, H412)	Depozit vopsea și solvenți	Recipient de 20 kg
DURCISSEUR BJ 3343 5 KG (agent de întărire)	2,64 t/an	Periculos (H226, H317, H332, H335)	Depozit vopsea și solvenți	Recipient metalic de 20 kg
DURCISSEUR PD 4525/5LT	2,64 t/an	Periculos (H225,	Depozit	Recipient

Materii prime și materiale	Cantitate	Impactul asupra mediului	Loc depozitare	Mod de ambalare
(agent de întărire)		H317, H319, H335)	vopsea și solvenți	metalic de 5 l
DILUANT 4012 / 25 L (diluant)	16,34 t/an	Periculos (H225, H319, H335)	Depozit vopsea și solvenți	Recipient metalic de 25 l
DILUANT 1H170 / 25 LT (diluant)	47,52 t/an	Periculos (H225, H319, H336)	Depozit vopsea și solvenți	Recipient metalic de 25 l
Aceton (solvent)	12,53 t/an	Periculos (H225, H319, H336)	Depozit vopsea și solvenți	Bidon plastic de 20 l
Alcool izopropilic (agent de curățare și dezinfecție, solvent)	0,8635 t/an	Periculos (H225, H319, H336)	Depozit vopsea și solvenți	Bidon plastic de 20 l
Acetat de n-butil (solvent)	3,3 t/an	Periculos (H226, H336)	Depozit vopsea și solvenți	Bidon plastic de 20 l
Sare tabletată	5,5 t/an	Nepericulos	Depozit vopsea și solvenți	Sac rafie
Hidroxid de sodiu solzi/perle/bloc	0,01 t/an	Periculos (H290, H314)	Depozit vopsea și solvenți	Recipient plastic
Antiscalant RPI-4000A (antiscalant osmoza inversă)	4,23 t/an	Nepericulos	Depozit stație de tratare a apei	Container din PE de 23,5 kg
ACID CLORHIDRIC tehnic de sinteză min. 33%	13,2 t/an	Periculos (H290, H314, H335)	Depozit stație de tratare ape uzate	Canistră metalică de 25 kg
Hidroxid de calciu, dihidroxid de calciu (var calcic hidratat)	10 t/an	Periculos (H315, H314, H335)	Depozit stație de tratare ape uzate	Sac de 20 kg
Alfiflock 61 (agent de floculare)	2,64 t/an	Nepericulos	Depozit stație de	Canistră metalică de

Materii prime și materiale	Cantitate	Impactul asupra mediului	Loc depozitare	Mod de ambalare
			tratare ape uzate	30 kg
Atelier întreținere				
RENOLIN B 15 VG 46 (lubrifiant)	1,8 t/an	Nepericulos	Depozit mentenanță	Recipient metalic de 200 l

3. Utilități - apă, canalizare, energie

Alimentare cu apă

In cadrul S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L., au fost identificat următoarele utilizări ale apei:

- apă potabilă pentru personalul angajat;
- nevoi gospodărești, respectiv apă pentru consum menajer, apă pentru igienizarea spațiilor de producție și administrative și pentru stropirea spațiilor verzi;
- apă tehnologică:

  - apă pentru răcirea mașinilor de injecție;
  - apă pentru curățarea instalației Pantograf PU de aplicare garnitură din cadrul instalației de elemente filtrante;
  - apă utilizată în procesul de spălare și tratare din cadrul tunelului de tratament de suprafață;
  - apă necesară stației de tratare prin osmoză inversă pentru producerea apei deionizate utilizată în procesul de spălare din cadrul tunelului de tratament de suprafață;
  - apă necesară stației de tratare a apelor uzate tehnologice;
  - apă pentru umidificarea aerului în cadrul liniei de vopsire umedă, când temperatura exterioară $\leq$ -20°C sau $\geq$ +22°C;
  - apă necesară preparării agentului termic în cadrul centralelor termice;
  - apă necesară unității de răcire din cadrul UAP 2;
- rezerva intangibilă de incendiu.

Alimentarea cu apă în scop potabil a personalului angajat în cadrul obiectivului analizat se realizează ca apă potabilă îmbuteliată în recipiente PET sau dozatoare de către furnizori comerciali.

S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L. își asigură necesarul de apă pentru nevoi gospodărești, în scop tehnologic și pentru asigurarea rezervei de incendiu din sursă proprie – un foraj de medie adâncime (H = 80 m), care este amplasat în partea vestică a incintei, în zona parcării.
Pentru asigurarea debitului și presiunii apei necesare funcționării la parametrii proiectați ai tuturor instalațiilor alimentare cu apă igienico-sanitară și apă tehnologică, gospodăria de apă dispune de o stație hidrofor formată dintr-o electropompă submersibilă (Q = 3,8 l/s, H = 35 m CA) și un recipient de hidrofor cu V = 150 litri, care este amplasată în cabina forajului.

Din această stație hidrofor sunt alimentați direct consumatorii interni din Hala UAP 1 și stația hidrofor aferentă Halei UAP 2.

Stația hidrofor aferentă Halei UAP 2 constă din:

- grup pompare apă format din pompe centrifuge de înaltă presiune (Q = 5,4 m^3/h, H = 60 m CA), inclusiv tablou electric și de automatizare;
- sistem complet de detectare a nivelului apei dotat cu senzori de nivel;
- recipient hidrofor sub presiune cu volumul de 100 l, Pn-16 Bar, cu membrană din cauciuc butil;
- rezervor tampon cu capacitatea de 1500 litri din polietilenă, cilindric vertical

Grupul de pompare apă împreună cu sistemele de automatizare sunt amplasate în camera tehnică a sistemului de încălzire aferent Halei UAP 2, situată în partea de sud a halei.

Rezerva intangibilă de incendiu și sisteme de stingerea incendiilor

Rezerva intangibilă de incendiu este înmagazinată într-un rezervor metalic cu capacitatea de 220 m^3, fiind utilizată la alimentarea rețelei de hidranți interiori și exteriori care sunt montați pe amplasament. Rezerva intangibilă de incendiu este distribuită prin intermediul unui sistem de pompare dedicat, care are un debit de 24,2 l/s și o presiune de 94 mCA, constituit din grup pompare (3 pompe) și vas de expansiune. Acest grup de pompare este amplasat într-o cameră tehnică în imediata vecinătate a rezervorului.

Distribuția apei pentru consumatorii interni se realizează prin pompare, printr-o rețea interioară de distribuție.

Apa tehnologică și apa utilizată în scop igenico-sanitar necesare activităților desfășurate în cadrul UAP 1 sunt distribuite din stația hidrofor aferentă forajului de alimentare cu apă către această unitate printr-o conductă PEID (Dn 50 mm) cu lungimea L = 136 m.

Conducta de alimentare cu apă tehnologică și apă în scop igienico-sanitar necesare activităților desfășurate în cadrul UAP 2, care se continuă de la punctul de alimentare a UAP 1 către grupul de pompare aferent Halei UAP 2, este realizată din PEID și are Dn 50 mm și lungimea L = 112 m.

Stația de tratare a apei brute prin osmoză inversă

Apa demineralizată necesară tratamentului chimic de suprafață al reperelor metalice, respectiv în etapele de spălare (spălare 2, spălare 3, spălare 4 și spălare finală 6), este asigurată prin stația de tratare prin osmoză inversă, care are o capacitate de 2 m^3/h. Această stație operează la presiuni cuprinse între 7 și 25 bar în funcție de volumul de apă tratat.

Apa obținută prin acest procedeu este o apă pură, demineralizată și aproape sterilă.

Activitatea presupune preluarea apei din rezervorul de stocare apă brută din PVC (V = 3 m^3) aferent stației, care este alimentat din grupul de pompare existent în Hala UAP 2, și trecerea acesteia printr-un sistem de filtre care asigură eliminarea particulelor în suspensie cu dimensiuni mai mari de 5 µm.

Pentru reținerea particulelor în suspensie din apa brută se utilizează un filtru cu nisip prin care apa circulă de sus în jos și un filtru cartuș de siguranță. Apa prefiltrată astfel trece printr-un filtru de cărbune activ pentru reținerea compușilor reziduali organici, care pot ataca și degrada membranele instalației.

După filtrare, apa este pompată către modulul de osmoză inversă, constituit din membrane semipermeabile, în care sunt reținute sărurile dizolvate, compuși organici și impuritățile biologice prin trecerea apei filtrate prin membrane, la o presiune mai mare decât presiunea osmotică determinată de sărurile dizolvate.

Permeatul rezultat este stocat într-un rezervor cu capacitatea de 3 m^3, de unde este introdus în linia de tratament de suprafață și vopsire umedă, iar concentratul este evacuat într-un bazin vidanjabil cu capacitatea de 40 m^3, de unde este preluat periodic prin vidanjare de un operator autorizat.

Principalele componente ale stației de tratare prin osmoză inversă sunt :

Nr. crt.	Componentă	Caracteristici
1	Rezervor stocare apă brută	Rezervor din PVC cu o capacitate de 3 m^3 echipat cu senzor de nivel, robinete și fitinguri
2	Sistem de pre-tratare	Filtru de nisip, rezervor din rășină armată cu fibră de sticlă (GRP), filtru cartuș de siguranță de 5 µm; Filtru cu cărbune activ
3	Instalație osmoză inversă	Skid din oțel inoxidabil; 2 membrane semipermeabile; vase de presiune, 8"; pompă verticală centrifugală de înaltă presiune; conductometru pentru permeat; linie de amestecare cu valvă de reglare; sistem de spălare cu apă filtrată; facilități de curățare manuală
3	Unitate de dozare antiscalant	Pompă dozare și rezervor din PE
4	Rezervor stocare apă deionizată	Rezervor din PVC cu o capacitate de 6 m^3, echipat cu senzor de nivel, robinete și fitinguri

Recircularea apei

În cadrul S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L. apa este recirculată după cum urmează:

- apă necesară umidificării aerului în cadrul liniei de vopsire umedă;
- apa utilizată pentru prepararea agentului termic;
- apa utilizată în instalația de spațiilor interioare din cadrul Halei UAP.

În cadrul obiectivului analizat, gradul de recirculare a apei utilizată în scop tehnologic este de 37,42%.

Evacuare ape uzate

Din activitățile desfășurate în cadrul S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L. rezultă următoarele tipuri de ape uzate:

- ape uzate menajere – rezultate ca urmare a folosirii apei în scop igienico-sanitar;
- ape uzate tehnologice – rezultate din procesele tehnologice desfășurate în incinta obiectivului;
- ape pluviale potențial contaminate;
- ape pluviale neimpurificate.

Ape uzate menajere

Apele uzate menajere provin din activitățile igienico-sanitare desfășurate în grupurile sanitare din cadrul obiectivului analizat, care sunt prevăzute cu alimentare cu apă (apă caldă și rece).

Apele uzate menajere provenite de la sifoanele de pardoseală și de la obiectele sanitare din cadrul celor două hale de producție sunt colectate prin intermediul rețelelor de canalizare menajeră dedicate fiecărei unități de producție și dirijate către **o micro-stație de epurare biologică** (apele uzate menajere rezultate din Hala UAP 1) și către o **fosă septică ecologică tricamerală tip Imhoff** (apele uzate menajere rezultate din Hala UAP 2).
Apele uzate menajere colectate de la grupurile sanitare aferente Halei UAP 1 sunt dirijate către **o micro-stație de epurare biologică** cu capacitatea de epurare este de 30 l.e, Qzi max = 4,5 m^3/zi. Dimensiunile stației de epurare sunt 3000 x 2300 mm, având un volum de 9000 litri.

Apele uzate menajere provenite de la grupurile sanitare aferente Halei UAP 2 sunt dirijate către **o fosă septică tricamerală IMHOFF cu capacitatea de 3000 l.**

După epurare, calitatea apelor uzate menajere tratate se vor încadra în cerințele de calitate specifice HG nr. 188/2002 (NTPA 002) și sunt preluate periodic prin vidanjare de S.C. EXPERT SERVICII VIDANJARE S.R.L. în baza Contractului de prestări servicii vidanjare nr. 1081/19.03.2018. S.C EXPERT SERVICII VIDANJARE S.R.L

Apele uzate tehnologice

Apele uzate tehnologice rezultate din cadrul obiectivului analizat sunt reprezentate de:

- ape uzate rezultate de la înlocuirea apei din sistemul de răcire a mașinilor de injecție (o dată pe an – 5 m^3);
- ape uzate rezultate de la stației de tratare prin osmoză inversă;
- ape uzate de spălare continuă rezultate de la tunelul de tratare de suprafață, care sunt epurate în cadrul stației de tratare ape uzate tehnologice;
- ape uzate rezultate de la înlocuirea băilor de spălare (săptămânal), a băii de conversie (săptămânal) și a băilor de decapare și degresare (semestrial) aferente tunelului de tratament de suprafață, care sunt epurate în cadrul stației de tratare ape uzate tehnologice;
- ape uzate rezultate de la linia de vopsire umedă (când temperatura exterioară $\leq$ -20°C sau $\geq$ +22°C);
- ape uzate rezultate de la înlocuirea apei din sistemul de încălzire a halelor de producție (o dată pe an – 3 m^3).

MINISTERUL MEDIULUI APELOR ȘI PĂDURILOR AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI ARGEȘ 1 A.N.P.M. ROMÂNIA

Apele uzate tehnologice rezultate din diferite faze ale proceselor tehnologice sunt acide sau bazice și conțin în principal materii în suspensie, substanțe organice, compuși cu azot și săruri minerale în conținut redus.

Apele uzate tehnologice rezultate din procesul tehnologic desfășurat în cadrul tunelului de tratament chimic de suprafață sunt colectate și dirijate prin intermediul unei başe de acumulare cu capacitatea de 7,5 m^3 către o **stație de tratare ape uzate tehnologice**, care este montată în imediata vecinătate a tunelului, în partea de sud a Halei UAP 2.

După epurare, apele uzate care la ieșirea din stația de tratare a apelor uzate se vor încadra în specificațiile HG. nr. 188/2002 (NTPA 002), sunt colectate într-un **bazin de retenție cu capacitatea de** 40 m^3, unde ajung și apele uzate tehnologice rezultate de la linia de vopsire umedă și apele uzate generate de stația de osmoză inversă. Apele uzate tehnologice sunt preluate din acest bazin prin vidanjare, pe bază de contract, de către operatorul autorizat S.C EXPERT SERVICII VIDANJARE S.R.L.

Rețeaua de canalizare a apelor uzate tehnologice este realizată din conducte de PVC-KG cu diametrul de Dn 110 mm și ***lungimea de 4 m***.

Apele pluviale

O mare parte din amplasament este acoperit de construcții și platforme betonate destinate transportului și locurilor de parcare, pentru care acesta dispune de un sistem de drenare și canalizare a apelor pluviale. Apele pluviale sunt colectate diferențiat, fiind evacuate în emisar prin rețele de canalizare dedicate.
Apele pluviale neimpurificate căzute pe acoperișul halelor de producție se scurg liber la suprafața terenului în partea de nord a acestora, iar pe celelalte laturi ale halelor sunt preluate prin intermediul jgheaburilor și burlanelor și dirijate către unui sistem de drenaj dedicat, care se descarcă direct în pârâul Valea Ulitească.
Rețeaua de canalizare a apelor pluviale neimpurificate este realizată din țevi corugate din PEID cu diametrul Dn 250 mm și lungimea de 395 m.
Apele pluviale potențial contaminate sunt colectate de pe platformele betonate/asfaltate aferente celor două hale de producție prin intermediul unei rețele dedicate de canalizare.

Apele pluviale provenite de pe suprafețele betonate/asfaltate (platforme și drumuri interioare) aferente Halei UAP 1 sunt preluate cu ajutorul unor guri de scurgere în rețeaua de canalizare pluvială interior, care deversează **într-un separator de produse petroliere.** După o prealabilă pre-epurare, ape pluviale pretratate ajung într-un **bazin de retenție cu capacitatea de 32 m^3**. Bazinul este prevăzut cu preaplin prin care apele pluviale sunt evacuate **către un alt separator de produse petroliere cu capacitatea de 23,8 m^3**, care se află în partea de sud-est a Halei UAP 2. Sistemul de drenaj din zona Halei UAP 1 este alcătuit din rigolă carosabilă având lungimea de 25 m și tubulatură din PVC având diametrul Dn 250 mm și lungimea de 200 m.

Apele pluviale provenite de pe suprafete betonate/asfaltate (platforme, parcare și drumuri interioare) aferente Halei UAP 2 sunt preluate cu ajutorul unor guri de scurgere în rețeaua de canalizare pluvială care conectează bazinul de retenție din zona Halei UAP 1 cu **separatorul de produse petroliere** amplasat în partea de sud-est a Halei UAP 2. Sistemul de drenaj este format din țevi din PEID cu diametre de 250, 315, 400 mm, având lungimea de 190 m.

Apele pluviale provenite de pe cladirea aferenta extensiei halei de productie mase plastic, vor fi preluate prin intermediul jgheaburilor si burlanelor care se vor deversa in sistemul de canalizare pluviala realizat in exteriorul extinderii.Apele pluviale provenite de pe suprafetele betonate se vor prelua cu ajutorul unor guri de scurgere si vor fi deversate in sistemul de canalizare pluviala si evacuate intr-un rezervor de retentive cu capacitatea de 50 mc.

Apele pluviale pretatate în **separatorul de produse petroliere cu capacitatea de 23,8 m^3** ajung într-un **bazin de retenție cu capacitatea de 50 m^3**, pozat în imediata vecinătate a separatorului. Acest bazin este prevăzut cu un preaplin prin care se evacuează apele pluviale în pârâul Valea Uliteasca. Transportul apei de la bazinul de retenție către Valea Uliteasca se realizează printr-o conductă din țeavă corugată din PEID cu diametrul Dn 400 mm și lungimea de 65 m.

Lungimea totală a rețelei de colectare ape pluviale potențial contaminate este de ***455 m.***

Alimentare cu energie electrică

Alimentarea cu energie electrică a S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L. se realizează prin branșamentul obiectivului la rețeaua națională existentă în zonă , în baza Contractului de furnizare a energiei electrice – Produsul E.ON Standard. nr. 1003805827/2018.2/26590 din 01.03.2018 și Act adițional nr. 3, încheiat între S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L. și E.ON Energie Romania S.A.
Energia electrică este furnizată prin intermediul unei stații electrice de conexiuni amplasată în partea de est a incintei UAP 1, la limita cu incinta UAP 2. La această stație de conexiuni sunt conectate trei posturi de transformare, montate în boxe în exteriorul Halei UAP 2, pe latura estică a acesteia.

Cele trei transformatoare deservesc toți consumatorii din cadrul obiectivului, distribuția realizându-se de la tablourile generale de joasă tensiune, prin intermediul tablourilor electrice principale și secundare. Din cadrul tabloului general (TGD) se alimentează în sistem radial toate tablourile divizionare, precum și tabloul de consumatori vitali (TCV). Din cadrul TCV sunt alimentați următorii consumatori: iluminatul de siguranță, centrala de semnalizare incendiu, tabloul stației de pompe incendiu.

Pentru alimentarea de rezervă cu energie electrică a consumatorilor vitali este prevăzut un grup electrogen de 75 kVA (generator diesel), care este montat în partea de sud a Halei UAP 2 pe platformă betonată.

Alimentare energie termică

Pentru încălzirea spațiului interior al Halei UAP 1 și a birourilor se utilizează **o centrală termică cu condensare cu putere nominală de 85 kW, care utilizează ca și combustibil gazele naturale**.

Aceasta prepară agentul termic (apă caldă) care alimentează sistemul format din 13 aeroterme cu funcționare electrică (Q = 20 kW, debit de aer de 5580 m^3/h), montate în interiorul halei, precum și radiatoarele tip panou, montate în birouri. Sistemul de încălzire este un sistem închis cu recuperare de condens.

Pentru prepararea agentului termic (apă caldă), care alimentează sistemul format din 6 aeroterme (Qi = 20 kW, debit de aer de 1700 m^3/h) montate în hala de producție și sistemul format din 5 ventiloconvectoare (1 ventiloconvector cu Qi = 1,42 kW și debit de aer de 252 m^3/h; 3 ventiloconvectoare cu Qi = 2,7 kW și debit de aer de 430 m^3/h; 1 ventiloconvector cu Qi= 6,69 kW și

debit de aer de 1360 m^3/h) montate în camerele tehnice și de stocare, se utilizează o centrală termică cu condensare cu puterea nominală de 150 kW, care utilizează ca și combustibil gazele naturale. Sistemul de încălzire funcționează în sistem închis, cu recuperare de condens.

Alimentare cu gaze naturale

Alimentarea cu gaze naturale a S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L. se realizează dintr-un branșament la rețeaua de distribuție a gazelor naturale administrată de E.ON Energie Romania S.A. în baza Contractului de furnizare a gazelor naturale pentru clienți non-casnici – Produsul E.ON Avantaj, nr. 1003805827/2018.4/27184 din 15.04.2018.

Gazele naturale sunt utilizate în cadrul UAP 2, astfel:

- 2 centrale termice pentru producerea agentului termic (apă caldă);
- linia de tratament de suprafață și de vopsire uscată pentru menținerea temperaturilor necesare desfășurării procesului tehnologic (3 puncte de conectare: arzătorul pentru faza degresare alcalină, cuptorul de uscare, cuptorul de întărire);
- linia de vopsire umedă pentru menținerea temperaturilor necesare desfășurării procesului tehnologic și cuptorul de întărire (4 puncte de conectare: cuptorul de întărire, cele 3 unități de condiționare a aerului).

Cantitatea totală contractată de gaze naturale este 839 MWh. Consumul estimat de gaze naturale este de 1866 kW/zi pentru linia de vopsire umedă și 1176 kW/zi pentru linia de tratament de suprafață și vopsire uscată.

4. Descrierea principalelor faze ale procesului tehnologic sau ale activității

➢ Unitatea de productie componente auto din material plastic(UAP 1)

Obtinere componente auto din material plastic prin injectie

Fluxul tehnologic aferent procesului de injectie:

- receptie materie prima(aprovizionata in containere standardizate- octabin) si stocare in depozitul de materii prime;
- receptie materiale auxiliare componente(spume, suruburi, etc) si stocarea acestora;
- aspirarea granulelor de plastic pentru uscare;
- dirijarea granulelor catre instalatia de injectie si dozarea acestora;
- injectarea materialului plastic(topire, introducere in matrita, racire si solidificare);
- ejectarea pieselor si punerea de catre robotul SEPRO a piesei pe banda transportoare;
- punerea piesei de catre operator in carucioarele de depozitare (WP);
- obtinerea stocului tampon de WP dupa injectie;
- mutarea carucioarelor WP din zona de injectie spre zona de depozitare in apropierea zonei de asamblare;
- crearea stocului tampon inainte de asamblare;
- aprovizionarea de componente si piese pe linia;
- asamblarea finala a pieselor(reperelor);
- stocarea produselor finite;
- incarcarea si livrarea produselor finite;

Maruntirea rebuturilor din material plastic

- rebuturile din material plastic rezultate din procesul tehnologic de injectie material plastic sunt colectate separat si macinate cu ajutorul unei mori de macinat cu capacitate de 150 Kg/h, iar materialul macinat este reintrodus in proces.

Producerea elementelor filtrante pentru filtre de admisie motor

- recepția materie primă (hârtie filtrantă) și stocarea în depozitul de materii prime;
- tăierea la dimensiunile necesare a rolelor de hârtie filtrantă în mașina de tăiat materialului filtrant;
- pre-încălzirea materialului filtrant și dozarea adezivului pentru formarea elementelor;
- plierea materialului filtrant;
- tăierea la dimensiunile finale a elementelor filtrante;
- sudura prin ultrasunete;
- inscripționarea;
- aplicarea garniturii;
- debavurarea manuală;
- depozitarea temporară în apropierea zonei de asamblare;
- asamblarea finală a elementelor filtrante cu reperele obținute prin injecție;
- stocarea produselor finite;
- încărcarea și livrarea produselor finite.

➢ Extensie hala productie UP1

Asamblarea si stocarea produselor finite.

➢ Unitatea de pregătire și vopsire componente auto (UAP 2)

În cadrul Unității de pregătire și vopsire componente auto (UAP 2) se realizează tratamentul și acoperirea de suprafață reperelor din aluminiu și material plastic pentru automobile (respectiv repere ale barelor pentru plafon) prin procedeu umed și/sau uscat, care sunt produse în cadrul Unității de producție componente din material plastic sau sunt achiziționate de la terți, și sunt ulterior asamblate în componente pentru autoturisme.

Principalele linii de producție ale UAP 2 sunt reprezentate de:

- linii prelucrare mecanică a reperelor ce urmează a fi supuse procesului de vopsire;
- linie de tratament de suprafață și vopsire uscată (vopsea pulbere);
- linie vopsire umedă.

În cadrul acestei unității de producție se desfășoară următoarele activități:

- prelucrare mecanică repere ce urmează a fi supuse procesului de vopsire, prin operații de prelucrare mecanică și de deformare plastică la rece;
- tratament chimic de suprafață;
- vopsire uscată (cu vopsea pulbere);
- vopsire umedă.

În această unitate de producție se desfășoară următoarele activități conexe specifice:

- tratare apă brută prin osmoză inversă;
- tratare ape uzate tehnologice provenite de la linia de tratare de suprafață și vopsire uscată;

- producere agent de răcire pentru climatizarea spațiilor de producție (modul chiller);
- producere agent termic;
- producere aer comprimat;
- monitorizare tehnologică;
- întreținere și reparații.

Capacități maxime de producție și consumuri de materii prime

Instalație	Capacitate maximă de producție (piese/h)	Materie primă	Consum maxim (kg/h)
Linie de tratament de suprafață și vopsire uscată	360	Vopsea pulbere	36
Linie vopsire umedă	300	Vopsea lichidă	30
		Solvent	5

Fluxul generic desfășurat în cadrul UAP 2, inclusiv recepția materiei prime, manipulare și livrarea componentelor auto (produs finit) este după cum urmează:

- aprovizionare, recepție și depozitare materii prime și auxiliare;
- aprovizionare, recepție și depozitare piese ce urmează a fi prelucrate mecanic;
- obținere repere sau produse finite prin prelucrare mecanică, tratament chimic de suprafață și vopsire uscată (pentru repere metalice) și/sau vopsire umedă (pentru repere din material plastic și repere metalice);
- asamblare piese;
- ambalare și depozitare produse finite;
- livrare produse finite către beneficiari.

Liniile de prelucrare mecanică a reperelor

Reperele metalice (barele metalice pentru plafon) brute provenite de la terți sunt preluate din zona de stocare repere brute și sunt supuse unor operații de prelucrare mecanică și deformare plastică la rece, respectiv operații de îndoire, tăiere, găurire și șlefuire.

Pentru prelucrarea mecanică și deformarea plastică a reperelor metalice sunt prevăzute 2 linii de prelucrare mecanică a reperelor pentru fiecare tip de bare pentru plafon care se produc pe amplasament. Fiecare linie este constituită din următoarele componente:

- mașină combinată de îndoire, debitare și găurire, care este acționată hidraulic și asigură o eficiență maximă în prelucrarea reperelor metalice; și
- mașină de șlefuit.

Linia de tratament de suprafață și vopsire uscată

După prelucrarea mecanică, reperele metalice sunt montate pe dispozitive din oțel inoxidabil și încărcate pe conveier pentru a fi trecute prin etapa de tratament chimic de suprafață (degresare,

decapare, conversie, spălare) și de uscare, de unde mai departe intră în procesul de acoperire cu vopsea pulbere (acoperire, întărire, răcire) sau de vopsire umedă (suflare cu aer, aplicarea vopselei întărire/uscare, răcire) în funcție de caracteristicile fiecărui tip de bară pentru plafon.

Capacitatea maximă proiectată de producție a liniei de tratament de suprafață și vopsire uscată este de 360 piese/h.

Procesul de tratament de suprafață și vopsire uscată este un proces continuu, reperele metalice fiind trecute prin toate fazele cu ajutorul unui conveier.

Principalele operații desfășurate în cadrul liniei de tratament de suprafață și vopsire uscată sunt:

- tratament chimic de suprafață;
- uscare;
- răcire;
- vopsire uscată;
- întărire.

Încărcarea/descărcarea reperelor se realizează manual.

Tratamentul chimic de suprafață a reperelor metalice înainte de vopsire se face în tunelul de tratament chimic de suprafață cu 7 faze de procesare, care se aplică pentru protecția împotriva coroziunii și îmbunătățirea aderenței peliculelor organice de protecție.

Procesul tehnologic de tratament chimic de suprafață include următoarele etape principale:

- degresarea chimică alcalină pentru îndepărtarea grăsimilor;
- decaparea;
- tratamentul de conversie chimică.

Fazele detaliate și principalele caracteristici ale componentelor tunelului de tratament chimic de suprafață, precum și parametrii tehnologici sunt prezentate în tabelul de mai jos.

Caracteristici ale componentelor tunelului de tratament chimic de suprafață

Denumire baie	Volum cuvă	Construcție cuvă	Compoziția soluțiilor din cuvă	Parametri tehnologici
Degresare chimică alcalină	4 m^3	Cuvă din oțel inoxidabil izolată cu 30 mm vată minerală, prevăzută cu sistem de încălzire (arzător pe gaz și schimbător de căldură imersat) și sistem control pH și temperatură	BONDERITE C-AK 430 ALKALINE CLEANER (RIDOLINE 430) CT1300kg	Temp. = 50 – 60°C Timp tehnologic = 2,4 minute
Spălare 1	3 m^3	Cuvă din oțel inoxidabil prevăzută cu sistem de	Apă din rețea pentru stropire	Temp. = ambientală

		stropire și sistem de control conductivitate		Timp tehnologic = 2,2 minute
Decapare	2 m^3	Cuvă din oțel inoxidabil izolată cu 30 mm vată minerală, prevăzută cu sistem de încălzire (serpentină imersată) și sistem de control pH și temperatură	BONDERITE C-IC SC-58 CF ACID CLEANER	Temp. = 25°C Timp tehnologic = 2,4 minute
Spălare 2	1,5m^3	Cuvă din oțel inoxidabil prevăzută cu sistem de stropire și sistem de control conductivitate	Apă deionizată și soluție anticorozivă pentru stropire	Temp. = ambientală Timp tehnologic = 1,5 minute
Spălare 3	1,5m^3	Cuvă din oțel inoxidabil prevăzută cu sistem de stropire și sistem de control conductivitate	Apă deionizată pentru stropire	Temp. = ambientală Timp tehnologic = 1,05 minute
Spălare 4	1,5m^3	Cuvă din oțel inoxidabil prevăzută cu sistem de stropire și sistem de control conductivitate	Apă deionizată pentru stropire	Temp. = ambientală Timp tehnologic = 2,2 minute
Conversie chimică	1,5 m^3	Cuvă din oțel inoxidabil prevăzută cu sistem de încălzire (serpentină imersată) și sistem de control pH	BONDERITE M-NT 4850-2 și apă deionizată	Temp. = 20 – 30°C Timp tehnologic = 1,0 minut
Spălare finală	-	Sistem de stropire	Apă deionizată pentru stropire	Temp. = ambientală Timp tehnologic = 0,1 minute

Funcțiunile tunelului de tratament de suprafață sunt continue și cei mai importanți parametri de proces sunt controlați automat, respectiv:

- măsurare pH on-line, control și dozare automată a substanțelor chimice în prima etapă;
- control automat al temperaturii primei faze de la panoul central de control;
- menținere continuă a nivelului apei la nivelul de lucru cu apă din rețea sau deionizată în funcție de cerințele procesului de spălare.

Uscarea pieselor se realizează într-un cuptor de uscare, care este reprezentat de un tunel construit din metal, din panouri sudate izolate standard. Acesta asigură o temperatură constantă în interior și o ventilație corespunzătoare pentru o singură tranziție a elementelor umede și pentru o evaporare rapidă a apei. Timpul de tranzitare a cuptorului este de 20 minute.

Unitatea de ardere constă dintr-un schimbător de căldură aer-aer din oțel inoxidabil, un arzător pe gaz de joasă presiune Lamborghini și două ventilatoare de recirculare pentru temperaturi ridicate (200°C). Această unitate utilizează aerul din interiorul cuptorului pentru a avea o dispersie corespunzătoare a temperaturii în interiorul acestuia, fiind dotată cu un sistem de control al temperaturii. Temperatura aerului poate ajunge la 160-240°C.

Intrarea și ieșirea din cuptor sunt prevăzute cu perdele de aer pentru a preveni pierderile de căldură în exterior, aerul fiind recirculat cu ajutorul a două ventilatoare centrifugale.

Operarea cuptorului de uscare este coordonată de la un pupitru central de control.

Răcirea pieselor metalice tratate și uscate se face până la o temperatură maximă de 28°C. Timpul de răcire este de 15 minute.

De asemenea, în zona de răcire se descărcă manual de pe conveier piesele ce urmează a fi vopsite prin procedeul umed, zona fiind deservită de operatori.

Vopsirea se realizează într-o cabină de vopsire uscată ColorMax cu pereții dubli din PVC antistatic, cu podea din material compozit Apogee care oferă acesteia o capacitate redusă de reținere a vopselei și ușurință la curățare. Cabina este dotată cu sistem automat de curățare a podelei prin suflare, cu ajutorul căruia se curăță periodic vopseaua pudră depusă pe podeaua cabinei utilizând un flux de aer puternic.

Evacuarea emisiilor se realizează prin intermediul unui ciclon dublu al cărui debit este de 16000 m^3/h, urmat de un sistem de evacuare cu filtre cu capacitatea de 16000 m^3/h. Impuritățile reținute de sistemul de filtrare sunt colectate într-un recipient de colectare deșeuri de 16 l.

Zona de prepare a vopselei este prevăzută cu grup de alimentare cu vopsea pudră, monitorizat PLC, care are în dotare un sistem automat de recuperare a vopselei, sită ultrasonică și cutie de alimentare vibratoare cu pompă HDLV pentru utilizarea maximă vopselei.

Pentru vopsire se utilizează următoarele produse: MN238F/20KG Interpon 610 BLACK Matt și M22084/20KG Interpon A2204 Anthracite Grey Metallic Matt.

Vopsirea se realizează prin spayere (pulverizare), cabina fiind dotată cu sistem de pompare HDVL, 4 pistoale automate de vopsire și controler automat al pistolului, tehnologia HDLV oferind o distribuție uniformă a materialului, o vopsire cu consum redus de materie primă și o eficiență mai mare de transfer. Cabina are în dotare și un kit pistol manual.

Întărirea stratului de acoperire se realizează în interiorul cuptorului de întărire, care este reprezentată de un tunel construit din metal, din panouri sudate izolate standard. Acesta asigură o temperatură constantă în interior și o ventilație corespunzătoare pentru o singură tranziție a reperelor acoperite cu vopsea pulbere și pentru întărirea a acesteia. Temperatura de întărire este de 160-210°C. Timpul de tranzitare a cuptorului este de 30 minute.

Unitatea de ardere este montată pe una din laturile tunelului și constă dintr-un schimbător de căldură aer-aer din oțel inoxidabil, un arzător de joasă presiune care poate fi ajustat pentru GPL și două ventilatoare de recirculare pentru temperaturi ridicate (240°C). Această unitate utilizează aerul din

interiorul cuptorului pentru a avea o dispersie corespunzătoare a temperaturii în interiorul acestuia, fiind dotată cu un sistem de control al temperaturii.

Intrarea și ieșirea din cuptor sunt prevăzute cu perdele de aer pentru a reduce pierderile de căldură în exterior, aerul fiind recirculat cu ajutorul a două ventilatoare centrifugale.

Operarea cuptorului de întărire este coordonată de la un pupitru central de control.

Livrare: Reperele metalice vopsite în cadrul liniei de tratament de suprafață și vopsire uscată sunt preluate în vederea livrării directe către clienți și/sau asamblării, ambalării și livrării în Hala UAP 1.

Linie de vopsire umedă

Piesele din material plastic provenite de la UAP 1 și o parte din piesele metalice supuse tratamentului chimic de suprafață (degresare, decapare, conversie, spălare) în cadrul tunelului de tratament de suprafață și uscării/ răcirii sunt vopsite cu ajutorul liniei de vopsire umedă.

Această etapă se desfășoară într-o incintă delimitată (camera curată), realizată din panouri interioare/exterioare din tablă galvanizată de 1 mm și izolație din vată minerală cu grosimea de 50 mm, montate pe structură din oțel. Camera curată este prevăzută cu sistem de admisie aer cu debitul 2 x 5500m^3/h, precum și filtre AAF tip F5.

Scopul principal al vopsirii umede este asigurarea aplicării curate și fără impurități a vopselei, aceasta fiind aplicată într-un mediu cu aer condiționat și evitând evacuarea în atmosferă a materialelor periculoase, solvenților sub formă de vapori etc.

Capacitatea maximă proiectată de producție a liniei de vopsire umedă este de 300 piese/h.

Vopsirea umedă este un proces continuu, reperele fiind trecute prin toate fazele cu ajutorul unui conveier cardanic cu viteza de 0,8 m/min, prevăzut cu un grup motopropulsor și unitate de ungere prin pulverizare.

Principalele operații desfășurate în cadrul liniei de vopsire umedă sunt:

- curățarea manuală;
- grunduire și uscare (1);
- vopsire și uscare (2);
- întărire.

Curățarea manuală

- Curățarea manuală a suprafeței pieselor se face într-o cabină construită din panouri sandwich galvanizate, foile exterioare fiind vopsite electrostatic, iar izolația interioară fiind din vată minerală cu grosimea de 50 mm. Curățarea se realizează de către un operator cu ajutorul a două bare și a unui pistol de curățare cu aer antistatic.

Grunduirea și uscarea (1)

Cabina de grunduire este construită din panouri din tablă galvanizată de 1,5 mm, iar camera de presiune pozitivă în care se realizează operația de grunduire este din panouri interioare/exterioare din tablă galvanizată de 1 mm și izolație din vată minerală cu grosimea de 50 mm.

Sistemul de aplicare grund (strat 1) GRACO PROMIX 2KS-2K constă din:

- unitate de alimentare și amestecare 2 culori/2 agenți de întărire cu debitmetru, valve de dozare, amestecător static și panou de comandă;
- 2 rezervoare cu amestecător de 30 l fiecare pentru vopsea și 2 seturi de pompe cu diafragmă pentru alimentare vopsea;
- 2 rezervoare de presiune de 38 l fiecare pentru agentul de întărire și 2 seturi de pompe cu diafragmă pentru alimentare agent de întărire;
- 1 set de pompe cu diafragmă pentru alimentare diluant;
- 1 pistol electrostatic manual de 60 kVA;
- 1 pistol manual;
- 1 cuvă curățare pistoale.

Uscarea pieselor după grunduire se realizează într-o cabină din panouri interioare/exterioare din tablă galvanizată de 1 mm și izolație din vată minerală cu grosimea de 50 mm. Uscarea se face cu admisie de aer, debitul aerului de intrare fiind de 3000 m^3/h. Timpul de operare este de 9 minute, iar temperatura de 23°C. Sistemul de evacuare a emisiilor constă dintr-un ventilator cu debitul de 3000 m^3/h, montat pe cabină.

Vopsirea și uscarea (2)

Cabina de vopsire este construită din panouri din tablă galvanizată de 1,5 mm, iar camera de presiune pozitivă în care se execută operația de acoperire cu cel de-al doilea strat este construită din panouri interioare/exterioare din tablă galvanizată de 1 mm și izolație din vată minerală cu grosimea de 50 mm.

Sistem de aplicare vopsea (strat 2) GRACO PROMIX 2KS-2K constă din:

- unitate de alimentare și amestecare 2 culori/2 agenți de întărire cu debitmetru, valve de dozare, amestecător static și panou de comandă;
- 1 rezervor cu amestecător de 30 l pentru vopsea și 1 set de pompe cu diafragmă pentru alimentare vopsea;
- 1 rezervor de presiune de 38 l pentru agentul de întărire și 1 set de pompe cu diafragmă pentru alimentare agent de întărire;
- 1 pistol electrostatic manual de 60 kVA;
- 1 pistol manual;
- 1 cuvă curățare pistoale.

Uscarea pieselor după vopsire se realizează într-o cabină din panouri interioare/exterioare din tablă galvanizată de 1 mm și izolație din vată minerală cu grosimea de 50 mm. Uscarea se face cu admisie de aer, debitul aerului de intrare fiind de 3000 m^3/h. Timpul de operare este de 10 minute, iar temperatura de 23°C. Sistemul de evacuare a emisiilor constă dintr-un ventilator cu debitul de 2000 m^3/h, montat pe cabină.

Întărirea straturilor de acoperire se realizează cu ajutorul cuptorului de întărire, care este construit din panouri interioare/exterioare din tablă galvanizată de 1 mm și izolație din vată minerală cu grosimea de 160 mm. Acesta asigură o temperatură constantă în interior de 120°C și o ventilație corespunzătoare pentru o singură tranziție a reperelor acoperite cu vopsea și pentru întărirea acesteia. Timpul de tranzitare a cuptorului este de 45 minute.

Unitatea de încălzire este construită din tablă de oțel inoxidabil și constă dintr-un arzător pe gaz WEISHAUPT și două ventilatoare de recirculare cu debitul de 10000 m^3/h fiecare, care distribuie aerul cald încălzit în cadrul unității prin intermediul unor conducte în interiorul cuptorului. Această unitate are puterea de 200000 kcal/h. Reglarea sistemului de încălzire și a temperaturii se face prin control digital.

Intrarea și ieșirea din cuptor sunt prevăzute cu perdele de aer pentru a reduce pierderile de căldură în exterior, aerul fiind recirculat cu ajutorul a două ventilatoare cu debitul de 10000 m^3/h fiecare.

Apa necesară unităților de condiționare a aerului pentru umidificare (temperatură exterioară $\leq$-20°C sau $\geq$+22°C) este tratată cu ajutorul unor sisteme de filtrare și dedurizare, după cum urmează:

- Sistem de filtrare multi-media automatizat Aquamatch, model 77 F1645MM, cu o capacitate de 3,2 m^3/h, viteză de filtrare de 17 m/h și un debit spălare în contracurent de 6,5 m^3/h; mediul de filtrare constă din 150 kg pietriș și nisip și 75 kg antracit într-un rezervor cu diametrul de 46 cm și înălțimea de 173 cm.
- Unitate dublă de dedurizare automatizată Aquamatch, model 91F1260-T, cu o capacitate de 3,2 m^3/h și o viteză de filtrare de 37 m^3/m^3 rășină-oră; mediul de filtrare constă din 175 l rășină Purolite C100E și 22 kg pietriș într-un rezervor cu diametrul de 36 cm și înălțimea de 165 cm, care este regenerat cu soluție de sare.

Linia de vopsire umedă este prevăzută cu sistem automat de separare a nămolului de vopsea. Acest sistem este conectat la cabinele vopsire, preluând amestecul apă/vopsea prin intermediul unei pompe.

Livrare: Piesele din material plastic și cele metalice, vopsite în cadrul liniei de vopsire umedă sunt preluate în vederea livrării directe către clienți și/sau asamblării, ambalării și livrării în Hala UAP 1.

Activități tehnologice auxiliare

Activitățile auxiliare sunt indispensabile proceselor de producție, fiind asimilate activității principale a societății deoarece asigură și condiționează buna desfășurare a activității de producție.
Cele două unități de producție aparținând S.C. NOVARES AUTOMOTIVE ROMANIA S.R.L. sunt deservite de facilități auxiliare specifice fiecăreia, acestea putând funcționa de sine-stătător. Prezentarea activităților auxiliare desfășurate în fiecare unitate de producție este realizată în cele ce urmează.

Unitatea de producție componente auto din material plastic (UAP 1)

Activitățile auxiliare desfășurate în cadrul UAP 1 constau în:

- producerea aerului comprimat;
- producerea agentului de răcire necesar utilajelor;
- încălzirea și climatizarea halei, precum și
- activități de întreținere și reparații.

Asigurarea aerului comprimat: Stația de aer comprimat deservește consumatorii de aer tehnic din cadrul UAP 1, respectiv echipamentele pneumatice

Stația de aer comprimat este formată din:

MINISTERUL MEDIULUI APELOR ŞI PĂDURILOR AGENŢIA PENTRU PROTECŢIA MEDIULUI ARGEŞ 1 A.N.P.M. ROMANIA

- 2 compresoare cu șurub ATLAS COPCO GA 45VSD+ care generează aer la o presiune de 8 bar, debit 450 m^3/h fiecare; compresoarele sunt acționate de motoare electrice de 45 kW;
- 1 compresor cu șurub cu turație variabilă, presiune 8 bar, acționat de motor electric de 45 kW;
- 1 rezervor de stocare de 2000 litri;
- 1 uscător de aer cu debitul de 1000 m^3/h, cu funcționare prin refrigerare;
- 2 filtre de particule;
- sistem de colectare condens purjat.

Asigurarea agentului de răcire: Instalația de răcire este utilizată pentru răcirea uleiului hidraulic de la prese și matrițe, precum și pentru răcirea instalațiilor de injecție și formare (35 și 45°C). Capacitatea instalată de răcire este de 600 kW, iar puterea electrică instalată este de 65 kW. Această instalație de răcire produce apă la o temperatură de 30°C. Circulația apei este asigurată de un grup de electropompe.

Încălzirea spațiilor de producție și conexe

Pentru încălzirea spațiului interior al halei de producție și a birourilor se utilizează o centrală termică cu condensare. Aceasta prepară agentul termic (apă caldă) care alimentează sistemul format din 13 aeroterme cu funcționare electrică (Q = 20 kW, debit de aer de 5580 m^3/h), montate în interiorul halei, precum și radiatoarele tip panou, montate în birouri. Sistemul de încălzire este un sistem închis cu recuperare de condens.

Centrala termică utilizează ca și combustibil gazele naturale și constă dintr-un cazan cu următoarele caracteristici: putere nominală = 85 kW, parametri agent termic – 80-60°C; presiune maximă = 5 bar. Cazanul este dotat cu supape de siguranță și cu tablou electric de comandă care asigură supravegherea nivelului de apă în cazan, presiunea și temperatura maximă, reglarea în funcție de sarcina termică și pornirea-oprirea cazanului.

Pentru *climatizarea* Halei UAP 1 se folosește o instalație RITTAL, având patru componente principale, respectiv:

- evaporator,
- compresor de răcire,
- condensator,
- valva de expansiune.

Conform datelor tehnice transmise de beneficiar, agentul de răcire este R134a (CH2FCF3) care nu conține clor și nu afectează stratul de ozon.

Întreținere și reparații: Pentru bunul mers al producției în cadrul UAP1, dar poate deservi și UAP 2, este amenajat un atelier de întreținere dotat cu echipamente și scule mici respectiv: strung; freză; polizor; polidisc; truse de chei scule de mână, etc.
Poduri rulante: Hala UAP 1 dispune de 3 poduri rulante cu capacitățile de 20 tone, 16 tone și 12,5 tone, care au fost utilizate pentru instalarea mașinilor și pot fi utilizate pentru operațiile de întreținere a mașinilor.

Unitatea de pregătire și vopsire componente auto (UAP 2)

Activitățile auxiliare desfășurate în cadrul UAP 2 constau în: producerea de apă tratată la parametri necesari producției, producerea agentului termic (apă caldă) pentru încălzirea spațiilor interioare, producerea agentului de răcire (apă răcită), producerea aerului comprimat necesar utilajelor, precum și tratarea apei uzate tehnologice rezultate de la linia de tratare de suprafață și vopsire umedă.

Stația de tratare apă prin osmoză inversă (apă deionizată)

Pentru obținerea celor mai bune rezultate în tratamentul chimic de suprafață este necesar a se utiliza apă deionizată în etapele de spălare (spălare 2, spălare 3, spălare 4 și spălare finală) și cea de conversie, care se realizează în tunelul de tratament de suprafață.

Pentru obținerea apei deionizate se folosește o stație de tratare apă prin osmoză inversă cu o capacitate de tratare de 2 m^3/h. Instalația operează la presiuni cuprinse între 7 și 25 bar în funcție de volumul de apă tratat.

Permeatul rezultat este stocat într-un rezervor din PVC cu capacitatea de 3 m^3, de unde este introdus în linia de tratament de suprafață și vopsire umedă, iar concentratul este evacuat într-un bazin vidanjabil cu capacitatea de 40 m^3, de unde este preluat periodic prin vidanjare de operatori autorizați.

Instalații de încălzire

Pentru prepararea agentului termic (apă caldă), care alimentează sistemul de aeroterme montate în hala de producție și sistemul de ventiloconvectoare montate în camerele tehnice și de stocare, se utilizează o centrală termică cu condensare. Sistemul de încălzire funcționează în sistem închis, cu recuperare de condens.

Centrala termică utilizează ca și combustibil gazele naturale și constă dintr-un cazan cu următoarele caracteristici: putere nominală = 150 kW, parametri agent termic – 80-60°C; presiune maximă = 5 bar..

Unitate exterioară de răcire (modul Chiller)

Unitatea exterioară de răcire este un agregat de răcire al apei pentru montaj exterior, utilizat numai pentru răcire, cu modul hidraulic incorporat, care alimentează sistemul de aeroterme montate în hala de producție și sistemul de ventiloconvectoare montate în camerele tehnice și de stocare. Capacitatea de răcire a unității este de 75 kW, iar puterea absorbită de 28,6 kW.

Corpurile de încălzire/răcire sunt:

- Încălzirea/răcirea spațiului interior al halei se realizează prin amplasarea a 6 corpuri de încălzire/răcire – aeroterme cu funcționare cu agent termic (apă caldă/rece), cu racord tur/retur, care au puterea termică de încălzire Qi = 20 kW și cea de răcire Qr = 10 kW fiecare, și cu un debit de aer de 1700 m^3/h.

- Încălzirea/răcirea spațiilor anexe halei de producție (spații de depozitare, spații tehnice) se realizează cu ajutorul a 5 ventiloconvectoare carcasate montate pe plafon.

Stația de aer comprimat

Pentru producerea necesarului de aer comprimat pentru liniile de pregătire și vopsire este montată o stație de aer comprimat formată din:

- 2 compresoare ATLAS COPCO 1x45kW și 1x55kW VSD;
- 1 uscător de aer 2 kW;
- 1 rezervor cu scurgere capacitivă;
- 2 filtre de aer;
- 1 recuperator de condens;
- 1 rezervor aer cu capacitatea de 2000 l.

Aerul comprimat este distribuit către mașinile de asamblare, linia de vopsire umedă și linia de tratare de suprafață și vopsire uscată.

5. Produsele și subprodusele obținute

- Hala UAP1 pentru productie componente auto din mase plastice prin injectie(cca. 12430 t/an) si elemente filtrante pentru admisie motor(cca.1728000 buc/an);
- Hala UAP 2 pentru pregatire si vopsire uscata (cca.2073600 buc/an) si umeda(cca. 1728000 buc/an) componente auto din productia proprie sau terti.

6. Datele referitoare la centrala termică - dotare, combustibili utilizați

Centrala termică aferentă UAP 1 cu cazan cu puterea termică de 85 kW, cu functionare pe gaz metan, prevazuta cu coș dispersie(H = 15 m,Φ = 100 m).

Centrala termică aferentă UAP 2 cu cazan cu puterea termică de 150 kW, cu functionare pe gaz metan, prevazuta cu cos coș dispersie (H = 15 m,Φ = 200 m).

7. Programul de funcționare

- 24 ore/zi (3 schimburi/zi), 5 zile/saptamana, 250 zile/an.

II. Instalațiile, măsurile și condițiile de protecție a mediului

1. Stațiile și instalațiile pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu, din dotare (pe factori de mediu)

APA

Stații și instalații de epurare sau de preepurare a apelor uzate

Instalații de epurare ape uzate menajere

Apele uzate menajere colectate de la grupurile sanitare aferente Halei UAP 1 sunt dirijate către o ***micro-stație de epurare biologică.*** Capacitatea stației de epurare este de 30 l.e, Qzi max = 4,5 mc/zi. Dimensiunile stației de epurare sunt 3000 x 2300 mm, cu un volum de 9000 litri.

Stația de epurare are structura de PPR cu o grosime a peretelui de 4-8 mm. Funcțional, stația este formată din 4 compartimente:

1. Bazinul de sedimentare – în bazinul de sedimentare are loc decantarea primară a apei uzate menajere care intră în stație printr-o țeavă cu diametrul de 110 mmm, etanșată cu o garnitură de cauciuc. La partea inferioară a bazinului se decantează materiile mai grele decât apa, care se descompun în prezența bacteriilor anaerobe;
2. Bazinul de fermentare – bazinul de fermentare comunică cu bazinul de sedimentare prin intermediul unor fante în peretele despărțitor. Bazinul de fermentare este prevăzut cu un dispozitiv de aerare pentru favorizarea dezvoltării bacteriilor aerobe și a procesului de epurare aerobă.
3. Bazinul de oxidare totală – comunică cu bazinul de fermentare printr-o fantă dispusă în partea de sus a peretelui despărțitor. În bazinul de oxidare totală există un al doilea dispozitiv de oxigenare a apei conducând la un randament de epurare de peste 90%;
4. Bazinul de sedimentare finală și evacuare – în acest bazin are loc sedimentarea finală a apei. Nămolul rezultat este transferat cu ajutorul unui sistem air-lift în primul compartiment, pentru a fi trecut din nou prin fazele de epurare.

Apele uzate menajere provenite de la grupurile sanitare aferente Halei UAP 2 sunt dirijate către o ***fosă septică tricamerală IMHOFF*** cu capacitatea de 3000 l. Funcționalitatea acestei fose septice se bazează pe două procese de gravitație diferite: sedimentare și flotație.

Principalul rol al compartimentării tricamerale ale acestei fose septice este acela de a asigura într-un mod natural tratarea și epurarea apelor uzate, precum și aducerea acestora la parametrii prevăzuți de normativele legislative.

Camera 1 este un compartiment de sedimentare cu rol de a prelua apele menajere și având ca efect datorită diferențelor de greutate dintre materia sedimentabilă și lichid, de a separa materia grea care va precipita în zona de descompunere anaerobă, de tratare. Resturile plutitoare rămân în această cameră urmând a fi descompuse de bacteriile anaerobe formate în interiorul fosei septice, pentru a fi transformate în materii sedimentabile.

Camera 2 are rolul de a prelua resturile sedimentabile din camera de sedimentare și cu ajutorul bacteriilor anaerobe se produce un proces de descompunere a acestor resturi sedimentate diminuând volumul lor inițial și având ca rezultat un nămol care se elimina prin vidanjare periodic.

Camera 3 are rolul de limpezire și sedimentare suplimentare.

<u>Stația de epurare ape uzate tehnologice</u>

Sursele de apă uzată care ajung la stația de epurare ape tehnologice sunt constituite din apele uzate din procesul de tratament chimic de suprafață, respectiv:

- procesul continuu de spălare a pieselor (băile de spălare 1, 2, 3, 4 și 6);
- reînnoirea băilor de spălare (săptămânal), a băii de conversie (săptămânal) și a băilor de degresare și decapare (semestrial);
- procesul de tratare ape uzate tehnologice.

Principalele componente ale stației de tratare ape uzate tehnologice sunt:

- rezervor de colectare ape uzate de spălare cu capacitatea de 5000 l;
- rezervor de colectare ape uzate de spălare cu capacitatea de 5000 l;
- platformă metalică;
- rezervor de dozare clorură ferică și pompă dozatoare;
- rezervor de dozare acid clorhidric cu capacitatea de 100 l și pompă dozatoare;
- rezervor de dozare hidroxid de calciu cu capacitatea de 100 l și pompă dozatoare;
- rezervor dozare agent floculare cu capacitatea de 100 l și pompă dozatoare;
- rezervoare de reacție (1) și (2) cu capacitatea de 2000 l fiecare;
- pompă transfer soluții de reacție;
- sistem de amestecare;
- rezervor colectare vapori;
- valve de dozare și sistem by-pass;
- decantor LAMELLA cu capacitatea de 3000 l;
- rezervor de verificare finală pH cu capacitatea de 1000 l;
- pompă de transfer către bașa de acumulare;
- pompă de nămol;
- filtru presă cu plăci cu volumul de 50 l, având o suprafață totală de filtrare de 3 m^2;
- sistem de control PLC pentru procesul de dozare.

Capacitatea stației de tratare a apelor uzate tehnologice este de 1000 l/h.

Apele uzate tehnologice rezultate de la tratamentul de suprafață sunt colectate în 2 rezervoare de colectare cu capacitatea de 5000 l fiecare. Cu ajutorul unei pompe de transfer apele uzate sunt transferate în rezervorul de reacție 1.

Instalația prepară agenții de reacție în rezervoare de preparare și îi transferă către rezervoarele specifice.

Se dozează acid clorhidric pentru reducerea valorii pH-ului, apoi clorură ferică. Dozarea acestora este urmată de amestecarea conținutului.
Din rezervorul de reacție (1), apele uzate sunt transferate în rezervorul de reacție (2) pentru neutralizare, unde se dozează soluție de hidroxidul de calciu până la obținerea unei valori pH de 6,5 – 8,5. Această operație este urmată de dozarea agentului de floculare (Alfiflock 61).

Din rezervorul de reacție (2), apele uzate sunt transferate în decantorul LAMELLA, unde are loc decantarea flocoanelor din apă.
Valoarea pH-ului este verificată în rezervorul de verificare finală pH, iar dacă valoarea acestuia se încadrează în limitele legale (6,5 – 8,5), apele uzate sunt evacuate din instalație, iar în cazul în care pH-ul nu se încadrează în aceste valori, apele uzate sunt transferate în bașa de colectare de 7,5 m^3, în vederea reintroducerii în procesul de epurare.

Nămolul din decantorul LAMELLA este preluat cu ajutorul unei pompe de nămol și introdus în filtrul presă cu plăci. Nămolul deshidrata este preluat de S.C. RIAN CONSULT S.R.L., în baza Contractului de prestări servicii nr. 16/01.10.2018.

Apele pluviale provenite de pe suprafețele betonate sunt preepurate înainte de evacuare în pârâul Valea Ulitească prin intermediul a două separatoare de produse petroliere, montate pe rețeaua separativă de canalizare a apelor pluviale potențial contaminate.

Apa fără produse petroliere se adună în partea inferioară a compartimentului și de aici părăsește instalația printr-un preaplin comandat de un plutitor.

Aceste separatoare efectuează o separare eficientă cu un randament >95%. Nămolul rezultat este preluat pe bază de contract de S.C. RIAN CONSULT S.R.L.

AER

Instalații pentru dispersia și reținerea poluanților în aer

Instalație/ echipament	Intrări	Ieșiri	Monitorizare/reducerea poluare	Punct de emisie
Linie de vopsire umedă				
Cabină curățare manuală	Repere de aluminiu tratate, repere din material plastic	PM_{10}	Instalație locală captare-evacuare mecanică și filtru cutat de hârtie + filtru G3 Qaer = 7000 m^3/h	Coș dispersie h = 12,5 m D = 450mm x 450mm
Cabină de grunduire	Repere, grund	PM_{10}, COV_t	2 instalații locale captare-evacuare mecanică și filtru cutat hârtie F5 + filtru G3 Qaer = 2 x 16000 m^3/h	Coș dispersie h = 12,5 m D = 1260mm x 630mm
Cabină de vopsire	Repere, vopsea	PM_{10}, COV_t	2 instalații locale captare-evacuare mecanică și filtru cutat hârtie F5 + filtru G3 Qaer = 2 x 16000 m^3/h	Coș dispersie h = 12,5 m D = 1260mm x 630mm
Uscare cu aer 1	Repere vopsite	PM_{10}, COV_t	Instalație captare-evacuare mecanică Qaer = 3000 m^3/h	Coș dispersie h = 12,5 m D = 165mm x 160mm
Uscare cu aer 2	Repere vopsite	PM_{10}, COV_t	Instalație captare-evacuare mecanică Qaer = 2000 m^3/h	Coș dispersie h = 12,5 m D = 150mm x 150mm
Arzător cuptor întărire	Gaze naturale	NOx, PM_{10}, SO_2, CO	Instalație locală captare-evacuare mecanică	Coș dispersie h = 12,5 m

Instalație/ echipament	Intrări	Ieşiri	Monitorizare/reducerea poluare	Punct de emisie
			Qaer = 350 m^3/h	D = 340mm x 305mm
Cuptor întărire	Repere vopsite	PM_{10}, COV_t	Instalație locală captare-evacuare și filtru F6 + filtru G3 Qaer = 3000 m^3/h	Coș dispersie h = 12,5 m D = 165mm x 160mm
Cameră preparare vopsea	Vopsea	PM_{10}, COV_t	Instalație locală captare-evacuare mecanică Qaer = 2.000 m^3/h	Coș dispersie h = 12,5 m D = 150mm x 150mm
Linie tratament de suprafață și vopsire uscată				
Arzător etapă degresare	Gaze naturale	NOx, PM_{10}, SO_2, CO	Instalație locală captare-evacuare mecanică Qaer = 422 m^3/h	Coș dispersie h = 12,5 m Φ = 300 mm
Arzător cuptor uscare	Gaze naturale	NOx, PM_{10}, SO_2, CO	Instalație locală captare-evacuare mecanică Qaer = 221 m^3/h	Coș dispersie h = 12,5 m Φ = 300 mm
Arzător cuptor întărire	Gaze naturale	NOx, PM_{10}, SO_2, CO	Instalație locală captare-evacuare mecanică Qaer = 350 m^3/h	Coș dispersie h = 12,5 m Φ = 300 mm
Stație tratare ape uzate	Ape uzate, agenți de tratare ape uzate	PM_{10}, COV_t	Tiraj natural	Coș dispersie h = 12,5 m
Centrale termice				
Centrala termică aferentă UAP 1 cu cazan cu puterea termică de 85 kW	Gaze naturale	NOx, PM_{10}, SO_2, CO	Canal gaze de ardere racordate la coș individual de dispersie – tiraj forțat	Coș dispersie H = 15 m Φ = 100 m
Centrala termică aferentă UAP 2 cu cazan cu puterea termică de 150 kW	Gaze naturale	NOx, PM_{10}, SO_2, CO	Canal gaze de ardere racordate la coș individual de dispersie – tiraj forțat	Coș dispersie H = 15 m Φ = 200 m

2. Dotari si masuri pentru protectia mediului

Zona de amplasare a unităților de producție este acoperită în totalitate de suprafețe betonate, izolate de mediu, cu capacitate de preluare integrală a eventualelor scurgeri accidentale. Toate instalațiile/ echipamentele sunt montate în interiorul halelor de producție sau a facilităților conexe și sunt montate suprateran în vederea asigurării unei supravegheri corespunzătoare și a unei intervenții rapide în caz de accident.

- Pentru transportul, manevrarea și stocarea materialelor:

  - Materiile prime și materialele sunt aprovizionate cu mijloace de transport și în ambalajele furnizorilor, fiind descărcate și manevrate în incinta obiectivului numai pe suprafețe betonate.
  - Substanțele chimice sunt descărcate din mijloacele de transport și manevrate în incinta obiectivului numai pe suprafețe betonate.
  - Materiile și materialele sunt depozitate separat, în funcție de tipul acestora și cât mai aproape de locul de utilizare, în magazii sau spații de stocare special destinate, fiind inscripționate corespunzător.
  - Toate spațiile de depozitare sunt marcate cu denumirea magaziei/depozitului și cu simboluri grafice privind tipurile de pericol, dacă este cazul.
  - Pe amplasament nu există rezervoare subterane/supraterane pentru stocarea substanțelor chimice.
  - Peste 76 % din suprafața totală a incintei este fie construită, fie protejată prin betonare.

- Pentru colectarea, epurarea și evacuarea apelor uzate și a celor pluviale:

  - Măsuri constructive aferente gospodăririi apelor uzate și a celor pluviale pe amplasamentul analizat;
  - Operarea și întreținerea corespunzătoare și supravegherea periodică a sistemelor de gestionare a apelor uzate (colectarea, stocarea și evacuarea apelor uzate).
- Pentru gestionarea deșeurilor-societatea are implementat un sistemul de gestionare a acestora.

3. Concentrațiile și debitele masice de poluanți, nivelul de zgomot, de radiații, admise la evacuarea în mediu, depășiri permise și în ce condiții

3.1. APA

-Indicatorii de calitate ai apelor **pluviale pre-epurate evacuate în V. Uliteasca** se vor incadra in urmatoarele limite stabilite conform NTPA 001/2002 aprobat prin HG. 188/2002 cu modificarile si completarile ulterioare:

– pH	6,5 – 8,5
– materii totale în suspensie	60 mg/l;
– produs petrolier	5 mg/l(fara irizatii)
– reziduu filtrat la 105°C	2000 mg/l.

Alti indicatori de calitate nespecificati se vor incadra in limitele prevazute de NTPA 001.

-Vidanjarea apelor uzate menajere și tehnologice epurate se realizează în baza Contractului de prestări servicii vidanjare nr. 1081/19.03.2018 încheiat cu S.C EXPERT SERVICII VIDANJARE S.R.L., care este operator autorizat conform Autorizației de agreere nr.16/2017 privind serviciul de colectare/vidanjare ape uzate de la utilizatori persoane fizice/ persoane juridice/ instituții publice și descărcarea acestora în Stația de epurare Pitești emisă de S.C. APA CANAL 2000 S.A.

- Indicatorii de calitate ai apelor uzate evacuate prin vidanjare se vor incadra in limitele maxime stabilite de operatorul statiei de epurare, in care sunt deversate conform NTPA 002/2002 aprobat prin HG 188/2002 cu modificarile si completarile ulterioare.

3.2. AER

Nr. crt.	Sursa	Tip echipament reținere	NO_X	SO_2	CO	Pulberi	COV_t	Înălțime coș (m)
			mg/Nm³					
Linia vopsire umeda								
1	Arzător cuptor întărire	-	350	35	100	5	-	12,5
2	Cabină vopsire	Filtru cutat hârtie + filtru G3	-	-	-	50	50	12,5
3	Cabină grunduire	Filtru cutat hârtie + filtru G3	-	-	-	50	50	12,5
4	Cuptor întărire	Filtru F6 + filtru G3	-	-	-	50	50	12,5
5	Uscare cu aer 1	-	-	-	-	50	50	12,5
6	Preparare vopsea	-	-	-	-	50	50	12,5
7	Uscare cu aer 2	-	-	-	-	50	50	12,5
8	Curățare manuală	Filtru cutat hârtie + filtru G3	-	-	-	50	50	12,5
Linia vopsire uscata								
9	Arzător cuptor uscare	-	350	35	100	5	-	12,5
10	Arzător	-	350	35	100	5	-	12,5

MINISTERUL MEDIULUI APELOR ȘI PĂDURILOR AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI ARGEȘ A.N.P.M. ROMANIA

Nr. crt.	Sursa	Tip echipament	NO_X	SO_2	CO	Pulberi	COV_t	Înălțime coș
	cuptor întărire							
11	Arzător etapă degresare	-	350	35	100	5	-	12,5
12	Stație tratare ape uzate	-	-	-	-	50	50	12,5
Centrala termica								
15	Centrala termică UAP 1	-	350	35	100	5	-	12,5
16	Centrala termică UAP 2	-	350	35	100	5	-	12,5

3.3. ZGOMOT

Nivelul de zgomot la limita incintei se va încadra în limitele de zgomot (**SR 10009/2017 – Acustica urbana** – limite admisibile ale nivelului de zgomot din mediul ambiant).

Alte condiții de funcționare decit cele normale:

În cazul condițiilor planificate de funcționare altele decît cele normale (porniri/opriri), titularul are obligația limitării timpului de operare în aceste condiții.

În cazul unor situații neplanificate (de ex. accidente, oprirea alimentării cu energie, combustibil, disfuncționalități ale sistemelor de colectare/tratare şi evacuare a emisiilor, etc.) titularul are obligația opririi în cel mai scurt timp posibil din punct de vedere tehnologic a instalației generatoare de emisii.

Titularul are obligația să ia toate măsurile ca în aceste condiții de funcționare emisiile din instalație să nu genereze deteriorarea calității aerului.

III. Monitorizarea mediului

1. Indicatori fizico-chimici, bacteriologici si biologici emisi, emisii de poluanti, frecventa

- **Apa uzata** (ape pluviale pre epurate) - se vor efectua buletine de analiza pentru apele uzate evacuate in v. Ulitesca, pentru indicatorii mentionati la ***Cap.II, punctul 3-3.1. APA , cu frecventa semestriala,*** *rapoartele de incercare fiind efectuate de un laborator acreditat pentru toti indicatorii autorizati.*

-**Ape uzate tehnologice si menajere epurate, vidanjate**- cele 3 bazine de colectare a apelor- frecventa stabilita de operatorul statiei de epurare.

- **Aer-Emisii**

Linia vopsire umeda

- **Cabina vopsire-** se vor efectua buletine de analiza, masuratori la cosul cabinei- pentru indicatorii: pulberi si COV- **frecventa – trimestrial;**

- **Cabina grunduire-** se vor efectua buletine ce analiza, masuratori la cosul cabinei- penru indicatorii: pulberi si COV- **frecventa- trimestrial;**

- **Cuptor intarire-** se vor efectua buletine de analiza, masuratori la cosul cuptorului- pentru indicatorii: NOx, SO2, CO, pulberi, COV- **frecventa -trimestrial;**

- **Uscare cu aer 1-** se vor efectua buletine de analiza, masuratori la cos, pentru indicatorii: pulberi si COV- **frecventa trimestrial;**

- **Preparare vopsea-** se vor efectua buletine de analiza, masuratori la cos, pentru indicatorii: pulberi si COV- **frecventa trimestrial;**

- **Uscare cu aer 2** - se vor efectua buletine de analiza, masuratori la cos, pentru indicatorii: pulberi si COV- **frecventa trimestrial;**

- **Curatare manuala** - se vor efectua buletine de analiza, masuratori la cos, pentru indicatorii: pulberi si COV- **frecventa trimestrial;**

Linia vopsire uscata

- **Arzatoarele cuptoarelor de uscare, intarire, degresare-** se vor efectua buletine de analiza, masuratori la cosul cuptorului- pentru indicatorii: NOx, SO2, CO, pulberi, **frecventa –anual:**

- **Statia de tratare ape uzate** se vor efectua buletine de analiza, masuratori la cos - pentru indicatorii: pulberi si COV **frecventa -trimestrial;**

-ZGOMOT- se vor efectua masuratori de **zgomot - anual** – la limita amplasamentului spre cea mai apropiata locuinta.

2. Date ce vor fi raportate la A.P.M. Arges si periodicitatea

- **Situaţia gestiunii deşeurilor colectate/rezultate**: tipul si codul acestuia, cantitatea colectata/produsa,stocata temporar, modul de stocare, destinaţia deşeurilor (agentul economic care valorifică sau reciclează acest tip de deşeu), transport si eliminare (conform formular stabilit prin H.G.856/2002-privind evidenţa gestiunii deşeurilor şi pentru aprobarea listei cuprinzând deşeurile, inclusiv deşeurile periculoase si prelucrat pentru a cuprinde toate categoriile de deseuri)- **frecventa anuala;**

- **Rezultatele monitorizarilor, pentru indicatorii mentionati la Cap.III, pct.1- frecventa anual.**

- **Se vor raporta evenimente sau accidente cu impact negativ asupra mediului, imediat de la producerea acestora.**

IV. Modul de gospodărire a deșeurilor și a ambalajelor

1. Deșeuri produse, colectate, stocate temporara (tipuri,cantitati, mod de stocare/eliminare)

Sursa de deșeuri	Denumire deșeu	Cod deșeu*	Cantități generate	Mod de stocare/ eliminare
Producție componente auto din material plastic	Materiale plastice (rebut din procesul tehnologic)	16 01 19	6 t/an	Colectare separată în depozitul de deșeuri de vopsea și solvenți, depozitare temporară în vederea predării pentru valorificare (operațiunea R12) și/sau eliminare de către un operator autorizat.
	Deșeuri de adeziv și cleiuri cu conținut de solvenți organici sau substanțe periculoase (deșeuri de adeziv)	08 04 09*	0,07 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment de deșeuri nepericuloase), depozitare temporară și predare în vederea valorificării (operațiunea R4) de către un operator autorizat.
	Deșeuri de materiale plastice (spumă poliuretanică)	07 02 13	0,35 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment de deșeuri nepericuloase), depozitare temporară și predare în vederea valorificării (operațiunea R4) de către un operator autorizat.
	Absorbanți, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altă specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu	15 02 02*	19,5 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment de deșeuri nepericuloase), depozitare temporară și predare în vederea valorificării (operațiunea R9) de către un operator autorizat.

MINISTERUL MEDIULUI APELOR ȘI PĂDURILOR AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI ARGEȘ 1 A.N.P.M. ROMANIA

	substanțe periculoase (elemente filtrante rebut)			
Pregatire si vopsire piese	Deșeuri de pulberi de acoperire (vopsea pudră neutilizabilă)	08 02 01	1,5 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment de deșeuri nepericuloase), depozitare temporară și predare în vederea valorificării (operațiunea R9) de către un operator autorizat.
	Deșeuri de la îndepărtarea vopselelor și lacurilor cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 17*	19 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment de deșeuri periculoase), depozitare temporară și predare în vederea valorificării (operațiunea R12) și/sau eliminării de către un operator autorizat.
	Nămoluri de la vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 13*	0,5 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment de deșeuri periculoase), depozitare temporară și predare în vederea valorificării (operațiunea R12) de către un operator autorizat.
Tratarea apei prin osmoza inversa	Deșeuri solide de la filtrarea primară (inclusiv nisip, cartușe filtrante)	19 09 01	0,2 t/an	Colectare separată după demontare, sortare și depozitare temporară în vederea predării pentru valorificare (operațiunea R12) și/sau eliminare de către un operator autorizat.
	Cărbune activ epuizat	19 09 04	0,1 t/an	Atunci când este necesară înlocuirea acestuia, colectare separată în container metalic mobil, acoperit, depozitare temporară și preluare în vederea eliminării prin depozitare finală de către un operator autorizat.

Tratarea apelor uzate tehnologice	Nămoluri cu conținut de substanțe periculoase provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale	19 08 13*	1 t/an	Colectarea separată a nămolului deshidratat în container metalic (compartiment de deșeuri periculoase), depozitare temporară și preluare în vederea eliminării finale prin depozitare de către un operator autorizat.
	Rășină schimbătoare de ioni saturată sau epuizată	19 08 06*	0,175 m^3/ 5 ani	Atunci când este necesară înlocuirea acesteia, colectarea separată în container metalic (compartiment de deșeuri periculoase), depozitare temporară și preluare în vederea eliminării finale prin depozitare de către un operator autorizat.
Activitati de productie, activitati de asamblare+ activitati de reparatii si intretinere	Ambalaje de hârtie carton	15 01 01	3,8-4 t/an	Colectare separată în recipient metalic (benă) în depozitul exterior (compartiment hârtie-carton), depozitare temporară și predare în vederea valorificării (operațiunea R12) de către un operator autorizat.
	Ambalaje de materiale plastice	15 01 02	2,2-2,5 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment plastic), depozitare temporară și predare în vederea valorificării (operațiunea R12) de către un operator autorizat
	Ambalaje de lemn	15 01 03	6-6,5 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment lemn și compartiment paleți din lemn), depozitare temporară și reutilizare internă sau predare în vederea valorificării (operațiunea R12) de către un operator autorizat.

	Ambalaje metalice	15 01 04	0,25 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment lemn și compartiment paleți din lemn), depozitare temporară și reutilizare internă sau predare în vederea valorificării (operațiunea R12) de către un operator autorizat.
	Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase (ambalaje metalice sau din materiale plastice)	15 01 10*	15 t/an	Colectare separată în depozitul de deșeuri de vopsea și solvenți, depozitare temporară în vederea predării pentru valorificare (operațiunea R12) și/sau eliminare de către un operator autorizat.
	Metale feroase (deșeuri de la asamblare produse)	16 01 17	0,55-0,6 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment de deșeuri nepericuloase), depozitare temporară și predare în vederea valorificării (operațiunea R4) de către un operator autorizat.
	Metale neferoase (deșeuri de aluminiu din prelucrarea barelor pentru plafon)	16 01 18	20 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment de deșeuri nepericuloase), depozitare temporară și predare în vederea valorificării (operațiunea R4) de către un operator autorizat.
Activitati de productie	Aluminiu	17 04 02	100 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (container aluminiu), depozitare temporară și predare în vederea valorificării (operațiunea R4) de către un operator autorizat

Activitati de reaparatii si intretinere	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*	0,1 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment de deşeuri nepericuloase), depozitare temporară şi predare în vederea valorificării (operaţiunea R9) de către un operator autorizat.
	Uleiuri hidraulice sintetice	13 01 11*	0,15 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment de deşeuri nepericuloase), depozitare temporară şi predare în vederea valorificării (operaţiunea R9) de către un operator autorizat.
	Absorbanţi, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altă specificaţie), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecţie contaminată cu substanţe periculoase (materiale absorbante, materiale filtrante şi EIP contaminate)	15 02 02*	0,3 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment de deşeuri periculoase), depozitare temporară şi predare în vederea valorificării (operaţiunea R12) şi/sau eliminării de către un operator autorizat.
	Baterii şi acumulatori incluşi în 16 06 01, 16 06 02 sau 16 06 03 şi baterii şi acumulatori nesortaţi conţinând	20 01 33*	0,01 t/an	Colectare separată în recipient metalic în depozitul exterior (compartiment de deşeuri periculoase), depozitare temporară şi predare în vederea valorificării (operaţiunea R12) de către un operator autorizat.

	aceste baterii			
	Echipamente electrice și electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 și 20 01 35	20 01 36	0,02 t/an	Colectare separată după demontare, sortare și depozitare temporară în vederea predării pentru valorificare (operațiunea R12) și/sau eliminare de către un operator autorizat.
	Amestecuri de deșeuri rezultate de la separatoarele de produse petroliere	13 05 08*	0,05 t/an	Nu se depozitează pe amplasament, fiind preluat în vederea eliminării de către un operator autorizat.
	Nămoluri de la epurarea apelor uzate orășenești (nămoluri de la micro-stațiile de epurare ape uzate menajere)	19 08 05	0,1 t/an	Nu este depozitat pe amplasament, fiind preluat de operatorul autorizat pentru vidanjarea apelor uzate menajere în vederea valorificării sau eliminării finale prin depozitare.
Personal de supervizare, intretinere	Deșeuri municipale amestecate	20 03 01	15 t/an	Colectare separată în containere metalice, depozitare temporară și predare în vederea eliminării finale prin depozitare prin operator autorizat.

2. Depozitarea definitiva a deseurilor

Deşeurile menajere sunt eliminate final la un depozit de deseuri municipale, autorizat.

3. Modul de transport al deșeurilor și măsurile pentru protecția mediului

Respectarea prevederilor H.G. nr.1061/2008 privind transportul deşeurilor periculoase si nepericuloase pe teritoriul României. Deseurile sunt transportate cu mijloace de transport ale prestatorilor de servicii.

4. Monitorizarea gestiunii deşeurilor

a) ţinerea evidenţei deşeurilor produse, conform H.G.nr.856/2002: tipul deşeului şi codul acestuia, secţie/instalaţie, cantitatea produsă, modul de stocare, transport şi eliminare;
b) colectarea selectiva a deseurilor, evitarea formarii de stocuri, predarea deseurilor reciclabile la agentii economici autorizati pentru valorificare;
c) efectuarea transportului de deseuri in conformitate cu prevederile Hotărarii Guvernului nr. 1061/2008 privind transportul deşeurilor periculoase şi nepericuloase pe teritoriul României.

5.Monitorizarea gestiunii ambalajelor

-Ambalajele reciclabile de hartie-carton, metlaice, din materiale plastice si din lemn sunt depozitate temporar, pe categorii, in recipienti amplasati in depozitul exterior de deseuri, de unde sunt reutilizate intern sau sunt predate in vederea valorificarii de operatori autorizati.

V. Modul de gospodărire a substanţelor şi amestecurile periculoase

- Conform reglementarilor in vigoare, fisele de securitate ale materialelor si substantelor chimice sunt puse la dispozitia personalului operator, inclusiv in zonele de stocare. Informatiile privind comppzitia chimica a produsului, si in cazul preparatelor chimice, a principalilor componenti, precum si alte informatii privind proprietatile acestora, date privind identificarea pericolelor, masuri de prim ajutor, masuri de prevenire si stingere a incendiilor, masuri pentru prevenirea scurgerilor accidentale, cerinte privind transportul, manevrarea si depozitarea, date privind stabilitatea sireactivitatea, informatii toxicologice, informatii ecologice, recomandari privind eliminarea finala.
- Substantele/amestecurile periculoase utilizate in activitate sunt cele prezentate la **Capitolul I. pct.2-Materiile prime, auxiliare, combustibilii şi ambalajele folosite.**

2. Modul de gospodarire a ambalajelor rezultate de la substantele chimice

- Ambalajele care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase sunt preluate in vederea valorificarii si/sau eliminarii de operatori autorizati.

3. Monitorizarea gospodaririi substantelor chimice

Titularul activitatii in care sunt prezente substante chimice are obligatia de a inregistra consumurile de substante chimice.
- Se vor lua toate măsurile necesare privind recepţia, descărcarea, depozitarea şi livrarea materiilor prime, a materialelor auxiliare şi a substanţelor chimice pentru a se preveni efectele negative asupra mediului, în special poluarea aerului, solului, apei de suprafaţă şi subterane, precum şi mirosurile, zgomotele şi riscurile directe asupra sănătăţii populaţiei.
- Operatorul are obligaţia menţinerii evidenţei materiilor prime, materialelor şi substanţelor chimice utilizate şi întocmirea de proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanţă cu noile progrese referitor la materiile prime şi utilizarea de materii prime adecvate, cu impact mai redus asupra mediului.
- Se vor afla în stoc materiale absorbante sau de neutralizare a scurgerilor accidentale.
- Operatorul va asigura aprovizionarea cu cantităţile necesare de materii prime şi materiale astfel încât să se evite generarea de stocuri şi transformarea acestora în deşeuri.
- Orice modificare a tipului materiilor prime şi a substanţelor utilizate va fi notificată autorităţii competente pentru protecţia mediului.

- Operatorul utilizează în cadrul proceselor substanţe chimice periculoase ambalate, etichetate, clasificate în conformitate cu Regulamentul CE nr. 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea si ambalarea substantelor si a amestecurilor de modificare si de abrogare a Directivelor 67/548/CEE si 1999/45/CE, precum si de modificare a Regulamentului CE nr. 1907/2006. Operatorul va deţine pe amplasament fişele tehnice de securitate pentru substanţele şi preparatele chimice periculoase pe care le utilizează, editate în limba română, conform Regulamentului CE 1907/2006 REACH privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea şi restricţionarea substanţelor chimice.
- Operatorul va solicita de la furnizorii substanţelor şi preparatelor chimice utilizate dovada preînregistrării/înregistrării la Agenţia Europeană de Chimicale, conform Regulamentului 1907/2006/CEE privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea şi restricţionarea substanţelor chimice (REACH).
- Conform Regulamentului 1907/2006 – REACH , utilizatorii de substante chimice sunt obligati sa gestioneze substantele chimice conform Fiselor cu Date de Securitate intocmite in conformitate cu Anexa I a Regulamentul nr. 453/2010. Substantele se vor folosi numai pentru utilizarile prezentate in Fisa cu Date de Securitate.

Titularul activității are obligația ***a se îngriji de valabilitatea contractelor****, pentru a opera activitatea conform cerințelor legale.*

Titularul activității este ***răspunzător de deteriorarea mediului, de orice daune*** *ce s-ar produce, sub acțiunea ori prin inacțiunea sa, mediului înconjurător în toate componentele lui și are obligația să aplice atât măsurile de protejare a acestuia, cât și finanțarea și execuția operativă, în conditiile legii, a oricaror lucrări/bunuri/dotări/servicii/instalații de trebuință pentru* ***neafectarea oamenilor și a mediului înconjurător****.*

În situația modificării actelor normative menționate în prezenta autorizație,*titularul, neputându-se prevala de necunoașterea legii*, are obligația să se supună prevederilor noilor acte normative intrate în vigoare, ce modifică, completează sau abrogă actele normative vechi; în sensul acestei obligații, interpretarea și aplicarea prevederilor noilor acte normative intrate în vigoare nu trebuie să aducă atingere *principiului stabilității și securității raporturilor juridice* și nici *principiului tempus regit actum - timpul guvernează actul.*

Sub sancţiunile prevăzute de legislaţia de mediu în vigoare şi sub controlul respectării condiţiilor legale şi parametrilor de funcţionare, titularul actului de reglementare - actului autorității competente pentru protecția mediului - are obligaţia de a lua *toate măsurile necesare* pentru ca *exercitarea activității pe amplasament să se realizeze*, conform legii, *astfel încât* *să prevină poluarea, precum și orice efect advers asupra factorilor de mediu, fără a prejudicia starea de sănătate și de confort a populației.*

Titularul autorizaţiei de mediu are obligaţia de a notifica Agenţia pentru Protecţia Mediului Argeş dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii autorizaţiei de mediu, precum şi asupra oricăror modificări ale condiţiilor care au stat la baza emiterii autorizaţiei de mediu, înainte de

realizarea modificării conform prevederilor art.15 al OUG. nr.195/2005, aprobată cu modificări prin Legea nr.265/2006, cu modificările şi completările ulterioare.

Prezenta autorizatie de mediu isi pastreaza valabilitatea pe toata perioada in care beneficiarul acesteia obtine viza anuala, conform prevederilor Legii nr.219/2019 pentru modificarea si completarea art.16 din Ordonanta de urgenta a Guvernului nr. 195/2005 privind protectia mediului.

Titularul va solicita obtinerea vizei anuale, in fiecare an, cu maximum 90 de zile şi minimum 60 de zile, înainte de ziua şi luna corespunzătoare zilei şi lunii în care a fost emisă autorizaţia pe care acesta o deţine, conform art. 5 alin. (4) din Procedura de aplicare a vizei anuale a autorizaţiei de mediu şi autorizaţiei integrate de mediu, aprobata prin Ordinul 1150 din 27 mai 2020 privind aprobarea Procedurii de aplicare a vizei anuale a autorizaţiei de mediu şi autorizaţiei integrate de mediu.

Nerespectarea prevederilor autorizaţiei de mediu se sancţionează conform prevederilor legale în vigoare.

Prezenta autorizaţie de mediu conţine 50 (cincizeci) pagini şi a fost eliberată în trei exemplare.

DIRECTOR EXECUTIV,
ing. Cristiana Elena SURDU

MINISTERUL MEDIULUI APELOR ŞI PĂDURILOR
AGENŢIA PENTRU PROTECŢIA MEDIULUI ARGEŞ
A.N.P.M. ROMANIA

p ŞEF SERVICIU,
Avize, Acorduri, Autorizatii,
ecolog Georgeta Denisa MARIA

Intocmit,
ing. Luminita Dorina CALIN