

BILANȚ DE MEDIU

pentru activitatea

*Fabricarea de echipamente electrice si electronice
pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule*

**Titular: SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE
SRL**

**punct de lucru Pitești, Str. Nicolae Balcescu, nr. 186, județul
Argeș**



DRÄXLMAIER

2017

BILANȚ DE MEDIU

pentru activitatea

*Fabricarea de echipamente electrice si electronice
pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule*

**Titular: SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE
SRL**

**punct de lucru Pitești, Str. Nicolae Balcescu, nr. 186, județul
Argeș**

ELABORATOR:

ing. Alexandru Daniel Popescu

Elaborator de studii pentru protecția mediului atestat de Ministerul Mediului
Registrul național al elaboratorilor de studii pentru protecția mediului - poziția 306

CUPRINS

Introducere.....	5
1. Informatii generale	6
2. Utilizarea terenului în zona amplasamentului obiectivului și în vecinătatea acestuia.....	7
2.1. Consideratii hidrologice	9
2.2. Conditii climatice	12
2.3. Conditii geomorfologice	16
2.4. Tipurile de sol ale zonei.....	17
2.5. Caracterizare geologica a zonei	17
2.6. Biodiversitatea.....	18
3. Istoricul zonei.....	20
4. Activitatea desfasurata	21
4.1. Descrierea procesului de producție	22
4.1.1. Descrierea principalelor faze ale procesului.....	23
4.2. Procese auxiliare	26
4.3. Dotari	28
4.4. Materii prime si materiale utilizate in procesul tehnologic.....	29
4.5. Stabilirea incadrarii activitatii in prevederile Anexei nr. 7 a Legii nr. 278/2013.....	32
4.6. Stabilirea incadrarii activitatii in prevederile Legii nr. 59/2016.....	33
5. Posibilitatea poluării solului	43
6. Depozitarea deșeurilor	44
6.1. Tipuri de deseuri generate pe amplasament	44
6.2. Gestiunea deșeurilor	47
7. Condensatori / transformatori electrici.....	51

8. Securitatea zonei.....	52
9. Măsuri de pază împotriva incendiilor	53
10. Protecția muncii și igiena locului de muncă.....	54
11. Evacuarea apelor uzate	56
12. Emisii atmosferice	57
13. Impactul zgomotului	60
14. Proximitatea cablurilor de tensiune	61
15. Surse de informare	61

INTRODUCERE

Prezenta lucrare reprezintă Bilanțul de mediu pentru actualizarea Autorizației de mediu pentru activitatea „*Fabricarea de echipamente electrice și electronice pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule*” desfășurată de SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL, la punctul de lucru din Pitesti, str. Nicolae Balcescu, nr. 186, județul Argeș.

SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL, detine Autorizatia de mediu nr. 15/20.01.2015, revizuita la data de 05.11.2015 pentru activitatile:

- Fabricarea de echipamente electrice și electronice pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule - cod CAEN 2931;
- Fabricarea plăcilor, foliilor, tuburilor și profilelor din material plastic - cod CAEN 2221.

Ca urmare a modificărilor aparute în fluxul tehnologic, prin adresa înregistrată la APM Arges cu nr. 10198/25 05 2016, SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL, a depus solicitarea pentru revizuirea autorizației de mediu.

Modificările pentru care se solicita revizuirea autorizației de mediu sunt achiziționarea și montarea următoarelor echipamente:

- o mașină de injectat /spumat spume poliuretanic (polyol + izocianat) Tip HENNECKE ;
- 4 echipamente cu imprimare cu jet de cerneală neagră W52-100.1K;
- Marire spațiu închiriat.

De asemenea, mașina de injectat /spumat spume poliuretanic (polyol + izocianat) Tip ISOTHERM AG a fost mutată la alt punct de lucru.

Necesitatea întocmirii prezentului studiului rezulta datorită prevederilor OUG nr. 195/2005 *privind protecția mediului* cu modificările și completările ulterioare și a Ordinului nr. 1798/2007 *pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației de mediu*.

Bilanțul de mediu a fost elaborat în conformitate cu recomandările Ordinului nr. 184/1997 *pentru aprobarea Procedurii de realizare a bilanțurilor de mediu*.

Bilanțul de mediu reprezintă procedura de a obține informații asupra cauzelor și consecințelor efectelor negative, anterioare, asupra mediului și constă în identificarea surselor de informații, culegerea, analizarea și interpretarea prin studii teoretice a informațiilor disponibile și elaborarea Raportului la Bilanțul de mediu.

Bilanțul de mediu va identifica și cuantifica răspunderea pentru starea mediului în zona de impact a activității analizate.

Lucrarea se va concentra asupra modului de conformare cu prevederile legislației existente.

1. INFORMATII GENERALE

Titularul activitatii: SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL

Sediu social: Timișoara, Calea STAN VIDRIGHIN, Nr. 9 A, HALA 1,
Județul Timiș

Amplasament punct de lucru: Pitesti, str. Nicolae Balcescu, nr. 186, jud.
Arges

Activitati desfasurate:

- Fabricarea de echipamente electrice și electronice pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule - cod CAEN 2931;
- Fabricarea plăcilor, foliilor, tuburilor și profilelor din material plastic - cod CAEN 2221.

Cod Unic de Inregistrare: RO 32753562

Nr. de ordine Registrul Comertului: J35/270/2014

Persoane de contact: Manole Magdalena – EHS Department

Telefon: 0728 089 027

Fax: 0348 735 431

e-mail: manole.elena@draexlmaier.de

Autorizatia de mediu: nr. 15, revizuita la data de 05.11.2015.

Acces: Accesul rutier la amplasamentul SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL se face din str. Nicolea Balcescu, Pitesti.

AUTOR BILANT DE MEDIU:

Popescu Alexandru – Daniel, Elaborator de studii pentru protecția mediului atestat de Ministerul Mediului; Registrul național al elaboratorilor de studii pentru protecția mediului – poziția 306

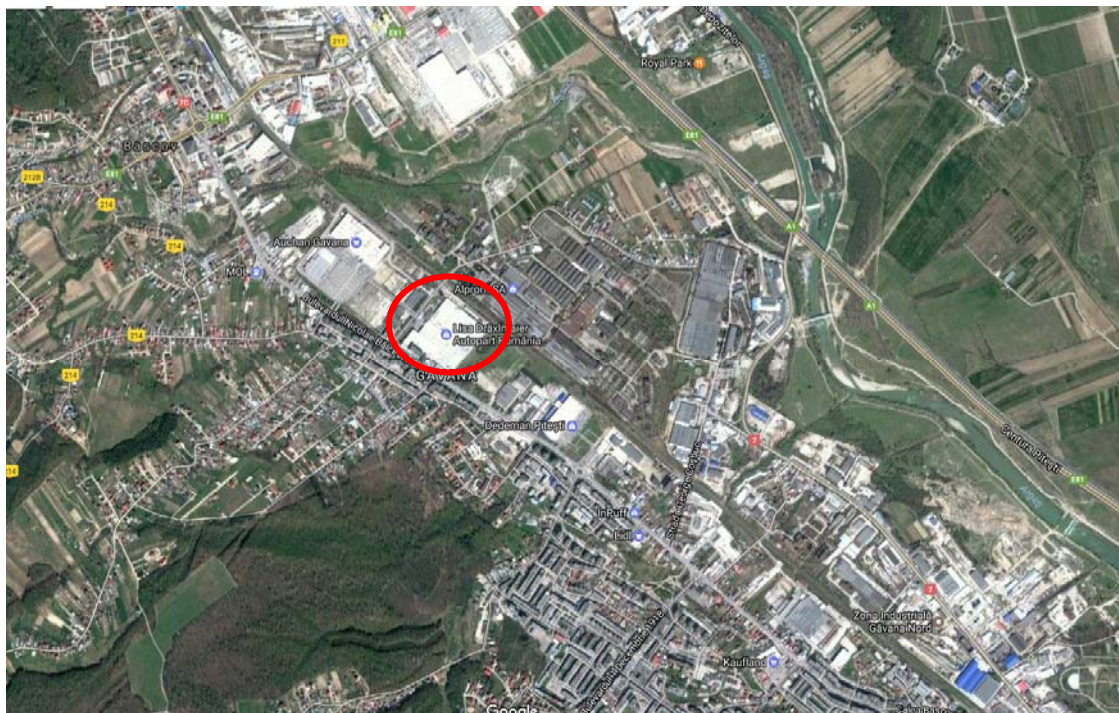
Telefon: 0723 168 004

Orașul are un topoclimat de vale, calm și moderat cu o temperatură medie anuală care variază între 9° și 10°C, media lunii ianuarie fiind de -2,4°C, iar cea a lunii iulie de +20,8°C.

Bine conectat cu principalele orașe învecinate prin infrastructuri de transport rutier și feroviar, Piteștiul este localizat la o răscruce de drumuri, fiind un nod de comunicații cu deschidere internă și internațională. Legăturile cu importante localități ale țării, dintre care București, capitala țării, sunt asigurate prin drumurile europene E81 / A1, DN 73, DN 7, DN 65 și DN 67B.

Obiectivul este amplasat în intravilanul municipiului Pitești, în partea nord-vestică a platformei industriale Pitești Nord, adiacent strazii Nicolae Balcescu, pe terasa mal drept al râului Argeș.

Figura nr. 2 – Incadrarea în zona a amplasamentului analizat



Pentru desfășurarea activității societatea a închiriat în baza Contractului de închiriere nr. 61/31.01.2014 și a actelor adiționale (ultimul act adițional nr. 11/ 29 05 2017), pentru o perioadă nelimitată, o suprafață de totală de 58.938 mp, reprezentând birouri, hale de producție, spații de depozitare, culoare de acces și grupuri sanitare

În conformitate cu prevederile contractuale de închiriere, costurile pentru încălzire, energie electrică, apă, canalizare, curățenie, acces internet sunt incluse în chirie, astfel S.C. Lisa Dräxlmaier Autopart România S.R.L Pitești deținând contracte cu furnizorii de utilități menționate mai sus.

Pe terenul în suprafața de 58 938 mp sunt construite 5 corpuri de clădiri:

- Hala de fabricație, P+E, Sc = 46064 m², Sd = 53111 m²

- Depozit stive inalte, P, Sc = 1877 m², Sd = 1877 m²
- Anexa sociala, P, Sc = 776 m², Sd = 776 m²
- Pavilion administrativ, P + 3E+4E partial, Sc = 1614 m², Sd = 6026 m²
- Depozit exterior ambalaje metalice, P, Sc = 725 m², Sd = 725 m².

2.1. Consideratii hidrologice

Condițiile hidrologice ale amplasamentului

Principala artera hidrografică ce străbate județul Argeș și care dirijează aproape întregul regim hidrologic este râul Argeș. Râul Argeș are izvoarele în cele două paraie principale – Buda (S = 112 km²) și Capra (S = 97 km²) care colectează apele de pe versantul sudic al munților Făgăraș, dintre varfurile Negoiu și Moldoveanu .

Principali afluenți sunt: Valsan (S = 347 km², lungimea 79 km, panta medie 17‰) și Doamnei (S = 1820 km², lungimea 107 km, panta medie 17‰), în bazinul superior al Argeșului, Neajlov (S = 3720 km², lungimea 186 km, panta medie 2‰) și Dambovită (S = 2824 km², lungimea 286 km, panta medie 6‰) în partea inferioară a bazinului.

Râul Argeș

Întreaga rețea hidrografică din zonă este tributară râului Argeș care izvorește din Munții Făgăraș, având direcția generală de curgere N-S, pe cursul superior, pentru că în momentul ieșirii din munți, direcția de curgere sa aiba orientarea NV-SE, atât pe cursul mediu cât și pe cel inferior.

Argeșul are o lungime de 327 km și o suprafață a bazinului de 12.590 km², suprafață care îl situează pe locul 6 în ierarhia râurilor din țara noastră. Izvoarele râului Argeș se află sub varfurile Negoiu și Moldoveanu, la o altitudine de 2536 m și respectiv 2543 m.

Cei mai importanți afluenți ai Argeșului sunt râul Doamnei și râul Targului ce izvoresc din zone bogate în precipitații, făcând parte din așa numita categorie a râurilor de munte. O altă categorie a afluenților râului Argeș o constituie afluenții de câmpie din care fac parte râurile Neajlov, Dambovnic, Sabar, Colentina etc. Această categorie este supusă, în bună măsură, variațiilor sezoniere ale precipitațiilor, cu scaderi foarte importante ale debitelor în anotimpul secetos.

Râul Argeș este regularizat în scopuri energetice, în sudul municipiului Pitesti fiind construit barajul UHE Pitesti. În aval de UHE, apa râului Argeș curge pe canalul de fugă (betonat), pe vechea albăie, cu un debit de servitute de circa 0,5 m³/s. Însa cea mai importantă hidrocentrală construită pe râul Argeș rămâne cea de la Vidraru.

În privința bazinului hidrografic, acesta este mai dezvoltat pe cursul inferior unde, de fapt, sunt amplasate și cele mai importante captări de apă din subteran, iar din punct de vedere al asimetriei se observă că bazinul hidrografic are o

suprafata de 4.840 km² pe dreapta si 7.750 km² pe stanga raului. Aproximativ jumătate din bazinul hidrografic Arges se situeaza la inaltimi mai mari de 200 m.

Debitul mediu multianual, masurat la postul hidrometric Budesti este de 49,70 m³/s, din care 25,3% in perioada ianuarie-martie, 48,3% in perioada aprilie-iunie, 13,79% in perioada iulie septembrie si numai 11,61% in perioada octombrie-decembrie. Aceasta repartitie neuniforma a debitelor medii din cursul anului are consecinte directe asupra captarilor din subteran, in special a celor de mica adancime care functioneaza prin infiltratii de mal. Din acest motiv, in perioadele cu consum maxim de apa (iulie-septembrie), scurgerea medie reprezinta numai 13,7% din total.

Debitul specific al scurgerii medii pe r. Arges, conform datelor furnizate de Administratia Nationala de Hidrologie este de 6,65 l/s/ km², iar volumul maxim de apa pe raul Arges, inregistrat in perioada aprilie-iunie 1956 este de 1260 milioane m³.

Lunca si terasele raului prezinta conditii favorabile pentru obtinerea unor debite importante de apa subterana. Din punct de vedere geologic, raul Arges traverseaza formatiuni de diferite varste si constitutie litologica diversificata, pe directia N-S semnalandu-se prezenta unor formatiuni din ce in ce mai noi.

Conditii hidrogeologice ale amplasamentului

Amplasamentul studiat fiind in zona industrială de nord a municipiului Pitesti, pentru a studia hidrogeologia zonei s-au facut numeroase studii hidrogeologice de-a lungul anilor. De asemenea s-au executat foraje, atat pentru observatii cat si pentru alimentare cu apa a localitatilor din zona si totodata s-au facut si observatii directe asupra izvoarelor, cursurilor de apa, lacurilor si fantanilor satesti din zona, obtinandu-se astfel informatii reale asupra stratelor acvifere si cursurilor de apa din zona cat si informatii asupra litologiei perimetrului. Toate aceste cercetari au pus in evidenta existenta atat a startelor freatic cat si a celor de adancime. Zona de cercetare s-a impartit in doua subzone importante:

- Unitatea vestica – cu caracter de Camp Inalt care, din punct de vedere hidrogeologic este lipsita de un orizont acvifer freatic
- Unitatea estica, ce coboara in terase (terasele si lunca Argesului), in care s-a identificat un orizont acvifer freatic.

Unitatea vestica - este inclusa Platforma Cotmeana care sub aspect hidrogeologic se individualizeaza ca o regiune lipsita de existenta apelor freatic. Platforma Cotmeana este constituita din depozite groase de materiale dentritice care permit acumularea apei subterane numai la baza lor. Alimentarea cu apa pentru localitatile din zona este foarte dificila, apa captandu-se de la adancimi mari, peste 100 m, si cu nivel hidrostatic scazut. Captarea se face din depozitele permeabile al caror acoperis este constituit dintr-o alternanta de argile cu nisipuri.

In Platforma Cotmeana, primul orizont acvifer se intalneste in complexul psamo-pelitic, apartinand Willafranchianului inferior, prezentand adancimi mari, de peste 100 m. din punct de vedere paleohidrogeologic, complexul psefidic care

formeaza culcusul depozitelor loessoide din Campia Inalta a constituit probabil, pana la inceputul Pleistocenului superior, un important strat acvifer freatic. Pentru aceasta pledeaza existenta frecventelor cruste limonitice si manganoase care acopera elementele componente ale complexului psefitic. Odata cu instalarea retelei hidrografice actuale, acest strat acvifer a fost complet drenat. Lipsa apelor freatice din Platforma Cotmeana se atribuie faptului ca aceasta unitate a fost afectata de miscarile neotectonice pozitive (de ridicare) din ce in ce mai intense, orientate nord-sud. Din aceasta cauza orizonturile permeabile superioare au fost drenate catre reseaua hidrografica actuala sau de starturile acvifere subterane, in timp secand complet. Aceasta explicatie este confirmata, pe de o parte de existenta unei pante morfologice mult mai accentuate decat suprafata naturala de depresiune a apelor de adancime din partea de sud a platformei, iar pe de alta parte de constatarea ca in zona de nord a regiunii, apele subterane se intalnesc la adancimi mari, in timp ce in sud ele devin arteziene. In general vaile au curs temporar, secand in anotimpul secetos, deoarece nu sunt alimentate subteran.

Unitatea estica - In aceasta unitate au fost identificate mai multe orizonturi acvifere care sunt descrise dupa cum urmeaza :

➤ Freaticul cantonat in depozitele cuaternare ale luncii Argesului - depozitele cuaternare din lunca Argesului au fost puse in evidenta de forajele executate pentru alimentarea cu apa a municipiului Pitesti si a Platformei Diviziei Petrochimice, in zona Zeama Rece (actual aceste foraje sunt acoperite de lacul de acumulare). Studiile efectuate pe ambele maluri ale raului Arges au aratat ca, in zona de lunca depozitele cuaternare sunt constituite din nisipuri, nisipuri cu pietris si bolovanis care apar de obicei pana la suprafata terenului, uneori fiind acoperite de sol. Acestea au grosimi de 5 - 8 m si cantoneaza apa cu nivel liber. Nivelul apei se intalneste intre 0 - 5 m adancime de sol. Acesta are variatii in timp, datorita precipitatiilor si mai ales nivelului apei din Arges. La pomparile experimentale s-au obtinut debite de 1,5 - 10,0 l/s, la denivelari corespunzatoare 0,5 - 1,5 m. coeficientii de permeabilitate au fost cuprinsi intre 50 - 300 m/zi. Pe baza studiilor, au fost proiectate o serie de captari subterane de-a lungul raului Arges, printre care si captarea « Zeama Rece », executata la circa 6 km SE de platforma combinatului chimic.

➤ Freaticul cantonat in depozitele cuaternare ale teraselor raului Arges - datorita grosimilor mari a depozitelor deluviale care au fost puse in evidenta de majoritatea forajelor din zona la tatana teraselor, freaticul din depozitele teraselor este practic continuu pe toate nivelele acestora. Directia de curgere a freaticului este NV-SE, fiind aproximativ paralela cu directia de curgere a Argesului. Aceste strate acvifere satisfac doar partial necesarul de apa potabila din regiune si sunt situate la adancimi cuprinse intre 0 - 30 m. Aceste strate au o mare raspandire, exceptie facand zona Campului Inalt unde, datorita prezentei stratelor lenticulare de argila, nu exista un start freatic acvifer continuu. De asemenea, tot in aceasta categorie intra si zona nordica a teraselor, unde, datorita fragmentarii acestora, stratul acvifer freatic este puternic drenat. Cota maxima a nivelului hidrostatic masurat in foraje este de 310 m, in zona Pitestiului, scazand pana la circa 170 m in

SE zonei, în dreptul localității Gaiesti. Panta de scurgere este cuprinsă între 1‰ și 10‰. În unele zone de pe terasa inferioară apă, în perioadele ploioase, bălteste pe suprafețe întinse datorită nivelului hidrostatic apropiat de suprafața solului (zona de la nord de Ciresu). Alimentația acviferului freatic se face mai ales din precipitațiile atmosferice și, într-o măsură mai redusă, din apele superficiale. Studiile hidrogeologice executate în zona au pus în evidență faptul că depozitele permeabile levantine (stratele de Candesti), în partea nordică a zonei studiate au caracter freatic, iar în partea sudică acestea cantonează stări acvifere de medie și mare adâncime. Direcția de curgere a curentului acvifer este orientată NV - SE. Alura curbilor arată că apa de suprafață a Dambovicului, Neajlovului și Neajlovelului este alimentată de către apă subterană.

Structura terenului din amplasament

Perimetrul în care este situat amplasamentul studiat face parte din Campia Piemontana a Piteștiului care este constituită din terase și are o importanță hidrogeologică redusă ca urmare a drenajului intens exercitat de râurile din regiune, precum și datorită drenajului structural. Acest perimetru acvifer se prezintă ca un complex de roci permeabile separate de orizonturi sau lentile cu permeabilități reduse sau impermeabile. În cele mai multe cazuri grosimea acviferului freatic este cuprinsă între 5-10 m, iar grosimea rocilor din acoperiș poate ajunge până la 30 m, permeabilitatea lor fiind în general redusă. Direcția principală de drenare este NV-SE.

Din studiul geotehnic realizat pe amplasament, rezultă că nivelul hidrostatic al apei subterane a fost interceptat în intervalul -2,90 ÷ -3,10 m.

2.2. Condiții climatice

Arealul în care este localizat amplasamentul este caracterizat de o climă temperată - continentală, aflându-se în apropierea meridianului de 25 grade est și a paralelei de 45 grade nord.

Regimul climatic se caracterizează prin amplitudini termice mari, determinate de răcirea puternică din timpul iernii ca urmare a patrunderii maselor de aer arctic și de încălzirile excesive din timpul verii ce au loc în cursul invaziilor de aer tropical.

Iarna circulația atmosferică este mai intensă, iar contrastul termic al diferitelor mase de aer este mai mare. De aceea temperatura aerului prezintă diferențieri diurne importante față de celelalte anotimpuri. Cele mai mici variații de la o zi la alta se observă de obicei vara.

Disponerea în trepte a reliefului joacă rolul principal în conturarea tipurilor de climă ce apar în județul Argeș. Un alt factor important este orientarea generală

spre sud a întregului relief: munții din nord totodată joacă rolul de barieră în calea unor influențe legate de circulația generală a atmosferei.

Climatologic se înregistrează următoarele caracteristici:

- temperatura medie anuală: 10°C;
- temperatura medie cea mai ridicată: 21°C (iulie);
- temperatura medie cea mai scăzută: 2°C (ianuarie);
- precipitații medii anuale: 700 mm;
- excedent de precipitații: octombrie – aprilie;
- deficit de umiditate necompensat: august – septembrie;
- indice de umiditate: 35%;
- nr. de zile cu vânt puternic: 58 zile (11 m/s);
- lunile cu cel mai mult calm: decembrie (12 zile) și ianuarie (11 zile);
- valorile anuale ale nebulozității indică un număr de 110 zile senine și 120 zile acoperite;
- nr. zile de îngheț: 117 de pe an (25 zile cu temperaturi sub -10°C);
- 72 de zile de vară, calde.

Conform STAS 6054/1977 adâncimea maximă de îngheț în zona municipiului Pitești este de -0,90 ÷ -1,00 m de la cota terenului natural sau decapat.

Regimul eolian: vânturile predominante sunt frecvente dinspre N și NV, iar vitezele cele mai mari le au vânturile dinspre E.

Cadrul climatic general și local evidențiază clima municipiului Pitești ca fiind temperat-continentală, cu temperaturi moderate, atât vara cât și iarna, care variază între 9 °C și 10 °C, media lunii ianuarie fiind de -2,4 °C, iar cea a lunii iulie de +20,8 °C. Precipitațiile atmosferice depășesc media pe țară, oscilând între 680 și 700 mm anual, favorizând existența unei vegetații bogate.

Temperatura aerului

Repartiția și regimul temperaturii aerului poartă amprenta influenței poziției geografice și reliefului.

Pitești, fiind situată în partea central-sudică, este expusă influenței circulației maselor de aer din sectorul mediteranean, care, în anotimpul cald al anului, condiționează încălzirile puternice din zilele cu regim termic de tip tropical, în general fiind între 10-30 zile tropicale cu veri moderate.

Temperaturile aerului înregistrate la Stația Meteo Pitești sunt prezentate în tabelul nr. 1.

Tabel 1. Temperatura medie lunară a aerului (°C) la stația meteorologica Pitesti, in perioada 2008 - 2012, comparativ cu normala climatologica (1961 - 1990)

	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
2008	4,8	3,2	7,3	11,7	18,2	21,6	24,7	22,1	15,3	11,1	3,6	0,0
2009	-1,4	2,6	7,9	11,9	15,5	20,5	21,8	22,8	15,3	11,8	5,6	2,6
2010	-2,1	1,1	4,9	11	15,7	20,1	21,9	23,3	16,2	8,2	9,6	0,4
2011	-0,4	-0,5	4,7	10,5	15,3	19,8	22,0	21,6	19,6	9,5	2,9	3,0
2012	-1,2	-4,3	5,9	12,7	16,6	22,1	25,5	22,9	18,7	12,9	7,2	-0,3
Normala	-1,9	-0,3	4,1	10,1	15,2	18,6	20,3	19,6	15,9	10,1	4,9	0,4

Sursa: APM Arges – Rapoarte privind starea mediului in judetul Arges

Regimul precipitațiilor și umiditatea relativă

Precipitațiile medii anuale se situează între 660 mm și 700 mm, cu maxime în luna iunie de cca. 230 mm și minime în perioada rece a anului de cca. 120 mm.

Cantitatea lunară de precipitații (mm) căzută la stația meteorologica Pitesti comparativ cu normala climatologica (1961 - 1990) sunt prezentate în tabelul 2.

Tabel 2. Cantitatea lunară de precipitații (mm) căzută la stația meteorologica Pitesti, in perioada 2008 - 2012, comparativ cu normala climatologica (1961 - 1990)

	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
2008	16,9	16,9	64,7	3,4	70,6	79,9	46,4	161,8	45,2	96,8	79,2	40,6
2009	46,4	42,9	49,8	24,4	72,8	108,8	82,0	79,4	41,8	137,1	35,7	74,5
2010	57,7	75,7	51,7	54,4	98,6	116,4	64,0	47,0	27,2	68,8	40,4	104,2
2011	34,6	36,1	35,1	33,0	86,8	95,2	130,4	42,8	-	47,4	1,6	36,2
2012	59,0	73,1	2,1	89,0	111,9	89,2	12,0	61,4	30,4	36,6	35,7	80,4
Normala	37,5	39,4	37,0	54,9	79,6	94,5	81,8	56,9	46,4	39,8	50,9	50,1

Sursa: APM Arges – Rapoarte privind starea mediului in judetul Arges

Stratul de zăpadă este în medie de 40-50 de zile, cu grosimea de 35-40 cm, iar în timpul iernii numărul mediu al zilelor cu ninsoare este de 20-22. Apariția primului strat de zăpadă este legată de regimul circulației generale a maselor de aer.

Se poate spune că, în Pitesti, volumul precipitațiilor este influențat în mare măsură de convecția termică determinată de creșterea temperaturii, de gradul de rugozitate al suprafeței active dat de spațiul clădit și de poluanții solizi din aer care joacă rol de nuclee de condensare.

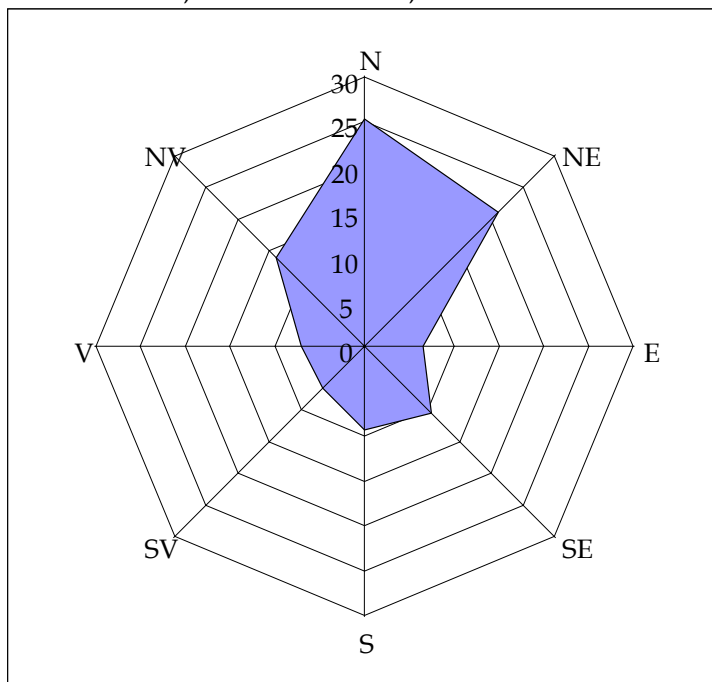
Umiditatea aerului are importanță în reglarea proceselor evapotranspirației și în formarea norilor și ceții. Datele arată că umiditatea atmosferică este în medie de 68%, cea mai mică valoare înregistrându-se în luna iulie, ca urmare a creșterii temperaturilor aerului și cea mai mare valoare în luna ianuarie, datorită condițiilor atmosferice specifice.

Regimul eolian

În condițiile geografice cunoscute ale municipiului Pitesti, orografia locală introduce modificări esențiale în "câmpul vântului", interpune în calea vânturilor dominante obstacole orografice care să producă reorientări, canalizări aeriene.

În cursul anului, regimul mediu al vântului scoate în evidență dominarea direcțiilor N și NE, care au frecvențe mari: 25,2%, respectiv 21,0% (figura 3). Intensitatea medie a vântului are valori cuprinse între 1,4 - 2,4 m/s, calmul atmosferic având o frecvență de 15%.

Figura nr. 3 – Frecvența medie a direcției vântului



Un factor important în depoluarea locală, prin transportul aerian al poluanților, îl reprezintă curenții convectivi ascendenți. Formarea și intensificarea accentuată a acestora în timpul zilei, vara, este favorizată de valorile scăzute ale nebulozității, de însorirea și încălzirea puternică a solului și, în final, de realizarea unei stratificări termice instabile (gradienți termici verticali foarte mari) și a transportului convectiv al poluanților. Datorită valorii calmului atmosferic de 15%, aici se găsesc condiții de dezvoltare a proceselor de poluare a spațiului urban.

Direcția vântului este elementul care determină direcția de deplasare a masei de poluant. Concentrația poluanților este maximă pe axa vântului și descrește substanțial odată cu depărtarea de ea.

Tectonica și seismicitatea zonei

Din punct de vedere al seismicității, amplasamentul se încadrează conform SR 11100/1 - 93 în microzona teritorială de intensitate 8,1 pe scara MKS pentru perioada de revenire de 50 ani, iar parametri seismici conform normativului P100-2 I 2006 privind zonarea teritoriului României sunt: accelerația terenului: $a_g = 0,20$ g și perioada de control (colț): $T_c = 0,70$ sec.

2.3. Condiții geomorfologice

Topografie

Amplasamentul se află pe platforma din nord a municipiului Pitesti, la altitudinea de 290 m, fapt ce îi conferă o poziție dominantă din punct de vedere al amplasării față de municipiu și o parte din localitățile din jur.

Terenul coboară în terase până la nivelul raului Argeș la cota 270 m spre est.

Zona în care se află amplasamentul studiat aparține sectorului sud-estic al Depresiunii getice.

Geomorfologie

Perimetrul studiat este situat în Campia Piemontana a Pitestiului, denumită și Campia Înaltă a Pitestiului, cu caracter de câmp înalt care, din punct de vedere structural face parte din Platforma Cotmeana

Câmpul înalt, cu altitudinea absolută de 200-300 m, are aspect tabular și o ușoară înclinare spre sud trecând treptat de la câmpia joasă, ce constituie o zonă de tranziție între Campia Piemontana de nord și Campia Neajlovului situată la sud. Caracteristic zonei de tranziție este faptul că văile ce traversează această unitate, devin mai largi și mai adânci, având fundul plat și versanți bine individualizați, spre deosebire de Câmpul Înalt unde aceste caracteristici lipsesc. Atât Campia Piemontana cât și Campia de tranziție se caracterizează printr-o rețea hidrografică divergentă. Un element morfologic îl constituie terasele. Formarea acestora se datorează proceselor de eroziune-acumulare ale apelor superficiale. Cercetările anterioare efectuate au pus în evidență existența a 5 nivele de terase pentru râul Argeș, dezvoltate numai pe partea dreaptă.

O caracteristică importantă a teraselor o reprezintă scăderea altitudinii relative a lor, din amonte spre aval, ceea ce face ca altitudinea relativă a unei terase inferioare, în amonte, să fie mai mare decât a terasei imediat superioare, în aval.

Morfologia actuală a terenului în zona perimetrului studiat este relativ plană, cu o ușoară cadere spre sud-vest.

Stabilitatea de ansamblu a zonei din care face parte amplasamentul este corespunzătoare, în sensul că nu se observă fenomene fizico - mecanice active: alunecări de teren, eroziuni, etc.

2.4. Tipurile de sol ale zonei

Solurile din zona studiată sunt în general cernoziomuri levigate, de tipul cernoziomurilor levigate moderat și/sau cernoziomurilor levigate cu pietriș la mică adâncime, precum soluri argiloaluviale brun-roșcate, de tipul solurilor brun roșcate și/sau brun roșcate podzolite. Local sunt indicate și soluri brune freatic - umede.

Ca o caracteristică generală a zonei geografice respective, grosimea solului vegetal este de 0,2-0,6 m, calitatea acestuia fiind relativ bună, acesta fiind fixat de vegetația ierboasă de stepă.

Nu sunt semnalate zone cu alunecări de teren sau erodări de suprafață.

Modul de folosință al amplasamentului la data executării prezentului studiu era teren de folosință industrială.

2.5. Caracterizare geologică a zonei

Din punct de vedere geologic Pitesti se încadrează în unitatea geostructurală subcarpatică denumită Depresiunea Getică.

Această unitate geostructurală s-a format în urma mișcărilor orogenice de ridicare a Carpaților Meridionali, apărând ca o depresiune premontană.

Din punct de vedere morfologic Depresiunii Getice îi corespund unitățile separate drept Subcarpații Getici (cu zona muscelilor) și Podișul Getic.

Depresiunea Getică s-a format și a funcționat ca atare începând din Paleogen, deci cea mai mare parte a acesteia este acoperită de depozite sedimentare mai noi de vârstă pliocenă și cuaternară.

Din punct de vedere geostratigrafic distingem două elemente care intră în alcătuirea Depresiunii Getice:

- soclul sau fundamentul geologic;
- învelișul sedimentar sau formațiunile sedimentare acoperitoare.

Fundamentul geologic este, în general, mixt: parte din acesta este de origine carpatică și aflurează în zona montană, altă parte aparține Platformei Valahe (Câmpiei Române) și este cunoscut prin foraje la sud de falia pericarpatică (falie delimitată astfel: Brazi, Găești, Drăganu, Optași, Drobeta Turnu Severin).

Formațiunile sedimentare (învelișul sedimentar) ale Depresiunii Getice corespund intervalului de timp Paleogen - Cuaternar și însumează grosimi de mii de metri.

În ansamblu structurile Depresiunii Getice urmăresc direcția lanțului carpatic având o orientare est - vest între râul Dâmbovița și Valea Jiului.

Aceste zone se dezvoltă într-o alternanță de structuri cutate, în avantfosa care în literatura de specialitate poartă denumirile de anticlinale și geosinclinale; structură mascată de depozitele sedimentare pliocene dispuse aproape orizontal.

Depunerile sedimentare care apar la zi în această zonă sunt de vârstă pliocenă fiind reprezentate prin argile, nisipuri, prafuri și pietrișuri.

În urma studiului geotehnic realizat, a rezultat că stratificația terenului în cuprinsul perimetrului analizat este următoarea:

- la suprafață se află un strat de umplutură cu o grosime de cca. 0,60 - 1,60m
- în continuare forajele au interceptat un complex argilos - nisipos dispus peste un strat de pietris cu nisip.

Stratul de baza este alcatuit din nisip argilos, strat care se afla la adancimea de cca. $2,90 \div 3,60$ m

2.6. Biodiversitatea

Strict pe amplasamentul analizat, flora și fauna este total antropizată, iar în jurul amplasamentului biocenoză nu cuprinde nici o specie vegetală sau animală protejată prin reglementările legale în vigoare.

În județul Argeș sunt declarate un număr de **2 de arii de protecție specială avifaunistică** (HG 971/2011 pentru modificarea și completarea Hotărârii Guvernului nr. 1.284/2007 privind declararea ariilor de protecție specială avifaunistică ca parte integrantă a rețelei ecologice europene Natura 2000 în România) și **12 situri de importanță comunitară** (Ordinul MMDD nr. 1.964/2007 privind instituirea regimului de arie naturală protejată a siturilor de importanță comunitară, ca parte integrantă a rețelei ecologice europene Natura 2000 în România)

Dintre siturile de mai sus, cel mai apropiat de activitatea analizată este situl de protecție avifaunistică ROSPA0062 - Lacurile de acumulare de pe Argeș aflat la aprox. 1,5 km N.

ROSPA0062 - Lacurile de acumulare de pe Argeș

Cele cinci lacuri de acumulare formate pe râul Argeș, împreună cu scurte segmente din acest râu și habitatele umede adiacente, reprezintă 78% din suprafața acestui sit aflat în zona montană joasă a Argeșului. Aceste lacuri sunt Vâlcele, Budeasa, Bascov, Pitești și Golești, primul și ultimul fiind și cele mai mari. Vegetația din vecinătatea sitului este în ansamblu cea tipică zonei deluroase din sudul țării, formată din pajști întrepătrunse cu mici pălcuri de păduri de stejar, fag în amestec cu rășinoase sau rășinoase. Există și parcele pe care se practică o agricultură extensivă, împreună aceste habitate de uscat totalizând 12% din suprafața sitului. Vegetația acestei vai este compusă din rășinoase, fag în amestec cu rășinoase, stejar în zona colinară. În partea mijlocie și inferioară a cursului

padurile alternează cu suprafețe de teren cu altă utilizare-agricolă, livezi, fânețe. Acest sit este foarte important pentru numărul mare de specii de pasări de pasaj pe care le adăpostesc.

Suprafața totală a sitului este de 2260 ha,

Clase de habitate: plaje de nisip, rauri, lacuri, mlaștini, turbării, culturi (teren arabil), pășuni, păduri de foioase, păduri de conifere.

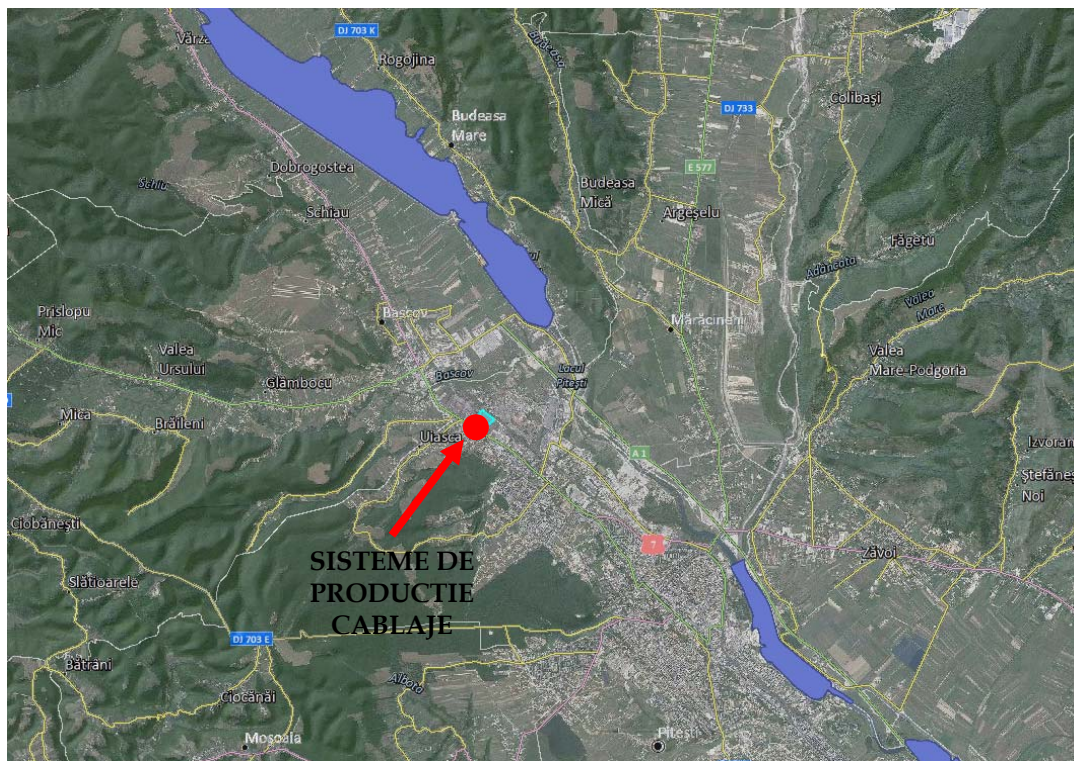
Calitate și importanță: Acest sit găzduiește efective importante ale unor specii de păsări protejate. Situl este important în perioada de migrație pentru speciile: *Ciconia ciconia*, *Aythya nyroca*, *Egretta garzetta*, *Anser anser*, *Phalacrocorax carbo*, *Anas clypeata*, *Podiceps griseigena*, *Anas querquedula*, *Larus ridibundus*.

Situl este important pentru iarnă pentru următoarele specii: *Mergus albellus*, *Gavia arctica*, *Bucephala clangula*, *Cygnus olor*, *Larus cachinnans*, *Fulica atra*, *Mergus merganser*, *Mergus serrator*, *Podiceps cristatus*, *Aythya fuligula*, *Anas platyrhynchos*, *Aythya ferina*, *Buteo buteo*, *Anas crecca*.

Vulnerabilitate

În sit se desfășoară activități antropice: cultivarea terenurilor, îndepărtarea haturilor și crangurilor, îndepărtarea lastarisului, exploatarea piscicole.

Figura nr. 4 - Poziția amplasamentului față de situl de protecție avifaunistică ROSPA0062 - Lacurile de acumulare de pe Argeș



3. ISTORICUL ZONEI

Fabrica in care SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL isi desfasoara activitatea a fost construita in perioada 1966 – 1967 pentru ARGESANA PITESTI.

In anul 1993 amplasamentul a fost preluat de SC Lisa Drăxlmaier Autopart Romania SRL.

Sectorul de activitate productie a fost re tehnologizat și reamenajat din punct de vedere funcțional pentru fabricarea de echipamente electrice și electronice pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule.

Ulterior, au fost proiectate și construite trei clădiri distincte :

- una civilă administrativă cu regim de înălțime P+3 E, partial P+ 4 E
- una de depozitare - DEPOZIT CU STIVE INALTE, cu regim de înălțime parter
- una de depozitare ambalaje metalice (langa calea ferata) cu regim de înălțime parter.

Aceste constructii au fost puse in functiune in anul 2005 .

In anul 2013 s-au finalizat lucrari de:

- separare cladire fata de proprietatea S.C.Argesana ;
- modernizare spatii circulatie pe latura de sud si est a cladirii, astfel permitind accesul masinilor de interventie la patru laturi ale cladirii.
- constructia de usi pentru interventie din exterior si tototdata de evacuare pentru personal, pe toate laturile cladirii ;
- montare usi metalice rezistente la foc si geamuri rezistente la foc ,fiind elemente de protectie in caz de incendiu a golurilor din peretii rezistenti la foc, in scopul limitarii propagarii incendiului
- inchidere inel de hidranti exterior ;
- deviere retele de canalizare menajere si pluviale ;
- extindere retele de semnalizare si alarmare a incendiilor;
- extindere retele de iluminat de siguranta.

Incepand cu anul 2014, SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL si-a inceput activitatea in spatii inchiriate de la SC Lisa Drăxlmaier Autopart Romania SRL.

4. ACTIVITATEA DESFASURATA

SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL **detine Autorizatia de mediu nr. 15/20.01.2015 revizuita in data de 05.11.2015.**

Activitatea principală care se desfasoara la punctul de lucru din Pitesti, str. Nicolae Balcescu, nr. 186, jud. Arges este cod CAEN 2931 „Fabricarea de echipamente electrice si electronice pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule”.

Activitatea principala precum si activitatile secundare se desfasoara pe un amplasament inchiriat de la SC LISA DRAXLMAIER AUTOPART ROMANIA S.R.L pe care sunt construite urmatoarele corpuri de clădiri:

- Hala de fabricatie, P+E, Sc = 46064 m², Sd = 53111 m²
- Depozit stive inalte, P, Sc = 1877 m², Sd = 1877 m²
- Anexa sociala, P, Sc = 776 m², Sd = 776 m²
- Pavilion administrativ, P + 3E+4E partial, Sc = 1614 m², Sd = 6026 m²
- Depozit exterior ambalaje metalice, P, Sc = 725 m², Sd = 725 m².

Hala de fabricatie este separata printr-un hol central cu latimea de 9 m in hala nr. 1 si hala nr. 2, care au pe partile laterale longitudinale anexe tehnico - sociale.

Pe latura de nord, coridorul central este inchis de o anexa sociala, cu functiunea de cantina.

Hala de fabricatie este o cladire cu functiuni mixte: productie, depozitare si civile.

Functional, hala de fabricatie este compartimentata astfel:

- sector de productie format din benzi automate si posturi individuale pentru montaj module cablaje electrice si cablaje finale specific clientului (KSK);
- sector logistica (receptie / expeditie marfa);
- sector verificare produse finite (electric, dimensional, vizual);
- atelier mecanic - intretinere si reparatii utilaje, confectionat plansete pentru montaj din PAL;
- hol central care separa cele doua hale de productie si in care sunt stocate temporar produsele finite;
- magazii pentru marfa;
- rampa de receptie si desfacere produse;
- sala pentru servit masa;
- vestiare;
- grupuri sanitare;

- birouri;
- depozit materii prime si materiale auxiliare.

Produsele și subprodusele obținute în urma procesului de producție sunt:

- Module cablaje electrice (caroserie, usi, scaune, trape, etc) de diferite dimensiuni, greutati, necesare echiparii autoturismelor productie Germania: circa 195.000 bucăți, exprimate în greutate, circa 250 tone /lună
- Cablaje electrice finale specifice cererii clientului (KSK) necesare echiparii autoturismelor productie Germania: circa 100.000 buc, exprimate în greutate, circa 200 tone / lună.

În fabrica la începutul anului 2017 își desfășurau activitatea aproximativ 4230 de angajați.

Programul de lucru este de 24 h/zi, 3 schimburi/zi, 7 zile/săptămână, 365 zile/an.

4.1. Descrierea procesului de producție

Activitatea de producție care se desfășoară pe amplasament are ca scop producția de componente electrice pentru motoare și vehicule.

Procesul tehnologic cuprinde următoarele etape:

- recepție materiale pentru montaj ;
- confecționat planșete pentru montaj, din plăci de PAL;
- confecționat diferite profile din material feros, întreținere și mentenanță echipamente de muncă
- montajul propriu-zis al modulelor de cablaje electrice sau al cablajului electric final specific clientului (KSK) ;
- injecție spumă poliuretanică pe anumite cablaje electrice;
- injecție materiale plastic (granule plastic) cu ajutorul unei mașini de injecție;
- sudarea cu ultrasunete a unor mănuchiuri de cabluri electrice cu ajutorul instalațiilor de sudură cu ultrasunete;
- debitare și preconfecții cabluri electrice la diferite dimensiuni și sertizarea lor;
- debitare cabluri electrice la diferite dimensiuni și sertizarea lor cu imprimarea cod pe cablu cu ajutorul a două substanțe chimice;
- verificare electrică a continuității cablajului pe stații de verificat electric;
- controlul produselor dimensional și vizual după documentația tehnică;
- împachetarea produselor în lăzi de plastic, huse textile, lăzi de lemn, cutii de carton și paletarea acestora pe paleți de lemn;
- întreținerea și reparația echipamenteleor de muncă și instalațiilor;
- încărcarea acumulatorilor electrostivuitoarelor;
- expediția produselor finale.

4.1.1. Descrierea principalelor faze ale procesului

Recepție materie primă

Materiile prime pentru montaj se primesc din diferite locații ce aparțin grupului Dräxlmaier din România, iar unele sunt importate de la diferiți furnizorii externi în cantitățile cerute de producție.

Sunt recepționate, înregistrate, depozitate temporar în sectorul depozit apoi direcționate către secțiile de producție.

Confecționarea planșetelor pentru montaj cablaje electrice – se face din plăci de PAL dimensionat, aprovizionat din țară.

Confecționarea planșetei pentru montaj constă în:

- lipirea desenului 1:1 pe placă din PAL, cu ajutorul unei folii adezive;
- găurirea plăcii din PAL cu ajutorul mașinilor de găurit portabile acolo unde este specificat pe desenul lipit 1:1;
- în găurile practicate în plăcile din PAL se montează suport și furci pentru susținerea cablurilor electrice în vederea montajului conform documentației lipite pe placă.

Montaj module cablaje electrice pentru caroserie, uși, scaune, și cablaje specifice clientului (KSK)

- Montajul modulelor de cablaje electrice pentru caroserie, uși și scaune se efectuează pe benzi de montaj automate, benzi power & free și posturi individuale echipate cu planșete pentru montaj din PAL, pe care se găsește lipit desenul 1:1 .

- Montajul cablajului final specific clientului (KSK), se efectuează la posturi de lucru fixe pe planșete din PAL pe care este lipit desenul la scară 1:1, la care participă mai mulți lucrători.

Montajul modulelor de cablaje cât și al cablajelor finale specifice clientului (KSK) constă în așezarea cablurilor electrice din cupru pe planșeta de montaj conform desenului la scara 1:1 aplicat pe aceasta, introducerea contactorilor în carcasa din plastic injectat, matisarea (înfașurarea) firelor cu ajutorul benzilor adezive din plastic sau material textil, aplicarea pe anumite zone (mănușuri de fire) de materiale de etanșare (mastic solid)

Pentru ușurarea trecerii unor mănușuri de fire prin manșoanele din cauciuc vulcanizat se folosește un lubrifiant care este în gestiunea unui responsabil din sectorul de producție.

Injectie spumă poliuretanică pe anumite cablaje electrice

Unele tipuri de cablaje specifice clientului au în componență mănușuri de cabluri electrice pe care se aplică blocuri de spumă poliuretanică care au rolul de etanșare sau reținere la asamblarea pe autoturisme.

Diferitele forme ale blocurilor de spume poliuretanică se obțin din amestecul a două materii prime: polioliol și izocianat, cu ajutorul unei mașini de injectie /spumare tip HENNECKE.

Materiile prime sunt furnizate cu respectarea legislației transporturilor substanțelor chimice periculoase cu transport autorizat ADR de la furnizori din stații intracomunitare sau din diferite locații DRX (locații Dräxlmaier).

În spațiu de depozitare se monitorizează temperatura astfel ca aceasta să fie mai mare de 15°C.

Materia primă este ambalată în butoaie metalice a câte 200 kg și se așează în tăvi metalice speciale, în apropierea mașinii de injecție /spumare.

Temperatura halei unde este montată mașina de injecție este mai mare de 15°C (temperatura necesară pentru stabilitatea chimică a izocianatului).

Cu ajutorul pompelor de absorție din dotarea mașinilor, materia primă este absorbită pe furtune de înaltă presiune, este amestecată în instalație, după care se injectează prin capetele de injecție în matrițele de oțel sau aluminiu.

Materia primă (poliolul și izocianatul) injectată în matrițe se lasă un timp (conform instrucțiunilor de lucru) în matrițe să reacționeze, iar în urma reacției se transformă în stare solidă (bloc de spuma poliuretanică) luând forma matriței.

Matrițele sunt fixate pe suporturi în apropierea mașinii și sunt prevăzute cu sisteme de reglare, strângere, aerisire a materiei prime care este injectată în plus, astfel rezultând și bavuri de spumă poliuretanică solidă.

Bavurile se îndepărtează de pe matrițe cu ajutorul sculelor ajutoare și se colectează în recipiente adecvate (lăzi din plastic) așezate pe platforma betonată. Deșeu rezultat de la matriță este o spumă poliuretanică cod deșeu 07 02 13.

Răcirea echipamentelor angrenate în procesul de spumare se face cu antigel.

Înainte de efectuarea operației de spumare, matrițele se lubrifiază. Dacă trebuie șters surplusul de amestec lavetele utilizate sunt colectate și eliminate ca deșeu lavete impregnate cu substanțe periculoase cod deșeu 15 02 02*.

Ambalajele ce au conținut aceste preparate chimice sunt eliminate ca și deșeuri de ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase, cod deșeu 15 01 10*.

Injecție material plastic cu ajutorul mașinilor de injecție

Unele tipuri de cablaje finale, specifice clientului (KSK), au în componență cabluri electrice pe care trebuie aplicat niște protuberanțe (denivelări), inele de etanșare sau reținere, din material plastic.

Aplicarea materialului plastic se face prin injecție cu ajutorul unei mașini de injectat mase plastice.

Operația de injectare (presare) se face în matrițe din oțel, după ce mașina de injecție încălzește granulele de polietilenă cu rezistențe electrice și le transformă din stare solidă în stare lichidă.

Sudarea cu ultrasunete a unor mănuchiuri de cabluri electrice

La unele module, unificarea capetelor cablurilor electrice, între ele, se efectuează prin sudare, cu ajutorul unor instalații de sudură cu ultrasunete.

Operația de sudare cu ultrasunete constă în strângerea capetelor cablurilor electrice între fâlcile unei instalații și topirea acestora datorită curenților de înaltă frecvență pe care îi dezvoltă mașina de sudură.

Operația de sudură are loc în circa 5 - 8 secunde și nu se dezvoltă noxe.

Debitare cablu și preconfecții

În acest sector se debitează conductorii electrice din cupru (cabluri) la lungimea prescrisă și cerută de client pe mașini de debitat cablu și la posturi sertizare .

La preconfecție se dezizolează cablul electric de cupru la capete conform prescripțiilor și se sertizează cu ajutorul preselor mecanice.

La anumite reperi se aplică furtune de contracție pe porțiuni dezizolate sau la imbinarea contactorului pe cablu prin încălzirea lor cu ajutorul unor cuptoare electrice.

Unele cabluri necesită operația de cositorire conform prescripțiilor. În baia de cositorire se adaugă ca agent de emulsie. Ca materie primă pentru această operație este cositorul: un aliaj de staniu 99,3% și cupru 0,7%.

În cadru secției se sudează cablurile între ele la mașina Ultraschall (la înaltă frecvență) conform prescripțiilor.

Debitarea este urmată de dezizolarea capetelor cablurilor și sertizarea contactorilor.

Prin acest proces tehnologic la fiecare echipament de muncă se colectează în partea de jos într-o cuvă metalică deșeurile din metal neferos (cupru) într-un procent de 1-3% din cantitatea de cablu lucrat pe mașină.

Colectarea acestor deșeurile se face pe locurile de muncă, cod deșeu 16 01 18.

În cadrul acestui sector avem și imprimarea cu jet de cerneală pe diferite cabluri cupru cu înveliș de material plastic.

Imprimarea se face automat mașina de debitat cablu debitează și imprimă codul.

După ce cablul este inscripționat, acesta intră în procesul de montaj cablaj electric.

Lipirea (unificarea) unui component metalic cu un component din plastic

În montaj module pentru lipirea unui component din plastic cu un component metalic se folosește pentru lipire Technicoll 8044.

Verificare electrică a continuității cablajului pe stații de verificat electric

Cablajele electrice rezultate în urma montajului sunt supuse verificării vizuale și dimensionale iar asupra funcționalității electrice, cu ajutorul stațiilor electrice, conform documentațiilor tehnice.

Stațiile electrice pentru verificarea continuității sunt echipamente de muncă fixe sau mobile și sunt compuse din batiu, elemente de contact electric (stechere, contrastechere), calculatoare, cabluri de alimentare.

Stațiile pentru verificarea funcționalității electrice al cablajului, se curăță periodic cu Alcool izopropilic.

Controlul produselor dimensional și vizual după documentația tehnică

Această operațiune constă în întinderea cablajului electric pe masa de lucru, după care se verifică după documentația tehnică, dimensional prin măsurare cu ruleta și vizual (prezența componentelor, starea componentelor, izolației, etc).

Impachetarea produselor finite

Se face conform documentației tehnice în lăzi de plastic, huse textile, lăzi de lemn, cutii de carton, legarea acestora pe paleți de lemn și inscripționarea lor.

Expediție produse finite

Produsele finale se depozitează temporar în sectorul logistică, se înregistrează, după care se livrează către beneficiarii din țară (firme ale grupului Draxlmaier) sau extern către diferiți clienți.

4.2. Procese auxiliare

Pe lângă procesele tehnologice de producție, pe amplasamentul SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL, se mai desfășoară și alte procese auxiliare precum asigurarea aerului comprimat pentru acționarea echipamentelor pneumatice și întreținerea și reparația echipamentelor și instalațiilor de muncă.

Atelierul mecanic

Atelierul mecanic este destinat întreținerii și reparațiilor utilajelor din cadrul societății. Aici se confecționează rame pentru posturile individuale și/sau modificarea celor existente.

În cadrul acestui atelier se efectuează operații de vopsire a echipamentelor din material feros.

În cadrul atelierului se află rastele de depozitare pe care sunt așezate cutii de plastic cu piese de schimb (suruburi, piulițe, furci, distanțiere, tamponi din cauciuc, etc).

Pentru desfășurarea acestei activități se folosesc :

- polizor electric fix
- mașina de găurit fixă
- unelte de mână (ciocane, dălți, fierăstraie, pile, surubelnițe, etc.)
- unelte electrice portabile (mașini de găurit, fierăstraie, polidiscuri, etc)

Tot în cadrul acestui atelier se pregătesc, modifică și confecționează planșetele din plăci de PAL care urmează a fi montate pe benzile automate sau posturile individuale.

Atelierul de optimizări, încercări, omologări echipamente de muncă

În acest atelier se fac activități specifice de mentenanță pentru dispozitive dintr-un echipament de muncă (prese sertizoare) dar se verifică și corectitudinea realizării conexiunii (sertizării) între cablul electric și contactor. Cablul electric cu contactorul sertizat pe el se secționează în zona sertizării cu ajutorul unui

dispozitiv electric cu disc diamantat, și prin "procedeu de corodare" se poate vizualiza cât mai clar secțiunea cu ajutorul microscopului digital. Acest procedeu constă în acțiunea unui factor corodant, în speță acid azotic HNO₃ 65% într-o baie de sticlă, asupra structurii de analizat.

Neutralizarea acidului azotic de pe probă care a fost supusă analizei se face într-o baie de apă distilată și granule de calcar .

Instalația utilizată este semiautomată.

Instalația de aer comprimat este o componentă foarte importantă a procesului de fabricație, deoarece o mare parte a echipamentelor utilizate sunt acționate pneumatic. În acest scop, fabrica dispune de un sistem de producere și distribuție a aerului comprimat ce îndeplinește criteriile stricte de flexibilitate și eficiență.

Astfel, instalația de producere a aerului comprimat are următoarele componente:

- Compresor nr. 1
 - Producator: Atlas copco
 - Tip: GA45plus- compresor cu surub
 - Presiune maxima de lucru: 9,8bar;
 - Cantitate aer eliberat: 7,28 m³/min
 - Puterea electrica instalata 45 kW.

- Compresor nr. 2
 - Producator: Atlas Copco
 - Tip: GA45FF - compresor cu surub
 - Presiune maxima de lucru: 10 bar;
 - Cantitate aer eliberat: 6,24 m³/min
 - Puterea electrica instalata 45 kW.

- Compresor nr. 3
 - Producator: Atlas Copco
 - Tip: GA55VSD-FF - compresor cu surub
 - Presiune maxima de lucru: 12,75 bar;
 - Cantitate aer eliberat: 11,29 m³/min
 - Puterea electrica instalata 55 kW.

- Compresor nr. 4
 - Producator: Atlas Copco
 - Tip: GA55VSD - compresor cu surub
 - Presiune maxima de lucru: 12,8 bar;
 - Cantitate aer eliberat: 10,3 m³/min
 - Puterea electrica instalata 55 kW.

- Butelii tampon: 1 bucata 3000l, 1 bucata 3200l, 1 bucata 1000l

4.3. Dotari

Clădirile sunt inchiriate de la S.C. Lisa Draxlmaier Autopart Romania S.R.L. Pitești in baza contractului de inchiriere nr. 61/31.01.2014.

Procesul tehnologic pe ansamblu se realizează cu utilaje, instalații, mașini, aparate și mijloace de transport.

1) Sector Konventionale BR222 :

- posturi individuale
- benzi montaj
- statii de verificare continuitate cablaj electric

2) Sector Motorblock:

- posturi individuale
- benzi montaj
- statii de verificare continuitate cablaj electric

3) Sector VK :

- posturi de lucru (U-schall-uri, prese, cuptoare, masini de dezizolat, etc.)

4) Sector KS

- masini Komax
- masini cablu special
- masini furtune

5) Sector konventionale W205 +konventionale A-C 238:

- benzi montaj
- posturi sector EAP W205
- posturi EAP _ESD
- statii verificare electrica

6) Sector Module A-C205

- benzi montaj
- posturi EAP
- statii de verificare electrica.

7) Sector Daimler A/C205:

- benzi power & free;
- benzi unterfluer;
- statii testare electrica
- masina de injectie /spumare tip HENNECKE.

8) Atelier intretinere/reparatii KS/VK

- 1 masina de gaurit cu coloana
- 1 polizor
- 2 prese sertizare pt reglat scule
- 1 laborator micrografie

Diverse scule electrice de mana (bohrmasini, rotopercutanta, fierastrau electric etc)

9) Atelier intretinere/reparatii montaj

- 1 strung
- 2 masini de gaurit cu coloana
- 2 aparate electrice de sudat
- masina de taiat filete tevi

Diverse scule electrice de mana (bohrmasini, rotopercutanta, fierastrau electric etc)

10) Atelier intretinere/reparatii statii

- 1 masina de gaurit cu coloana
- 1 bohrmasina electrica

11) Atelier FBB

Diverse scule electrice de mana (bohrmasini, fierastrau electric etc)

De asemenea, pentru manipularea materiilor prime si produselor finite se utilizeaza diferite tipuri de moto si electro stivuitoare.

4.4. Materii prime si materiale utilizate in procesul tehnologic

Principala materie prima utilizata in procesul tehnologic sunt cablurile electrice de diferite diametre. Pe langa acestea se mai utilizeaza module cablaje, contactori metalici si o serie de alte materii auxiliare si substante chimice pentru pregatirea si curatarea matritelor, uleiuri hidraulice si de ungere, etc.

Tabelul nr. 3: **Materii prime si auxiliare**

Nr. crt	Denumire	Compozitia chimica	Caracteristica	Cantitate medie utilizata
MATERII PRIME				
1.	Cabluri electrice de diferite diametre, culori, avand la capete sertizati contactori metalici din cupru.	-	Nepericulos	300 - 350 tone /lună
2.	Module cablaje lucrate in alte locatii Draxlmaier	-	Nepericulos	20-25 tone / lună

Nr. crt	Denumire	Compozitia chimica	Caracteristica	Cantitate medie utilizata
3.	Contactori metalici din cupru sertizați pe cabluri electrice	-	Nepericulos	25 - 30 tone/lună
4.	Repere din mase plastice injectate (carcase, suportți de fixare, capacele, coliere, etc.)	-	Nepericulos	10 - 15 tone /lună
5.	Repere din cauciuc vulcanizat (garnituri , mansoane de protecție sau fixare pe autovehicule etc.)	-	Nepericulos	2,5 - 3 tone /lună
6.	Furtune din cauciuc sau textile	-	Nepericulos	0,8 - 1 tonă /lună
MATERII AUXILIARE PENTRU PROCESUL DE PRODUCTIE				
7.	Cartoane pentru separarea produselor finite	-	Nepericulos	7 -10 tone /lună
8.	Plăci din PAL dimensionate	-	Nepericulos	15 - 17 tone /lună
9.	Materiale ajutătoare (benzi adezive textile sau din plastic)	-	Nepericulos	3 - 4 tone /lună
10.	Elastofoam I 4610/110 Polioliol component	Preparat pe baza de polieterpolioliol Botan-diol (CAS 110-63-4)<20%	Nepericulos	circa 3600 litri/lună
11.	Elastofoam I 4610/111 Polioliol component	Preparat pe baza de polieterpolioliol Botan-diol (CAS 110-63-4)<20%	Nepericulos	circa 80 kg /lună
12.	Iso 134/3 Isocianat component	Polimetilen polifenil poliisocianat P-MDI (CAS 9016-87-9): 10-99%	Toxic, iritant, cancerigen	circa 1500kg /lună
13.	Technicoll 8044 Adeziv mastic pentru etanșarea unor zone ale cablajelor	Acetona (CAS 67-64-1): 50-100% Acetat de etil (CAS 141-78-6): 25-50%	Lichid inflamabil, iritant	0,002 tone /lună
14.	Material plastic (granule) pentru injecție	-	Nepericulos	20 - 30 kg /lună
15.	Bomix PU-LF Antiblock VP 4/424-6	N/A	Nepericulos	circa 20 kg/lună
16.	Bomix Formenreiniger 60/698	N/A	Nepericulos	circa 10 litri /lună
17.	Rivolta M.T.X. 60 forte aerosol PB	Amestec de izoparafine	Aerosol inflamabil, toxic pentru mediul acvatic	circa 10 doze a 400 ml /lună
18.	Rivolta B.W.R 210	Substanta de curatare pe baza de apa	Nepericulos	circa 7 litri /lună

Nr. crt	Denumire	Compozitia chimica	Caracteristica	Cantitate medie utilizata
19.	HHS 2000 Vaseline aderenta cu inalta rezistenta la presiune	Fractie nafta (CAS 64742-49-0) : 35-40% Izobutan (CAS 75-28-5) : 25-35% Propan (CAS 74-98-6) : 3-5% n-hexan (CAS 110-54-3) : 1,5-2% Butan (CAS 106-97-8) : 1,5-2%	Aerosol inflamabil, iritant, toxic pentru mediul acvatic	circa 4 doze /luna a 500 ml
20.	Cositor roluit pe tambur din plastic	Aliaj pe baza de staniu	Nepericulos	circa 30 kg/lună
21.	Elflux Elsold 3003 NC decapant pentru lipire	Acid glutaric (CAS 110-94-1) :<2,5% Acid succinic (CAS 110-15-6) :<2,5% Dibromo buten-diol (CAS 3234-02-4) :<1%	Iritant	circa 5 litru/lună
22.	Ulei hidraulic	Amestec de hidrocarburi	Nepericulos	circa 10 litri/lună
23.	Antigel	Propan diol (CAS 57-55-6) :>95% Inhibitori (amestec)<5% Colorant (CAS 100-97-0)<1%	Nepericulos	circa 1 litru /lună
24.	Cerneală Neagră W52-100.1 K	Butanona (CAS 78-93-3): 60-94,5% Etanol (CAS 64-17-5):5-10% Metanol (CAS 67-56-1):0-1% Propanol (CAS 67-63-0):1-5% Izopropil acetate (CAS 109-60-4): 5-10%	Usor inflamabil, iritant	circa 1 litru/lună
25.	Cerneală Albă INK W92-110-3P WHITE	Butanona (CAS 78-93-3): 50-70% Butil acetate (CAS 123-86-4): 5-10% Ciclohexanona (CAS 108-94-1): 5-10% Metil metacrilat (CAS 80-62-6): 1-5% Toluen (CAS 108-88-3): 1-5%	Usor inflamabil, iritant	circa 500 ml/lună
26.	Diluant MAKE - UPMK22- A 1	Acetona (CAS 67-64-1) :<1% Butanona (CAS 78-93-3): 90-100%	Iritant, inflamabil usor	circa 5 litri/lună
27.	Alcool izopropilic	Alcool izopropilic (CAS 67-63-0): 100%	Foarte inflamabil, iritant	circa 7 litri /lună

Nr. crt	Denumire	Compozitia chimica	Caracteristica	Cantitate medie utilizata
28.	Kontakt 60	Propanol (CAS 67-63-0) :25-50% Hidrocarburi C6-C7 (CAS 64742-49-0) :<25% Butanol (CAS 78-92-2)<20% Ulei mineral alb (CAS 8042-47-5) : 5-10% Dioxid de carbon (CAS 124-38-9) 1-5%	Aerosol extrem de inflamabil, iritant, periculos pentru mediul acvatic	circa 4 doze /luna a 200 ml
29.	Mesamoll	N/A	Nepericulos	circa 0,5 litri/lună
30.	Acid azotic	Acid azotic (CAS 7696-37-2): 65%	Coroziv, oxidant	circa 200 ml/lună

4.5. Stabilirea incadrării activității în prevederile Anexei nr. 7 a Legii nr. 278/2013

În conformitate cu prevederile Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, „Compus organic volatil (COV) reprezintă orice compus organic, precum și fracțiunea de creozot, care la temperatura de 293,15 K are o presiune a vaporilor de cel puțin 0,01 kPa sau care are o volatilitate corespunzătoare în condiții particulare de utilizare”.

Astfel, analizând lista de materii prime și auxiliare (tabel nr. 3), produse comerciale utilizate care au în compoziție substanțe care depășesc valoarea presiunii de vapori de 0,01 kPa la o temperatură de 293,15 K (ce caracterizează un compus organic volatil) sunt prezentate în tabelul următor.

SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL utilizează preparate cu conținut de solvenți în activități auxiliare proceselor principale de producție, precum etansarea unor zone ale cablajelor, marcarea cablajelor, lubrifierea și curățarea suprafețelor materialelor.

Astfel, activitățile desfășurate de SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL dacă depășesc valorile prag de consum, ar putea fi încadrate la următoarele puncte din Anexa nr. 7, parteră 1 a Legii nr. 278/2013:

2. Acoperire cu adeziv, sau
9. Curățarea suprafețelor.

Tabel 4. Cantitatea de produse utilizate cu conținut de solvenți

Nr. crt	Denumire preparat cu conținut de solvenți organici	Presiune de vapori	Conținut COV	Cantitate medie utilizata	Intrări anuale maxime de COV [kg/an]
1.	Technicoll 8044 adeziv mastic pentru etansarea unor zone ale cablajelor	247 hPa	78,9%	2 kg /lună	9,5

Nr. crt	Denumire preparat cu conținut de solvenți organici	Presiune de vapori	Conținut COV	Cantitate medie utilizata	Intrari anuale maxime de COV [kg/an]
2.	HHS 2000 Vaseline aderenta cu inalta rezistenta la presiune		487 g/l	circa 4 doze /luna a 500 ml	11,7
3.	Cerneală Neagră W52-100.1 K		100%	circa 1 litru/lună	9,6
4.	Cerneală Albă INK W92-110-3P WHITE		100%	circa 500 ml/lună	4,8
5.	Diluant MAKE - UPMK22- A 1	105 hPa	100%	circa 5 litri/lună	48
6.	Alcool izopropilic	4,3 kPa	100%	circa 7 litri /lună	67,2
7.	Kontakt 60		640 g/l	circa 4 doze /luna a 200 ml	6,2
8.	Mesamoll		1,25%	circa 0,5 litri/lună	0,06
TOTAL					157,1

În concluzie, în activitatea desfășurată de SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL, la capacitate maximă de funcționare, se utilizează anual 157,1 kg de COV, din care 9,5 kg de COV în operația de etansare cu adeziv a unor zone ale cablajelor.

Valoarea prag de consum prevăzută de Legea 278/2013, anexa nr. 7, partea a 2-a pentru acoperirea cu adeziv este de 5 t/an.

Astfel, se constată că nu se depășește valoarea prag de consum și prin urmare, activitatea SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL **nu se încadrează în prevederile Legii nr. 278/2013, Anexa nr. 7.**

4.6. Stabilirea încadrării activității în prevederile Legii nr. 59/2016

În tabelul următor sunt prezentate principalele substanțe toxice și periculoase folosite în cadrul obiectivului analizat, cu încadrarea în frazele de risc și prezentarea componentelor periculoase și a capacităților maxime de stocare.

Tabelul nr. 5: Caracteristicile substantelor chimice existente pe amplasament in data de 05.07.2017

Nr. crt.	Denumirea substanței periculoase	Caracteristica	Localizarea	Cantitatea totală deținută (tone)	Stare fizică	Mod de stocare	Condiții de stocare
1.	Iso 134/3 Isocianat component	H315 Provoaca iritarea pielii H317 Poate provoca o reactie alergica a pielii H319 Provoaca o iritare grava a ochilor H332 Nociv in caz de inhalare H334 Poate provoca simptome de alergie sau astmă sau dificultati de respiratie in caz de inhalare H335 Poate provoca iritarea cailor respiratorii H351 Susceptibil de a provoca cancer H373 Poate provoca afectiuni ale organelor la expunere prelungita sau repetata prin inhalare	Depozit destinat substantelor chimice periculoase (Iso 134) Zestre instalatii(Hennecke) Depozit deseuri substante chimice periculoase	1,42	Lichid	Ambalaje originale (Butoaie metalice 200 l)	Ambalaje originale in depozitul de substante chimice periculoase
2.	Technicoll 8044	H225 Lichid si vapori foarte inflamabili H319 Provoaca iritarea grava a ochilor H336 Provoaca somnolenta sau ameteala	Dulap substante chimice periculoase lagar 3 Zestre instalatii Depozit deseuri substante chimice periculoase	0,005	Lichid	Ambalaje originale(bidon)	Ambalaje originale in dulapul de substante chimice periculoase lagar 3

Nr. crt.	Denumirea substanței periculoase	Caracteristica	Localizarea	Cantitatea totală deținută (tone)	Stare fizică	Mod de stocare	Condiții de stocare
3.	Rivolta M.T.X. 60 forte aerosol PB	H319 Provoaca o iritare grava a ochilor	Dulap substante chimice periculoase magazia de materiale Zestre instalatii Depozit deseuri substante chimice periculoase	0,002	Lichid	Ambalaje originale(doze spray)	Ambalaje originale in dulapul de substante chimice periculoase magazia de materiale(doze spray)
4.	HHS 2000 Vaselina	H222 Aerosol extrem de inflamabil H229 Recipient sub presiune H315 Provoaca iritarea pielii H336 Provoaca somnolenta sau ameteala H411 Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.	Dulap substante chimice periculoase magazia de materiale Zestre instalatii Depozit deseuri substante chimice periculoase	0,010	Aerosoli cu gaz lichefiat	Ambalaje originale(doze spray)	Ambalaje originale in dulapul de substante chimice periculoase magazia de materiale(doze spray)
5.	Elflux Elsold 3003 NC	H319 Provoaca iritarea grava a ochilor	Dulap substante chimice periculoase lagar 3 Zestre instalatii Depozit deseuri substante chimice periculoase	0,014	Lichid	Ambalaje originale(bidon)	Ambalaje originale in dulapul de substante chimice periculoase lagar 3 si in dulapul de substante chimice periculoase KS/VK
6.	Cerneală Neagră W52-100.1 K	H225 Lichid si vapori foarte inflamabili H317 Poate provoc a o reactie alergica a pielii H319 Provoaca iritarea grava a ochilor H336 Provoaca somnolenta sau ameteala	Dulap substante chimice periculoase lagar 3 Zestre instalatii Depozit deseuri substante chimice periculoase	0,020	Lichid	Ambalaje originale(bidon)	Ambalaje originale in dulapul de substante chimice periculoase lagar 3 si in dulapul de substante chimice periculoase KS/VK

Nr. crt.	Denumirea substanței periculoase	Caracteristica	Localizarea	Cantitatea totală deținută (tone)	Stare fizică	Mod de stocare	Condiții de stocare
7.	Cerneală Albă INK W92-110-3P WHITE	H225 Lichid si vapori foarte inflamabili H317 Poate provoc a o reactie alergica a pielii H319 Provoaca iritarea grava a ochilor H336 Provoaca somnolenta sau ameteala	Depozit materii prime turnatorie	0,003	Lichida	Ambalaje originale(bidon)	Ambalaje originale in dulapul de substante chimice periculoase lagar 3 si in dulapul de substante chimice periculoase KS/VK
8.	Diluant MAKE - UPMK22- A 1	H225 Lichid si vapori foarte inflamabili H319 Provoaca iritarea grava a ochilor H336 Provoaca somnolenta sau ameteala	Dulap substante chimice periculoase lagar 3 Zestre instalatii Depozit deseuri substante chimice periculoase	0,010	Lichid	Ambalaje originale(bidon)	Ambalaje originale in dulapul de substante chimice periculoase lagar 3 si in dulapul de substante chimice periculoase KS/VK
9.	Alcool izopropilic	H225 Lichid si vapori foarte inflamabili H319 Provoaca iritarea grava a ochilor H336 Provoaca somnolenta sau ameteala	Dulap substante chimice periculoase magazia de materiale Zestre instalatii Depozit deseuri substante chimice periculoase	0,015	Lichid	Ambalaje originale(bidon)	Ambalaje originale in dulapul de substante chimice periculoase magazia de materiale

Nr. crt.	Denumirea substanței periculoase	Caracteristica	Localizarea	Cantitatea totală deținută (tone)	Stare fizică	Mod de stocare	Condiții de stocare
10.	Kontakt 60	H222 Aerosol extrem de inflamabil H229 Recipient sub presiune H315 Provoaca iritarea pielii H336 Poate cauza somnolenta sau ameteala H319 Cauzeaza iritarea grava a ochilor H412 Daunator pentru viata acvativa cu efecte de lunga durata	Dulap substante chimice periculoase magazia de materiale Zestre instalatii Depozit deseuri substante chimice periculoase	0,006	Aerosoli	Ambalaje originale(tub spray)	Ambalaje originale in dulapul de substante chimice periculoase magazia de materiale si in dulapul de substante chimice periculoase KSK
11.	Acid azotic	H314 Cauzeaza arsuri severe pentru piele si leziuni ochilor H272 Poate intensific focul (oxidant) H290 Poate fi corosiv pentru metale	Dulap substante chimice periculoase laborator optimizari Zestre instalatii Depozit deseuri substante chimice periculoase	0,001	Lichid	Ambalaje originale(bidon)	Ambalaje originale in dulapul de substante chimice periculoase laborator optimizari

Substantele utilizate in activitatea SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL nu se regasesc in categoria substantelor periculoase enumerate in Partea 2, Anexa nr. 1 din Legea nr. 59/2016.

Incadrarea in Partea 1, Anexa nr. 1 din Legea nr. 59/2016 se face in functie de categoria si clasa de pericol pe care o prezinta fiecare substanta utilizata astfel, produsele chimice utilizate de SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL, se regasesc in urmatoarele categorii:

- **P3a AEROSOLI INFLAMABILI** Aerosoli "inflamabili" categoria 1 sau 2, care conțin gaze inflamabile categoria 1 sau 2 ori lichide inflamabile categoria 1: HHS 2000 Vaseline si Kontakt 60;
- **P5c LICHIDE INFLAMABILE** Lichide inflamabile, categoria 2 (H225) sau 3 (H226): Technicoll 8044, Cerneală Neagră W52-100.1 K, Cerneală Albă INK W92-110-3P WHITE, Diluant MAKE -UPMK22- A 1, Alcool izopropilic;
- **E2 PERICULOASE PENTRU MEDIU** Periculos pentru mediul acvatic cronic, categoria 2, fraza de pericol H411., categoria cronic 2: HHS 2000 Vaseline.

În situația substanțelor periculoase cu proprietăți care pot conduce la mai multe clasificări, în scopurile prezentei legi, se aplică cantitățile relevante cele mai mici pentru încadrare.

Astfel, substantele chimice utilizate de SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL care se incadreaza in prevederile din Partea 1, Anexa nr. 1 din Legea nr. 59/2016 sunt cele din tabelul urmator.

Tabel nr. 6. Incadrarea substantelor chimice utilizate conform Anexei nr. 1, partea 1 din Legea nr. 59/2016

Nr. crt.	Denumirea substantei periculoase	Capacitățile maxime de stocare de pe amplasament (tone)	Fraze de pericol	Clasă de pericol	Categorie de pericol	Încadrare în prevederile Legii nr. 59 din 2016 Anexa 1		Capacitățile maxime de stocare de pe amplasament / cantități relevante prevăzute în Anexa 1 partea 1 și partea 2 a Legii nr. 59 din 2016						
						Partea 1	Partea 2	Categorii de substanțe din partea 1, secțiunea H și substanțe din partea 2 - din categoria Pericole pentru sănătate H		Categorii de substanțe din partea 1, secțiunea P și substanțe din partea 2 - Pericole fizice P		Categorii de substanțe din partea 1, secțiunea E și substanțe din partea 2 - Pericole pentru mediu E		
								Nivel inferior	Nivel superior	Nivel inferior	Nivel superior	Nivel inferior	Nivel superior	
1	Technicoll 8044	0,005	H225 H336 H319	Lichid și vapori foarte inflamabili Provoacă somnolență sau amețea Provoacă iritarea gravă a ochilor	2 3 2	P5c		0,005/ 5000	0,005/ 50000					
2	HHS 2000 Vaseline	0,010	H222 H229 H315 H336 H411	Aerosol extrem de inflamabil Recipient sub presiune Provoacă iritarea pielii Provoacă somnolență sau amețea Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.	1 - 2 3 2	P3a E2		0,01/ 150	0,01/ 500				0,01/ 200	0,01/ 500

3	Cerneală Neagră W52- 100.1 K	0,020	H225	Lichid si vapori foarte inflamabili	2	P5c		0,02/ 5000	0,02/ 50000				
			H317	Poate provoc a o reactie alergica a pielii	1								
			H319	Provoaca iritarea grava a ochilor	2								
			H336	Provoaca somnolenta sau ameteala	3								
4	Cerneală Albă INK W92-110- 3P WHITE	0,003	H225	Lichid si vapori foarte inflamabili	2	P5c		0,003/ 5000	0,003/ 50000				
			H317	Poate provoc a o reactie alergica a pielii	1								
			H319	Provoaca iritarea grava a ochilor	2								
			H336	Provoaca somnolenta sau ameteala	3								
5	Diluant MAKE - UPMK22- A 1	0,010	H225	Lichid si vapori foarte inflamabili	2	P5c		0,01/ 5000	0,01/ 50000				
			H319	Provoaca iritarea grava a ochilor	2								
			H336	Provoaca somnolenta sau ameteala	3								
6	Alcool izopropili c	0,015	H225	Lichid si vapori foarte inflamabili	2	P5c		0,015/ 5000	0,015/ 50000				
			H319	Provoaca iritarea grava a ochilor	2								
			H336	Provoaca somnolenta sau ameteala	3								

7	Kontakt 60	0,006	H222 Aerosol extrem de inflamabil H229 Recipient sub presiune H315 Provoaca iritarea pielii H319 Cauzeaza iritarea grava a ochilor H336 Poate cauza somnolenta sau ameteala H412 Daunator pentru viata acvativa cu efecte de lunga durata	1 - 2 3 3 3	P3a		0,006/ 150	0,006/ 500				
$\sum q_x/Q_{Lx}, \sum q_x/Q_{Ux}$							0,0001	0,00003			0,00005	0,00002
Coeficienti rezultati din aplicarea regulilor de insumare conform Legii nr. 59 din 2016												
Însumarea substanțelor periculoase enumerate în partea 2, care se încadrează în categoriile de toxicitate acută 1, 2 sau 3 (prin inhalare) sau STOT SE categoria 1, împreună cu substanțele periculoase care se încadrează în secțiunea H, de la H1 la H3 din partea 1							0,0001 < 1	0,00003 < 1				
Însumarea substanțelor periculoase enumerate în partea 2, care sunt explozivi, gaze inflamabile, aerosoli inflamabili, gaze oxidante, lichide inflamabile, substanțe și amestecuri autoreactive, peroxizi organici, lichide și solide piroforice, lichide și solide oxidante, împreună cu substanțele periculoase care se încadrează la secțiunea P, de la P1 la P8 din partea 1												
Însumarea substanțelor periculoase enumerate în partea 2, care sunt încadrate ca periculoase pentru mediul acvatic, în categoriile Acut 1, Cronic 1 sau Cronic 2, împreună cu substanțele periculoase care se încadrează la secțiunea E, de la E1 la E2 din partea 1											0,00005 < 1	0,00002 < 1

În concluzie, conform celor prezentate mai sus, amplasamentul SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL, *nu intră sub incidența Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase.*

Un plan pentru evenimente neprevăzute poate ajuta titularul să rezolve situații neplanificate referitoare la emisii și incidente cum ar fi poluarea apei, solului sau aerului, dacă acestea apar. Acesta poate deasemenea acoperi orice riscuri de incendiu și posibilitatea unui act de vandalism. Planul pentru evenimente neprevăzute ar trebui să includă:

- un plan al fabricii arătând sistemele de canalizare și surse de apă;
- numere de telefon de la serviciile de urgență și autorități și altele, cum ar fi de la proprietarii de teren din apropiere;
- planuri de acțiune pentru anumite evenimente potențiale, cum ar fi incendii, scurgeri de la depozitele de chimicale sau de deseuri și pierderi de produse petroliere prin scurgeri.

Este important să se analizeze procedurile după orice incident pentru a vedea dacă se pot trage învățăminte și ce ameliorări trebuie implementate.

5. POSIBILITATEA POLUĂRII SOLULUI

În general, principalele surse de poluare ale solului și subsolului sunt reprezentate de:

- exfiltratii ale apelor uzate din sistemul de canalizare;
- poluări accidentale prin deversarea unor produse (chimicale, produse petroliere) direct pe sol;
- gestionarea necontrolată a deșeurilor sau a diverselor materiale utilizate în activitate;
- scăpările accidentale de produse petroliere de la mijloacele de transport;
- spălarea mijloacelor de transport sau a altor substanțe de către apele de precipitații.

Posibilitatea poluării solului și subsolului datorită activității desfășurate de SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL, este foarte redusă ca urmare a dotărilor și măsurilor organizatorice:

- principalele activități se desfășoară în spații închise, cu pardoseala betonată, impermeabilizată;
- materiile prime, materialele, precum și produsele finite sunt depozitate în hale închise, cu pardoseala betonată, sau pe platforma betonată;
- rezervoarele și recipientele pentru depozitarea materiilor auxiliare lichide sunt prevăzute cu cuve de retenție a eventualelor scurgeri;
- deșeurile sunt depozitate selectiv, în spații special amenajate;
- întreținerea și alimentarea cu carburant a mijloacelor de transport se face în unități specializate din afara amplasamentului.

6. DEPOZITAREA DEȘEURILOR

6.1. Tipuri de deseuri generate pe amplasament

Din activitățile desfășurate pe amplasamentul SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL, rezulta următoarele tipuri principale de deseuri:

- deseuri de producție (bavuri, capete de cabluri electrice, lavete, materiale plastice)
- deseuri de chimicale (adeziv, izocianat, polioli)
- deseuri de la întreținerea echipamentelor (uleiuri uzate, baterii și acumulatori, tuburi fluorescente, deseuri metalice, deseuri din construcții și demolari)
- deseuri de ambalaje (sprayuri, cutii, bidoane, paleti de lemn)
- deșeuri menajere și asimilabile .

Tabelul nr. 7: **Generarea deșeurilor**

Nr. crt.	Denumire deșeu	Cod deșeu	Cantit. generată anual (kg)	Sursa	Stocare temporară
Deseuri periculoase					
1.	Deșeu polioli	07 01 04*	200	Procesul de producție	Recipienti metalici sau din plastic așezați pe platforma betonată
2.	Izocianat soluție	08 05 01*	200	Procesul de producție	Recipienti metalici sau din plastic așezați pe platforma betonată
3.	Deșeuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 11*	10	Întreținerea echipamentelor	Recipienti metalici sau din plastic așezați pe platforma betonată
4.	Deșeuri de la îndepărtarea vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 17*	10	Întreținerea echipamentelor	Recipienti metalici sau din plastic așezați pe platforma betonată

Nr. crt.	Denumire deseuri	Cod deseuri	Cantit. generata anual (kg)	Sursa	Stocare temporara
5.	Deșeuri cerneluri cu conținut de substanțe periculoase	08 03 12*	15	Procesul de productie	Recipienți plastic depozitate in dulap incuiat
6.	Deșeuri de adezivi și cleiuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 04 09*	12	Procesul de productie	Recipienti metalici sau din plastic așezați pe platforma betonată
7.	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*	10	Intretinerea echipamentelor	Recipienti metalici
8.	Uleiuri uzate (uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere)	13 02 06 *	8	Intretinerea echipamentelor	Recipienti metalici sau din plastic
9.	Deșeuri de ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	15 01 10*	7200	Cutii vopsele pe baza de rasini sau ulei, bidoane plastic in care a fost alcool izopropilic, etc	Recipienti din plastic (containere)
10.	Deșeuri containere goale pentru stocare sub presiune	15 01 11*	100	Doze spray, veselina, agenti de curatare	Recipienti metalici sau din plastic așezați pe platforma betonată
11.	Deșeuri lavete impregnate cu substanțe periculoase	15 02 02*	60	Procesul de productie	Recipienti metalici sau din plastic așezați pe platforma betonată
12.	Substanțe chimice organice de laborator expirate, constând din sau conținând substanțe periculoase	16 05 08*	40	Substanțe de laborator expirate	Recipienti metalici sau din plastic așezați pe platforma betonată
13.	Deșeuri de baterii cu plumb și acumulatori uzati	16 06 01 *	180	Intretinerea echipamentelor	Containere adecvate, in spatiu special amenajat, in care nu este permisa intrarea persoanelor neautorizate
14.	Deșeuri tuburi fluorescente	20 01 21*	200	Surse de iluminat uzate	Cutii de carton in zona rampa desfacere
Deseuri nepericuloase					
15.	Deșeuri de materiale plastice	07 02 13	44 000	Bavuri spuma poliuretanică	Boxe metalice, sau cutii de carton depozitate temporar pe locurile de muncă

Nr. crt.	Denumire deseuri	Cod deseuri	Cantit. generată anual (kg)	Sursa	Stocare temporară
16.	Alte deșeuri nespecificate	07 02 99	60	Materiale care expiră ca valabilitate	Recipienti metalici sau din plastic
17.	Deșeuri textile	15 02 03	120	Halate, sarafane, costume salopete, necontaminate	Se colectează temporar în boxe din lemn pe locurile de muncă
18.	Deșeuri de materiale neferoase din cupru (conductori declasati, contactori, benzi de legătură)	16 01 18	7200	Procese de producție	Containere (boxe metalice) returnabile, depozitate temporar pe locurile de muncă.
19.	Deșeuri de materiale neferoase din aluminiu	17 04 02	500	Dezmembrări, casari echipamente de muncă	Containere (boxe metalice) returnabile sau dacă gabaritul nu permite se depozitează temporar pe platforma betonată din curtea unității.
20.	Deșeuri de materiale feroase	17 04 05	600	Dezmembrări, casari echipamente de muncă, resturi de la atelierele mecanice	Containere (boxe metalice) returnabile sau dacă gabaritul nu permite se depozitează temporar pe platforma betonată din curtea unității
21.	Deșeuri din amestecuri de la construcții și demolări	17 09 04	10 000	Activități de renovare, reparații	Platforma betonată, containere
22.	Deșeuri hârtie cerată și carton cerat	20 01 01	54 000	Ambalaje uzate	Boxe metalice, sau cutii de carton depozitate temporar pe locurile de muncă.
23.	Deșeuri biodegradabile	20 01 08	3000	Sala de mese, întreținere spații verzi	Containere
24.	Deșeuri de echipamente electrice și electronice	20 01 36	120	Dezmembrări, casari echipamente de muncă	Cutii din plastic sau lemn, depozitate temporar pe pardoseala betonată într-o încăperă separată
25.	Deșeuri din lemn	20 01 38	68 000	Dezmembrări, casari echipamente de muncă	Se colectează temporar pe locurile de muncă, se leagă cu bandă din plastic

Nr. crt.	Denumire deseuri	Cod deseuri	Cantit. generata anual (kg)	Sursa	Stocare temporara
26.	Deșeuri asimilabile cu cele menajere	20 03 01	215 000	Salariati	Pubele din plastic de 240 litri
Deseuri de ambalaje					
27.	Deșeuri de ambalaje de hârtie și carton	15 01 01	96 000	Procesele de productie	Boxe metalice, sau cutii de carton depozitate temporar pe locurile de muncă
28.	Deșeuri de ambalaje de materiale plastice (folie)	15 01 02	24 000	Procesele de productie	Boxe metalice, sau cutii de carton depozitate temporar pe locurile de muncă
29.	Deșeuri de ambalaje de lemn paleti de unica folosinta	15 01 03	28 000	Procesele de productie	Se colectează temporar pe locurile de muncă, se leaga cu banda din plastic

6.2. Gestiunea deseurilor

Tabelul nr. 8: **Zone de colectare și depozitare temporara**

Zona de depozitare	Deseurile depozitate	Amenajarile existente ale zonei de depozitare
Platforma centrala betonata	<ul style="list-style-type: none"> • Deseuri menajere - cod 20 03 01 • Deseurile de ambalaje din lemn (paleti de unica folosinta)-Cod : 15 01 03 • Deseuri din lemn industrial -Cod : 20 01 38 • Deseuri de materiale feroase provenite din dezmembrari, casari echipamente de munca, resturi ateliere mecanice-Cod : 17 04 05 • Deseuri de materiale neferoase din aluminiu (rame, profile, table etc)-Cod 17 04 02 • Deseuri biodegradabile rezultate de la sala de mese , cantine , ierburi , arbusti , crengi - Cod :20 01 08 	Pubele, eurocontainere Colete ambalate pe platforma betonata

Zona de depozitare	Deseurile depozitate	Amenajarile existente ale zonei de depozitare
Hala de productie	<ul style="list-style-type: none"> • Deseuri de ambalaje hartie si carton -Cod 15 01 01 • Deseuri de ambalaje de materiale plastice (folie polietilena valorificabila) Cod15 01 02 • Deseuri de ambalaje materiale plastice -PET valorificabile Cod : 15 01 02 • Deseuri de materiale plastice valorificabile Cod : 07 02 03 • Deseuri hartie cerata si carton cerat - Cod : 20 01 01(cotoare tesa, etichete cerate, hartie autcolanta etc.) • Deseuri de materiale plastice nevalorificabile -Cod : 07 02 03 • Deseurile de materiale plastice nevalorificabile: furtune din cauciuc, furtune textile, benzi de legat, resturi banda tesa, blocuri spuma poliuretanic etc • Deseuri de hartie cu caracter confidential - Cod :20 01 01 • Deseu ambalaje textile (huse ambalaje) -Cod :15 01 09 	<p style="text-align: center;">Containere metalice/cutii de carton amplasate in hala inchisa si acoperita cu pardoseala betonata</p>
Depozit deseuri periculoase	<ul style="list-style-type: none"> • Deseuri de baterii cu plumb si acumulatori uzati -Cod :16 06 01* • Deseuri de uleiuri uzate (uleiuri sintetice de motor , de transmisie si de ungere , uleiuri hidraulice -Cod : 13 02 06* • Deseu tuburi fluorescente ,becuri cu continut de substante periculoase Cod : 20 01 21* • Deseuri izocianat Cod :08 05 01* • Deseuri polioliol Cod : 07 01 04* • Deseuri: alti solventi organici, solutii de spalare -Cod :07 01 04* • Deseuri de adezivi si cleiuri cu continut de solventi organici-Cod : 08 04 09* • Deseuri ambalaje care contin reziduri sau sunt contaminate cu substante periculoase-Cod : 15 01 10* • Deseu butanon, cerneala LWL -Cod :08 03 12* • Deseuri absorbanti , materiale filtrante(inclusiv filtre de ulei fara alta specificati) lavete , materiale de lustruire , imbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase-Cod : 15 02 02 * • Deseuri de acid azotic -Cod :16 05 08* • Deseuri de la indepartarea vopselelor si lacurilor cu continut de solventi organici sau alte sustante periculoase (diluanti , bomix etc)-Cod :08 01 17* 	<p style="text-align: center;">Zona acoperit, inchis, securizat, in recipientii originali azezati in cuve de retentie pe cu pardoseala betonata</p>

Tabelul nr. 9: **Recuperarea, valorificarea sau eliminarea deșeurilor**

Nr crt	Denumire deșeu	Starea fizica	Valorificare /eliminare
1.	Deșeu polioliol	lichida	R12
2.	Izocianat soluție	lichida	R12
3.	Deșeuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	lichida	R12
4.	Deșeuri de la îndepărtarea vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	solida	R12
5.	Deșeuri cerneluri cu conținut de substanțe periculoase	lichida	R12
6.	Deșeuri de adezivi și cleiuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	lichida	R12
7.	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	lichida	R12
8.	Uleiuri uzate (uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere)	lichida	R12
9.	Deșeuri de ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	solida	R12
10.	Deșeuri containere goale pentru stocare sub presiune	solida	R12
11.	Deșeuri lavete impregnate cu substanțe periculoase	solida	R12
12.	Substanțe chimice organice de laborator expirate, constând din sau conținând substanțe periculoase	lichida	R12
13.	Deșeuri de baterii cu plumb și acumulatori uzati	solida	R12
14.	Deșeuri tuburi fluorescente	solida	R12
15.	Deșeuri de materiale plastice	solida	R12
16.	Alte deșeuri nespecificate	solida	R12
17.	Deșeuri textile	solida	R12
18.	Deșeuri de materiale neferoase din cupru (conductori declasati, contactori, benzi de legătură)	solida	R12
19.	Deșeuri de materiale neferoase din aluminiu	solida	R12
20.	Deșeuri de materiale feroase	solida	R12
21.	Deșeuri din amestecuri de la construcții și demolări	solida	R12
22.	Deșeuri hârtie cerată și carton cerat	solida	R12
23.	Deșeuri biodegradabile	solida	R12
24.	Deșeuri de echipamente electrice și electronice	solida	R12
25.	Deșeuri din lemn	solida	R12
26.	Deșeuri asimilabile cu cele menajere	solida	D1

Nr crt	Denumire deseuri	Starea fizica	Valorificare /eliminare
27.	Deșeuri de ambalaje de hârtie și carton	solida	R12
28.	Deșeuri de ambalaje de materiale plastice (folie)	solida	R12
29.	Deșeuri de ambalaje de lemn paleti de unica folosinta	solida	R12

7. CONDENSATORI / TRANSFORMATORI ELECTRICI

Alimentarea cu energie electrică se face din doua posturi de transformare:

- PT1 are in componenta urmatoarele :
 - Trafo1 800 kVA cu ulei an fabricatie 2000
 - Trafo2 1250 kVA uscat an fabricatie 2004

- PT4 are in componenta urmatoarele :
 - Trafo1 800 kVA cu ulei an fabricatie 2000
 - Trafo2 1250 kVA uscat an fabricatie 2004

Transformatoarele vechi au fost inlocuite in anul 2000 respectiv, completate in 2004.

In aceste posturi de transformare se mai gasesc cate un transformator de rezerva de 800 kVA, cu ulei.

Din posturile de transformare sunt alimentate tablourile generale montate in halele de productie, holuri, camere tehnice pentru alimentarea circuitelor pentru iluminat si forta pe tensiuni de 220 V si de 380 V.

Acestea sunt prevazute cu elemente de protectie contra supracurentilor de scurtcircuit .

Corpurile de iluminat din sectoarele de productie si depozitare sunt cu vapori de mercur de tip etans.

Conductorii electrici si cablurile de alimentare sunt montate aparent pe elementele de constructive incombustibile .

Corpul administrativ, depozitele, halele de productie sunt prevazute cu iluminat de siguranta .

Pentru asigurarea continuitatii activitatii de productie in situatia intreruperii alimentarii cu energie electrica de la sistemul national, unitatea este dotata cu un generator diesel de 400 kVA (320 kW).

8. SECURITATEA ZONEI

Asigurarea securitatii zonei are scopul apararii obiectivului impotriva dezastrelor.

Accidentele care pot conduce la dezastre in cadrul societatii fac parte din categoria evenimentelor cu urmari grave asupra mediului inconjurator si a populatiei precum incendii si explozii.

Asigurarea pazei obiectivului pentru evitarea unor accidente prin efracție sau acte de vandalism se realizeaza pe baza de contract cu o firma de paza autorizata.

Sunt stabilite masuri restrictive de intrare in incinta societatii si de alarmare in caz de pericol.

Securitatea incintei este asigurata de:

- sistem de supraveghere cu camere video;
- firma de paza autorizata .

Nu au fost semnalate, in general, aspecte care ar putea periclita siguranta in exploatare a obiectivului si a sanatatii angajatilor.

9. MĂSURI DE PAZĂ ÎMPOTRIVA INCENDIILOR

Apararea împotriva incendiilor reprezintă ansamblul integrat de activități specifice, măsuri și sarcini organizatorice, tehnice, operative, cu caracter umanitar și de informare publică, planificate, organizate și realizate potrivit legii, în scopul prevenirii și reducerii riscului de producere a incendiilor și asigurării intervenției operative pentru limitarea și stingerea incendiilor, în vederea evacuării, salvării și protecției persoanelor periclitate, protejării bunurilor și mediului împotriva efectelor situațiilor de urgență determinate de incendii.

SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL a elaborat proceduri "Dispoziții și decizia pentru prevenirea și stingerea incendiilor" care stabilește reguli și măsuri care trebuie aplicate la organizarea și desfășurarea activităților de ordine interioară pentru a preveni apariția condițiilor favorizante producerii de incendii și pentru a limita consecințele acestora.

Aceasta stabilește reguli privind următoarele aspecte:

- Reglementarea fumatului în societate;
- Caile de acces, evacuare și intervenție;
- Managementul deșeurilor, reziduurilor și ambalajelor combustibile;
- Măsuri de prevenire a incendiilor pentru sezonul rece;
- Măsuri de prevenire a incendiilor pentru perioadele caniculare sau secetoase;
- Reglementarea lucrărilor cu foc deschis;

Amplasamentul detine amenajări pentru accesul forțelor de intervenție în clădire și incintă și pentru autospeciale. Este un acces carosabil în incintă, cu lățimea liberă de 7,00 m. În incintă platformele și aleile betonate și delimitate prin borduri față de spațiile verzi, au o lățime liberă de minim 7,00 m. Sunt condiții de amplasare a mașinilor de stins incendii pe 4 laturi ale clădirilor .

Nivelul de echipare și dotare cu mijloace tehnice de apărare împotriva incendiilor este conform normelor generale, a normelor specifice de apărare împotriva incendiilor precum și a reglementărilor tehnice specifice corespunde prevederilor OMAI 163/2007; NP118-1999; NP086- 05; 118/2-02 .

10. PROTECȚIA MUNCII ȘI IGIENA LOCULUI DE MUNCĂ

Pentru realizarea celor mai bune conditii in desfasurarea procesului muncii din punct de vedere al securitatii si integritatii vietii si sanatatii salariatilor, SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE a organizat la nivel de intreprindere activitatea de securitate si sanatate in munca, in conformitate cu reglementarile legale in vigoare din acest domeniu. Astfel, amplasamentul este dotat cu instalatii adecvate de iluminat, incalzire si exhaustare a noxelor eliberate in procesele de productie.

Responsabil de organizarea, aplicarea si respectarea masurilor de protectia muncii la locurile de munca din incinta SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE, este conducatorul locului de munca.

Modul in care acesta isi desfasoara activitatea in SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL este reglementata in conformitate cu urmatoarele prevederi legale :

- Legea Securitatii si Sanatatii in Munca nr. 319/2006;
- HG 1048/2006 privind cerintele minime de securitate si sanatate pentru utilizarea de catre lucratori a echipamentelor individuale de protectie la locul de munca.

Pe baza reglementarilor existente in domeniul securitatii muncii, precum si pe baza proceselor de munca din SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE si a stabilirii riscurilor specifice acestor activitati, au fost elaborate o serie de reguli, masuri tehnice si organizatorice necesare pentru asigurarea securitatii si sanatatii angajatilor din societate.

Normele de securitatea muncii specifice locurilor de munca, necesare pentru prevenirea accidentelor de munca si a imbolnavirilor profesionale, care ar putea fi cauzate prin utilizarea echipamentelor tehnice, sunt stabilite inca din faza de proiectare a instalatiilor si utilajelor. Acestea cuprind prescriptii detaliate pentru punerea in functiune si exploatarea instalatiilor industriale, a masinilor componente si pentru deservirea celor mai mici organe ale acestori masini, verificare, intretinere, reparatia utilajelor, etc.

Normele sunt specifice fiecărei instalatii, sunt stabilite functie de procesul tehnologic si de pericolul de inflamabilitate si/sau explozie al diferitelor produse petroliere si/sau chimice, care se vehiculeaza prin instalatia respectiva.

Pentru evitarea unor îmbolnăviri s-au luat o serie de măsuri:

- personalul este instruit:
 - pentru respectarea strictă a proceselor tehnologice;

- pentru depistarea și anunțarea neetanșeităților apărute la conducte, rețele de canalizare;
- pentru acționarea în situații accidentale.
- personalul este dotat cu echipament de protecție adecvat.

Atenția conducerii societății se îndreaptă cu precădere spre îmbunătățirea nivelului securității și al protecției sănătății lucrătorilor în toate aspectele legate de munca, după cum urmează:

- a) Reevaluarea riscurilor de accidentare și îmbolnăvire profesională, inclusiv la alegerea echipamentelor de munca, a substantelor periculoase, grupuri sensibile la risc;
- b) Monitorizarea stării de sănătate a tuturor salariaților:
 - examen clinic general ;
 - examene de specialitate;
 - control medical periodic pentru toți salariații societății;
- c) Dotarea salariaților cu echipament individual de protecție în vederea evitării riscurilor de accidentare și îmbolnăvirilor profesionale;
- d) Asigurarea în mod permanent a condițiilor de igienă și acordarea de materiale igienico-sanitare;
- e) Dotarea posturilor de prim ajutor cu medicamente uzuale;
- f) Retehnologizarea echipamentelor de muncă;
- g) Informarea și instruirea salariaților;
- h) Prevenirea riscurilor profesionale.

11. EVACUAREA APELOR UZATE

În cadrul societății apele uzate evacuate sunt doar de tip menajer, rezultate de la grupurile sanitare de pe amplasament.

Pe platforma industrială SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE, canalizarea este construită în sistem divizor.

Evacuarea apelor se face după cum urmează:

- **Apa menajera** este colectată prin intermediul unei rețele de canalizare și evacuată în rețeaua de canalizare orășenească.
- **Apa pluvială** se colectează în rețeaua de canalizare pluvială.

Proprietarul S.C. Lisa Draxlmaier Autopart Romania S.R.L. deține Autorizație nr 7033/2016 privind alimentarea cu apă și evacuarea apelor uzate menajere, industriale și pluviale în sistemul de canalizare al municipiului Pitești.

Analiza chimică pentru apa uzată o efectuează proprietarul S.C. Lisa Dräxlmaier Autopart România S.R.L și pentru chiriașul S.C. Sisteme de Producție Cablaje S.R.L., în baza contractului nr. 367 din 21.08.2012 încheiat cu S.C. AQUA INSPECT AG S.R.L. Frecvența de determinare a indicatorilor de calitate a apei uzate este semestrială .

12. EMISII ATMOSFERICE

Principalele surse de emisie a poluantilor atmosferici proveniti din activitatile SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL, sunt prezentate in cele ce urmeaza, grupate pe sectoare de activitate:

- **Procesele de productie:** injectia de spuma poliuretanică: pulberi, aerosoli;
- **Transportul intern și manipularea materialelor:** prin funcționarea motoarelor autovehiculelor sunt emise următoarele gaze: CO, hidrocarburi năarse, particule in suspensie.

Procesele de productie

In procesul de productie al spumelor poliuretanică, in vederea reducerii aderenței acestora la matritele in care sunt turnate se utilizeaza agenti de separare pe baza de esteri. Aceste materii auxiliare sunt compusi organici volatili care se evaporă in timpul procesului de productie.

Retușarea reperelor cu aspect neconform se face prin polizare. In urma acestei operatii se produc pulberi.

Posturile de lucru unde se utilizeaza COV sunt dotate cu exhaustoare pentru extragerea și evacuarea aerului viciat.

Transportul intern și manipularea materialelor

Prin funcționarea motoarelor autovehiculelor, sunt emise următoarele gaze:

- gaze toxice cu acțiune in zona apropiata sursei (CO, hidrocarburi năarse, particule in suspensie, fum, mirosuri);
- gaze ce degradeaza atmosfera pe timp îndelungat și se disperseaza pe arii întinse (NO_x);
- gaze cu efect planetar asupra atmosferei (CO₂, NH₄), care contribuie la realizarea efectului de sera.

Estimarea emisiilor de poluanți de către utilajele de transport și exploatare au la baza următoarele date:

- Consumul total de carburanți: 26 kg/h;
- Timp de funcționare zilnică: 10 h/zi;
- Debit masic CO estimat conf AP-42: 27 g/kg carburanți;
- Debit masic SO₂ estimat conf AP-42: 7,8 g/kg carburanți;
- Debit masic NO_x estimat conf AP-42: 4,2 g/kg carburanți;
- Debit masic aldehide estimat conf AP-42: 0,8 g/kg carburanți;
- Debit masic hidrocarburi năarse estimat conf AP-42: 20,8 g/kg carburanți.

Cantitatea de poluanți rezultați de la mijloacele de transport și utilaje sunt prezentate în tabelul următor.

Tabel 10. Cantitatea de poluanți rezultați de la transportul intern și manipularea materialelor

Denumirea sursei	Debite masice [g/h]				
	CO	SO ₂	NO _x	Aldehide	Hidrocarburi nearse
Mijloace de transport și utilaje	702	199	107	20	551

Evaluarea surselor mobile nu poate fi făcută în raport cu prevederile Ordinului MAPPM nr. 462/1993 (sursele nu sunt dirijate), ci pe baza rezultatelor privind impactul asupra calitatii aerului.

Asigurarea funcționării motoarelor vehiculelor la parametri normali, exploatarea rațională a acestora (evitarea exceselor de viteză și încărcătură) și respectarea metodologiei de exploatare, vor conduce la menținerea nivelului gazelor de eșapament sub limitele admise.

In vederea reducerii poluarii atmosferei, spatiile si utilajele de productie sunt prevazute cu diferite sisteme de reducere si dispersie a poluantilor.

Tabelul nr. 11: Instalatii pentru retinerea, evacuarea si dispersia poluantilor in aer

Nr crt	Tip instalatie	Noxe evacuate/retinute	Caracteristici
1.	Instalatie de aspiratie pentru instalatia de spumare tip Hennecke	Pulberi in suspensie, aerosoli	Aerul din zona de lucru este extras prin 7 hote echipate cu filtre din carton, dupa care este condus prin tubulatura metalica catre o alta instalatie de filtrare dotata tot cu filtre de retinere din carton. Dupa cea de-a doua treapta de filtrare, noxele sunt evacuat in atmosfera printr-un cos metalic cu diametrul de 500 mm si inaltimea de 11 m.
2.	Instalatie exhaustare pentru evacuarea noxelor din atelierul de sudura	Pulberi, CO ₂ , CO, NO ₂ , SO ₂	Instalatia consta in 2 ventilatoare - exhaustoare amplasate in acoperisul halei, avand urmatoarele caracteristici: H = 10 m, Ø = 300 mm
3.	Instalatie exhaustare pentru evacuarea noxelor de la locul unde se incarca bateriile electrostivuitoarelor - Depozit - Lager 5	Aerosoli acizi, hidrogen	Instalatia consta in 2 hote aflate deasupra locului destinat incarcarii bateriilor, ventilatoare - exhaustoare amplasate in peretele exterior al halei, avand evacuarea cu urmatoarele caracteristici: H = 4 m, Ø = 300 mm
4.	Instalatie exhaustare pentru evacuarea noxelor de la locul unde se incarca bateriile electrostivuitoarelor - Rampa	Aerosoli acizi, hidrogen	Instalatia consta in 4 guri de absorbtie aflate deasupra locului destinat incarcarii bateriilor, ventilatoare - exhaustoare amplasate in peretele exterior al halei, avand evacuarea cu urmatoarele caracteristici: H = 9 m, sectiune dreptunghiulara 300 x 150 mm
5.	Instalatie de absorbtie locala la masinile de debitat la cald (cu rezistenta electrica) a furtunelor textile	Pulberi, CO ₂ , CO, NO ₂ , SO ₂	Absorbtiile noxelor se face prin 2 tubulaturi flexibile din aluiminiu cu Ø = 180 mm, dupa care sunt transportate intr-o instalatie locala de filtrare dotata cu filtre din pasla. Nu se face evacuare in afara cladirii.

13. IMPACTUL ZGOMOTULUI

Din punct de vedere fizic, sunetul este definit de doi factori si anume: intensitatea si frecventa sunetului.

Zgomotul produs in diferite activitati constituie un factor de disconfort pentru riverani.

Pe amplasamentul SC SISTEME DE PRODUCTIE CABLAJE SRL, zgomotele si vibratiile se produc in timpul proceselor tehnologice prin:

- producerea aerului comprimat (compresoare electrice): nivel acustic maxim = 75 dB(A);
- activitatea de productie (nivelul acustic 62 - 63 dB(A))
- activitatea mijloacelor de transport (motostivuitoare, emisie sonora la 30 m = 35 dB (A)).

Utilajele din dotare sunt amplasate in hala de productie, cu pereti care asigura o atenuare considerabila a nivelului de zgomot.

Operatiile de transport sau de manevrare a marfurilor au un caracter intermitent, iar zgomotul generat de acestea se asociaza fondului general de poluare fonica a cailor rutiere.

Avand in vedere si amplasarea intr-o zona industriala, se apreciaza ca activitatea desfasurata in cadrul obiectivului nu constituie o sursa de poluare fonica zonala.

14. PROXIMITATEA CABLURILOR DE TENSIUNE

Pentru alimentarea cu energie electrica a obiectivelor prin tabloul general de distributie si distributia la consumatori se folosesc cabluri electrice subterane si aparente, protejate conform normativelor in vigoare.

15. SURSE DE INFORMARE

Informațiile necesare elaborarii prezentului document au fost obtinute din:

- informatiile, documentele, datele tehnice furnizate de beneficiar;
- fise tehnice de securitate ale produselor utilizate;
- Studiu geotehnic - PF Marinescu Sofia, 2004
- vizitele efectuate pe amplasament.