

AAH/2

AGENCIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BACĂU Str. Ohuz Nr. 27, Bacău	
INTRARE TESTARE	Nr. 15634
Ziua 16	Luna 10 Anul 2019

d-na Secu  
ANEXA Nr. 5.E la procedura

### Continutul-cadru al memoriului de prezentare

I. Denumirea proiectului : INVESTITIE INITIALA PE SCHEMA DE AJUTOR DE STAT GBER (SM 4.2) PRIVIND EXTINDEREA PRODUCTIEI UNEI UNITATI EXISTENTE IN DOMENIUL PATISERIEI

#### II. Titular:

- numele : S.C. TINERVIS GROUP S.R.L.

- adresa postala : MUN.BACAU, CALEA REPUBLICII, NR. 205, JUD. BACAU

- numarul de telefon, de fax si adresa de e-mail, adresa paginii de internet : tel/fax : 0742052530 ; e - mail : postole.cosmin@gmail.com

- numele persoanelor de contact : director/manager/administrator ; responsabil pentru protectia mediului : POSTOLE COSMIN-MIRCEA

#### III. Descrierea caracteristicilor fizice ale intregului proiect:

a) un rezumat al proiectului :

Activitatile propuse prin proiect constau in achizitii simple de utilaje/echipamente tehnologice si functionale/dotari/mijloace de transport/active necorporale, fiind derulate pe urmatoarele directii :

#### I. Utilaje, echipamente tehnologice si functionale care necesita montaj :

- o INSTALATIE DEPOZITARE-DOZARE-TRANSPORT-FAINA
- o LINIE PENTRU FORMAREA AUTOMATA A PRODUSELOR DE PATISERIE
- o LINIE DE BLOCURI ALUAT CU DOUA SECTIUNI DE IMPATURIRE
- o CHILLER/FREEZER CU BANDA ORIZONTALA
- o LINIE AUTOMATA DE CANTARIRE SI AMBALARE

#### II. Utilaje, echipamente tehnologice si functionale care nu necesita montaj:

- o MALAXOR CU BRAT SPIRAL
- o RIDICATOR-RASTURNATOR CUVE
- o DOSPITOR

#### III. Dotari :

- o CUVA MALAXOR CU BRAT SPIRAL

#### IV. Montaj utilaje, echipamente tehnologice si functionale :

- o LUCRARI DE MONTAJ UTILAJ TEHNOLOGIC AFERENTE UTILAJELOR/ECHIPAMENTELOR MENTIONATE (CARE NECESITA MONTAJ)

*Caracteristici tehnice si functionale ale utilajelor/echipamentelor tehnologice/dotariilor care urmeaza a fi achizitionate prin proiect :*

### **1) INSTALATIE DEPOZITARE-DOZARE-TRANSPORT FAINA – 1 buc.**

Componenta si caracteristici tehnice si functionale :

#### 1. SISTEM DE DEPOZITARE

##### *1.1. Linie de transport*

- Tubulatura (conducte drepte) de diametru  $\varnothing = 101$  mm din otel inoxidabil
- Cuplaje pentru conectarea sectiunilor tubulaturii
- Suporturi tubulare
- Conexiuni de la tuburi la suporturi
- Cot la  $90^\circ$ , cu diametrul  $\varnothing = 101$  mm, construit din otel inoxidabil, 2 buc.

##### *1.2. Siloz depozitare – 1 buc.*

- Siloz din material antistatic, adecvat pentru depozitarea in interior a fainii
- Capacitate depozitare :  $83 \text{ m}^3$  (cca. 49 - 50 de tone de faina)
- Structura cu auto-purtare, din patrat din otel carbon galvanizat/vopsit, tubulara, cu piese de interblocare care permit asamblarea si demontarea usoara
- Plafon in materialul filtrant care permite aerisirea in timpul incarcarii fainii
- Accesorii incluse in componenta siloz:
  - o tubulatura de incarcare pneumatica  $\varnothing = 100$  mm din siloz, din otel inoxidabil, cu legaturi rapide
  - o cupla de incarcare din cisterna (presiune max. de incarcare 0,8 bar)

##### *1.3. Sistem de vibrare – 1 buc.*

- cu baza vibranta cu forma convexa ( $\varnothing = 800$  mm), construita din otel inoxidabil
- pregatita pentru conectarea vibratoarelor
- contra-con intern pentru o evacuare omogena
- supapa de reglare a debitului
- brida de fixare

##### *1.4. Motor vibrator – 1 buc.*

Motor vibrator cu intensitate reglabila pentru greutate excentrice pentru a permite descarcarea fainii:

- Motor electric trifazat
- Greutate reglabila intre 0 - 500 kg
- Putere absorbita 0,45 kW

##### *1.5. Sistem de cantarire – 1 buc.*

Sistem de cantarire pentru capacitate mai mare de 30 tone, compus din:

- celule de incarcare – 4 buc.
- kit de instalare a celulelor

- microprocesor pentru setare greutate si vizualizare
- cabluri pentru conectarea la microprocesor
- cutie de conexiuni
- functii microprocesor: inregistrarea greutatii instantanee, tara automata, controlul nivelului minim si maxim

#### 1.6. Sistem de alarmare - 1 buc.

Caseta de alarma cu sirena / lumina intermitenta pentru a semnala ca silozul a atins nivelul maxim de umplere, cu comutator de intrerupere, instalat la punctul de incarcare a silozurilor.

## 2. SISTEM DE TRANSPORT

Sistem de transport calculat pentru un numar de 6 loturi pe ora, capacitate 150 kg de faina (un tip).

#### 2.1. Compresor - 1 buc.

Compresor centrifugal pentru transport in vid, actionat pneumatic :

- motor electric trifazat
- putere absorbita: 5,5 kW
- filtru de aer pentru protectia impotriva impuritatilor
- indicator de vid pentru verificarea vidului creat
- caracteristici pentru minimizarea zgomotului: amortizor de zgomot, baza metalica positionata pe suporturi anti-vibratii

#### 2.2. Linie de transport

- Tubulatura (conducente drepte) de diametru  $\varnothing = 101$  mm din otel inoxidabil, lungime 18 m
- Cuplaje pentru conectarea sectiunilor tubulaturii
- Suporturi tubulare
- Conexiuni de la tuburi la suporturi
- Cot la 90°, cu diametrul  $\varnothing = 60$  mm, construit din otel inoxidabil, 4 buc.

#### 2.3. Supapa cu bila - 3 buc.

- cu 3 cai - DN 50 ( $\varnothing = 2$  "), actionata electro-pneumatic de actuator pneumatic cu dubla actiune, actuator compus din: corp si bile din alama cromata, sistem pneumatic rotativ la 90° pentru deschiderea si inchiderea supapei, electrovalva cu 5 cai

## 2. SISTEM DE DOZARE

#### 3.1. Rezervor - 1 buc.

- capacitate 150 kg produs
- fabricat din oțel inoxidabil
- filtrare internă
- capac de închidere cu tevi de intrare / ieșire
- balustrada securitate

### 3.2. Valva fluture – 1 buc.

- electro-pneumatică, diametru  $\varnothing = 250$  mm
- placă mobilă din aliaj de aluminiu
- corp și lamă din aliaj de aluminiu
- flanșe de conectare
- actuator electropneumatic
- inel de etansare

### 3.3. Motor vibrator – 1 buc.

Motor vibrator cu intensitate reglabilă pentru greutăți excentrice pentru a permite descărcarea făinii:

- motor electric trifazat
- greutate reglabilă între 0 - 200 kg
- putere absorbită 0,18 kW

### 3.4. Sistem de transmitere a greutății – 1 buc.

- celulă de încărcare
- kit pentru celulă de sarcină
- cutie de distribuție cu accesorii pentru conexiuni electrice
- caracteristici emițător: alimentare 24 V - (AC/DC), intrare semnal 2mV / V

### 3.5. Structura de susținere – 1 buc.

- patru stalpi de fixare
- cadru din oțel zincat
- componente asamblare

## 3. SISTEM DE DOZARE ȘI AMESTECARE APA

### 4.1. Contor apă – 1 buc.

- cu dozare gestionată prin intermediul microprocesorului de greutate
- colector de filtre / impurități
- contor cu turbină cu transmitator de impulsuri
- electroventil

### 4.2. Amestecător de apă – 1 buc.

- amestecător de apă pentru furnizare apă la o temperatură fixă, gestionat de un PLC

- valva de reglaj
- electrovalva pentru selectarea apei calde, a apei refrigerate si a apei de la retea
- reductor de presiune
- indicator de temperatura pentru monitorizarea temperaturii de iesire a apei

## 5. PLATFORMA DE CANTARIRE

### 5.1. Platforma cantarire microingrediente - 1 buc.

- placa de sustinere din otel inoxidabil
- cadru din otel vopsit

### 5.2. Sistem de transmitere a greutatii - 1 buc.

- celula de incarcare
- kit pentru celula de sarcina
- cutie de distributie cu accesorii pentru conexiuni electrice
- caracteristici emitor: alimentare 24 V - (AC/DC), intrare semnal 2mV / V

## 6. SISTEM DE EXTRACTIE PULBERI

### 6.1. Grup de extractie a prafului - 1 buc.

- hota din otel inoxidabil cu diametru egal cu cuva malaxor
- conectare tubulatura la descarcare produs
- racordare tubulatura la ventilatorul de extractie
- suport de fixare
- supapa fluture electropneumatica
- supapa cu bila electropneumatica
- tubulatura dreapta diametru  $\varnothing = 129$  mm (cantitate 3 m)
- cot la 90° din otel inoxidabil (2 buc.)

## 7. PANOU ELECTRIC GENERAL SI AUTOMATIZARE

- asigura transmiterea de date in sistem analogic-digital (greutatea produselor din silozuri, masurarea volumelor in timpul dozarii in amestec)
- panou automatizare si control fabricat din tabla de otel, grad de protectie IP55
- cablarea prin conductoare antiex, cu sectiune transversala adecvata, dotate cu terminale si cod de identificare
- circuite protejate fie de dispozitive electronice, fie de comutatoare automate sau sigurante
  - o sistem de control cu PLC si panou de operare:
- panou de operare cu afisaj color de inalta rezolutie de tip industrial cu protectie minima IP55.
- ecran tactil de 10"
- functiuni permise:
  - selectare cicluri de functionare automata
  - editare retete de lucru
  - recunoastere alarmele
  - introducerea valorilor (datelor) constante ale sistemului
  - monitorizare consum

## **2) LINIE FORMARE AUTOMATA A PRODUSELOR DE PATISERIE – 1 buc.**

Componenta si caracteristici tehnice si functionale :

### **2.1 Platforma pentru preportionator – 1 buc.**

- Platforma de inox cu scara acces

### **2.2 Dispozitiv de divizat cu valturi stea – 1 buc.**

- pentru preluarea unei sarje de aluat dintr-o cuva de malaxare
- pentru divizarea bucatilor de aluat
- pentru incarcarea unui dispozitiv de formare a benzii de aluat fraged, aluat danez sau foitat
- continut cuva: intre 27 - 330 l
- diametrul valturilor stea: intre 195 - 235 mm
- latimea valturilor stea: intre 900 - 1.100 mm
- greutate bucati de aluat: intre 25 - 40 kg
- pereti detasabili pentru curatare usoara
- valturi stea si pereti cuva acoperite cu un strat antiaderent
- cuva de incarcare mobila

### **2.3 Masa cu banda transportoare tip jgheab – 1 buc.**

- masa cu banda transportoare tip jgheab in forma de U, pentru transportul aluaturilor moi, formata dintr-un sistem de benzi transportoare: o banda pozitionata orizontal, doua benzi pozitionate vertical
- forma U impiedica curgerea pe laterala a masei transportate
- latime nominala intre 450 - 550 mm (banda orizontala), intre 190 - 230 mm (benzi verticale)
- lungime profil masa: intre 2.880 - 3.520 mm (benzile verticale)

### **2.4 Control de nivel – 2 buc.**

### **2.5 Masa de alimentare – 1 buc.**

- Masa de alimentare aluat la capul satelit
- Cutit pentru predarea optima a aluatului in capul satelit
- Comanda automata a benzii transportoare

### **2.6 Presarator pentru presarare sub forma de pudra – 3 buc.**

- Prevazut cu cuva detasabila pentru golirea facila a continutului acesteia
- Valt de evacuare crestet pentru presararea uniforma de faina sau amidon de grau
- Latime presarare prin tavi de acoperire, reglabila
- Cantitatea evacuata reglabila in mod electronic, fara trepte

### **2.7 Dispozitiv de infainare cu palnie detasabila (1) – 3 buc.**

- Palnie detasabila pentru golirea simpla a continutului palniei

- Randalinare cu profil de maxim 2 mm
- Latime de presurare : maxim 625 mm
- Valt randalinat pentru presurare uniforma a fainii
- Latime de presurare este reglabile din fante
- Cantitate presurata reglabil electronic
- Afanare mecanica pentru prevenirea acumularii de faina
- Capac din otel inoxidabil

### **2.8 Procesor banda aluat – 1 buc.**

- 5 valturi pentru formator banda aluat pentru formare aluaturilor moi, predospite si aluat cu o hidratare intre 150 - 175 (ex. : amestec secară, foitaj, aluat grau, etc.)
- distanta valturi: intre 5-45 mm
- pereti ai camerei detasabili din material sintetic
- distanta valturi reglabila fara trepte
- latime banda aluat: intre 270 - 330 mm

### **2.9 Cap satelit – 1 buc.**

- Valtuire prin presare a aluatului
- Valt satelit cu suprafata antiaderenta
  - grad de valtuire : max. 10:1
  - Valt satelit : 8
  - Diametru valt satelit : 50 - 65 mm
  - Diametru valt de baza : maxim 208 mm
  - Distanța valt de presare : maxim 120 mm
  - Distanța valt cap satelit : maxim 40 mm
- Distanța valt presare si cap satelit reglabile fara trepte
- Valt de angrenare integrat si angrenat prin motor, inainte de valtul satelit
- Role de predare angrenate prin motor integrate, dupa capul satelit

### **2.10 Masa banda transportoare – 1 buc.**

- Masa de alimentare cu aluat a capului de calibrare
- Latime profil masa : intre 630 - 770 mm
- Profil masa in unghi

### **2.11 Valt transversal – 1 buc.**

- Pentru distribuirea uniforma a benzii de aluat
- Latime profil masa : intre 630 - 770 mm
- Distanța valt : intre 5-40 mm, reglabila fara trepte
- Viteza : intre 26-65 m/min, reglabila fara trepte
- Angrenaj prin curea zimtata
- Dispozitiv de netezire a marginii benzii de aluat, compusa din valt de taire, racleta si cuva

### **2.12 Cap de calibrare (1) – 1 buc.**

- Pereche de valturi angrenate pentru valtuirea aluatului
- Masa de iesire reglabila pe inaltime

- Latime banda aluat : maxim 600 mm
- Grad de valtuire : maxim 2:1, in functie de tipul de aluat
- Distanta fanta valt : 1-40 mm, reglabila fara trepte
- Diametru valturi : 208 mm

### **2.13 Masa banda transportoare la cap de calibrare – 1 buc.**

- Masa de alimentare aluat la cap de calibrare (2)
- Latime profil masa : intre 630 - 770 mm

### **2.14 Cap de calibrare (2) – 1 buc.**

- Pereche de valturi angrenate pentru valtuirea aluatului la grosimea de aluat dorita si pentru obtinerea unei suprafete optime si a unei precizii de greutate a benzii de aluat
- Latime banda aluat : maxim 600 mm
- Grad de valtuire : maxim 2:1, in functie de tipul de aluat
- Distanta fanta valt : 1-40 mm, reglabila fara trepte
- Diametru valturi : 208 mm

### **2.15 Rama pentru valturi de taiere cu angrenaj – 1 buc.**

- pentru montarea valturilor de taiere angrenate cu motor
- fixarea valturilor cu pene
- maneta centrala pentru oprirea angrenarii valturilor
- racleta pentru valturile de taiere pe lungime
- carcasa din plexiglas cu dispozitiv de siguranta
- inaltime intrare aluat: max. 40 mm

### **2.16 Senzori control tensiune in benzi (1) – 1 buc.**

- control al tensiunii in aluat cu senzori infrarosii pentru benzi si valturi pentru trecerea libera a benzii de aluat fara fisuri si aglomerari
- posibilitatea de a opri control bucla la pornirea liniei

### **2.17 Senzori control tensiune in benzi (2) – 2 buc.**

- control al tensiunii in aluat cu senzori infrarosii pentru benzi si valturi pentru trecerea libera a benzii de aluat fara fisuri si aglomerari
- posibilitatea de a opri control bucla la pornirea liniei

### **2.18 Unitate electrica de comanda – 1 buc.**

### **2.19 Comanda digitala pentru laminator – 1 buc.**

- Pozitia tabloului electric si a comenzii de operare se afla intr-un tablou electric central montat langa masina
- Terminalul de operare pentru comanda este positionat pe linie
- Acolo unde este necesar, sunt plasate elemente de comanda cu functii pornit/oprit, start/stop, oprire de urgenta sau functii specifice



- Terminal de operare Touchscreen cu display color cu afisaj TFT si comenzi tactile, cu legatura directa comanda-terminal de lucru prin Ethernet, cu programe care se memoreaza pentru setarea automata a vitezelor benzilor transportoare (intre 90 - 110 programe), precum si a vitezei valturilor si vitezei infainatoarelor, distantei intre valturi, latimii de pliere si pozitiei de pliere.
- Meniu principal cu urmatoarele submeniuuri : lista de produse, selectare accesorii, alegere sectiune, prelucrare program, date linie tehnologica, indicatii de intretinere, meniu HELP
- Functie de avarie cu indicarea tipului deranjamentului si a componentei defecte
- Iesire pentru imprimanta in scopul listarii programelor individuale si datelor masinii ca imagine pe stick USB
- Reprezentarea grafica color a sectiunilor in imagini individuale
- Simboluri color pentru componentele liniei
- Diagnoza la distanta

## **2.20 Tablou electric – 1 buc.**

- Carcasa din otel inoxidabil

## **2.21 Dulap de comanda din otel inox – 1 buc.**

## **2.22 Masa patiserie – 1 buc.**

- Masa de patiserie dotata cu accesorii, pentru productia de produse de patiserie din aluat foietat, aluat danez, aluat dospit, paine speciala, chifle, croissant, etc.
- Directia de functionare: de la stanga la dreapta
- Inaltime masa: intre 810 - 990mm
- Latime profil masa: intre 630 - 770mm
- Viteza benzii: intre 0,5 - 5 m/min
- Rama valturi de taiere: cu sistem de tensionare rapida a valturilor de taiere pentru inlaturarea usoara si capota de protectie rabatabila pentru introducerea stantei de marcat
- Raclete: ghidare laterala a resturilor benzilor de aluat taiate, in vana de recuperare resturi aluat ; manerele cleme ajuta la reglarea racletelor in functie de latimea benzii de aluat
- Ghilotina:
  - pentru taierea transversala sau stantarea produselor de patiserie
  - comanda electronica pentru lungimea taierii
  - lungime produs: intre 10 - 999 mm
  - tact taiere transversala: max. 100 tacturi/min
  - tact stanta: max. 30 batai / min
  - inaltime grilaj alimentare: max.65 mm
  - display cu ecran tactil 10,4 inch, color

## **2.23 Dozator umpluturi – 1 buc.**

- dozator de umpluturi pentru prelucrarea de umplutura pastoasa si umplutura cu tendinta redusa de curgere
- distribuire exacta (ca si greutate) a punctelor, fasiilor sau utilizare continua la capacitate mare

- numar randuri: 6
- continut palnie: intre 45 - 55 l
- diametru pompe de umplere: intre 18 - 22 mm
- pompe de umplere angrenate si controlate individual
- corectie fina a tolerantei la greutate intre randuri
- cantitate de umplere si tipul de distribuire pentru fiecare rand de produse reglabil individual
- pompa de umplere oprire/pornire individuala
- control aspirare retur pentru o intrerupere curata a umpluturii la diuzele de umplere

**2.24 Conexiune pentru umplere automata a palniei – 1 buc.**

**2.25 Perete despartitor dozator umpluturi – 1 buc.**

**2.26 Masa transfer si rasturnare produse – 1 buc.**

- cu cant - muchie ascutita, prevazuta cu role pe ambele parti pentru un transfer mai precis al produselor din aluat
- extensibila si reglabila pe inaltime la iesire
- prevazuta cu comanda

**2.27 Dispozitiv de recuperare a resturilor de aluat – 1 buc.**

- preluarea automata a resturilor de aluat rezultate
- banda de transport transversala pentru evacuarea resturilor de aluat prin laterala intr-o vana pentru aluat pozitionata langa linie

**2.28 Stanta decupare rotund cu inchidere margini – 1 buc.**

- Latime: intre 630 - 770mm
- Randuri: 4
- Trepte: 1
- Forma taiere: rotund
- Tip taiere: neted
- Lungime taiere: max. 30 mm
- Latime taiere max. (inaltime): 130 mm
- Margine tasare: neteda

**3) LINIE DE BLOCURI ALUAT CU DOUA SECTIUNI DE IMPATURIRE – 1 buc.**

Componenta si caracteristici tehnice si functionale :

**3.1 Banda de alimentare cu aluat pentru formatorul de benzi – 1 buc.**

- Banda transportoare in forma de jgheab pentru fixarea manuala a portiilor de aluat pentru alimentarea formatorului de benzi
- Latime nominala : intre 450 - 550 mm
- Lungime totala : intre 3.780 - 4.620 mm
- Inaltime de alimentare : maxim 2.200 mm

**3.2 Control de nivel – 2 buc.**

### **3.3 Masa fixa cu banda transportoare – 1 buc.**

- pentru transportul blocurilor de margarina
- latime : intre 450 - 550 mm
- lungime : intre 2.610 – 3.190 mm

### **3.4 Formator benzi aluat – 1 buc.**

- 3-sisteme de valturi pentru formarea benzii de aluat continuu
- diametru valt: intre 285 - 350 mm
- latime valt: intre 540 - 660 mm
- capacitate palnie: intre 40 – 50 l
- distanta formare: intre 5 - 30 mm, reglabila fara trepte
- viteza formare, reglabila fara trepte max. 3 m / min

### **3.5 Pompa margarina – 1 buc.**

- capacitate: intre 100 - 400 kg / h, ajustabila fara trepte
- capacitate palnie: max. 3 blocuri de 25 kg
- role de alimentare verticale si orizontale pentru un transfer optim al blocurilor de margarina catre pompa melcata cu excentric
- 3 duze incluse

### **3.6 Masa de alimentare a aluatului la capul satelit (1) – 1 buc.**

- lungime profil masa: maxim 4.500 mm
- cant cutit pentru preluarea optima a aluatului in capul satelit

### **3.7 Dispozitiv de infainare cu palnie detasabila (1) – 2 buc.**

- Palnie detasabila pentru golirea simpla a continutului palniei
- Randalinare cu profil de maxim 2 mm
- Latime de presarare : maxim 625 mm
- Valt randalinat pentru presarare uniforma a fainii
- Latime de presarare este reglabile din fante
- Cantitate presarata reglabil electronic
- Afanare mecanica pentru prevenirea acumularii de faina
- Capac din otel inoxidabil

### **3.8 Suport de valturi – 1 buc.**

- mecanism de reglare rapida sub forma de ax dintat pentru reglarea fara trepte a grosimii produselor din aluat

### **3.9 Ax pentru rama valt taiere sau pentru dispozitiv valturi – 2 buc.**

- mecanism de reglare rapida sub forma de ax dintat pentru reglarea fara trepte a grosimii produselor din aluat

### **3.10 Saiba de tasare – 1 buc.**

- asigura tasarea benzilor de aluat impachetate cu ajutorul unor saibe individuale

### **3.11 Sistem de pliere – 1 buc.**

- asigura lovirea pe ambele parti a aluatului, prin intermediul benzilor transportoare angrenate cu tava de ghidaj ajustabila, pentru productia de aluat-grasime-aluat

### **3.12 Cap satelit (1) – 1 buc.**

- Valtuire prin presare a aluatului
- Valt satelit cu suprafata antiaderenta
  - Grad de valtuire : max. 10:1
  - Valt satelit : 8
  - Diametru valt satelit : 50 - 65 mm
  - Diametru valt de baza : maxim 208 mm
  - Distanța valt de presare : maxim 120 mm
  - Distanța valt cap satelit : maxim 40 mm
- Distanța valt presare si cap satelit reglabile fara trepte
- Valt de angrenare integrat si angrenat prin motor, inainte de valtul satelit
- Role de predare angrenate prin motor integrate, dupa capul satelit

### **3.13 Unitate de impaturire (1) – 1 buc.**

- pentru productia de straturi de grasime pentru aluat foitat sau aluat danez pentru miscarea de rotire continua a canalului de impaturire
- masa de alimentare inclusa
- latime profil masa: intre 630 - 770 mm
- lungime profil masa: intre 2.610 - 3.190 mm
- lungime unitate de impaturire: intre 450 - 550 mm
- numar straturi: intre 4-12, reglabil
- latime de impaturire: intre 200-600 mm
- latime impaturire, zona de impaturire si viteza de impaturire, reglabile electronic

### **3.14 Unitate electrica de comanda (1) – 1 buc.**

### **3.15 Masa de alimentare a aluatului la capul satelit (2) – 1 buc.**

- lungime profil masa: maxim 4.500 mm
- cant cutit pentru preluarea optima a aluatului in capul satelit

### **3.16 Dispozitiv de infainare cu palnie detasabila (2) – 2 buc.**

- Palnie detasabila pentru golirea simpla a continutului palniei
- Randalinare cu profil de maxim 2 mm
- Latime de presare : maxim 625 mm
- Valt randalinat pentru presare uniforma a fainii
- Latime de presare este reglabile din fante
- Cantitate presarata reglabil electronic
- Afanare mecanica pentru prevenirea acumularii de faina
- Capac din otel inoxidabil

### **3.17 Cap satelit (2) – 1 buc.**

- Valtuire prin presare a aluatului
- Valt satelit cu suprafata antiaderenta
  - grad de valtuire : max. 10:1
  - Valt satelit : 8
  - Diametru valt satelit : 50 - 65 mm
  - Diametru valt de baza : maxim 208 mm
  - Distanța valt de presare : maxim 120 mm
  - Distanța valt cap satelit : maxim 40 mm
- Distanța valt presare si cap satelit reglabile fara trepte
- Valt de angrenare integrat si angrenat prin motor, inainte de valtul satelit
- Role de predare angrenate prin motor integrate, dupa capul satelit

### **3.18 Unitate de impaturire (2) – 1 buc.**

- pentru productia de straturi de grasime pentru aluat foitat sau aluat danez pentru miscarea de rotire continua a canalului de impaturire
- masa de alimentare inclusa
- latime profil masa: intre 630 - 770 mm
- lungime profil masa: intre 2.610 - 3.190 mm
- lungime unitate de impaturire: intre 450 - 550 mm
- numar straturi: intre 4-12, reglabil
- latime de impaturire: intre 200-600 mm
- latime impaturire, zona de impaturire si viteza de impaturire, reglabile electronic

### **3.19 Unitate electrica de comanda (2) – 1 buc.**

### **3.20 Masa de alimentare a aluatului la capul satelit (3) – 1 buc.**

- lungime profil masa: maxim 4.500 mm
- cant cutit pentru preluarea optima a aluatului in capul satelit

### **3.21 Dispozitiv de infainare cu palnie detasabila (3) – 2 buc.**

- Palnie detasabila pentru golirea simpla a continutului palniei
- Randalinare cu profil de maxim 2 mm
- Latime de presarare : maxim 625 mm
- Valt randalinat pentru presarare uniforma a fainii
- Latime de presarare este reglabile din fante
- Cantitate presarata reglabil electronic
- Afanare mecanica pentru prevenirea acumularii de faina
- Capac din otel inoxidabil

### **3.22 Cap satelit (3) – 2 buc.**

- Valtuire prin presare a aluatului
- Valt satelit cu suprafata antiaderenta
  - grad de valtuire : max. 10:1
  - Valt satelit : 8
  - Diametru valt satelit : 50 - 65 mm
  - Diametru valt de baza : maxim 208 mm

- Distanța valț de presare : maxim 120 mm
- Distanța valț cap satelit : maxim 40 mm
- Distanța valț presare și cap satelit reglabile fără trepte
- Valț de angrenare integrat și angrenat prin motor, înainte de valțul satelit
- Role de predare angrenate prin motor integrate, după capul satelit

### **3.23 Masa benzii transportoare – 1 buc.**

- profil deschis al mesei în partea inferioară pentru a se evita aglomerarea de făină
- înălțime profil masă: între 126 - 154 mm
- lățime profil masă: între 630 - 770 mm
- lungime profil masă: între 4.500 - 5.500 mm
- diametru valț de ghidaj: între 80 - 100 mm
- dispozitiv de detensionare rapidă a benzii

### **3.24 Ghilotina – 1 buc.**

- pentru tăierea transversală sau stantarea produselor de patiserie
- comandă electronică pentru lungimea tăierii
- lungime produs: între 10 - 999 mm
- tact tăiere transversală: max. 100 tacturi/min
- tact stantă: max. 25 batai / min
- cursă cutit; max. 70 mm
- înălțime grilaj alimentare: max. 60 mm
- necesar aer: max. 360 NL/mm
- presiune necesară: min. 6 bari
- sistem rapid de schimbare a accesoriilor
- cutit ghilotina inclus

### **3.25 Unitate electrică de comandă (3) – 1 buc.**

### **3.26 Tablou electric din oțel inoxidabil – 2 buc.**

### **3.27 Comandă digitală pentru laminator – 1 buc.**

- Poziția tabloului electric și a comenzii de operare se află într-un tablou electric central montat lângă mașină
- Terminalul de operare pentru comandă este poziționat pe linie
- Acolo unde este necesar, sunt plasate elemente de comandă cu funcții pornit/oprit, start/stop, oprire de urgență sau funcții specifice
- Terminal de operare Touchscreen cu display color cu afișaj TFT și comenzi tactile, cu legătură directă comandă-terminal de lucru prin Ethernet, cu programe care se memorează pentru setarea automată a vitezelor benzilor transportoare (între 90 - 110 programe), precum și a vitezei valțurilor și vitezei infainatoarelor, distanței între valțuri, lățimii de pliere și poziției de pliere.
- Meniu principal cu următoarele submeniuuri : lista de produse, selectare accesorii, alegere secțiune, prelucrare program, date linie tehnologică, indicații de întreținere, meniu HELP
- Funcție de avarie cu indicarea tipului deranjamentului și a componentei defecte
- Ieșire pentru imprimantă în scopul listării programelor individuale și datelor mașinii ca imagine pe stick USB
- Reprezentarea grafică color a secțiunilor în imagini individuale

- Simboluri color pentru componentele liniei
- Diagnoza la distanta

#### **4) CHILLER/FREEZER CU BANDA ORIZONTALA – 1 buc.**

Caracteristici tehnice si functionale :

- Functionare pe sistem cu flux de aer continuu orientat asupra produselor, ceea ce conduce la cel mai scurt timp de inghetare posibil, cu cel mai mic consum de energie si cea mai mica deshidratare a produsului, care isi pastreaza calitatea maxima si gustul pe o perioada mai lunga de timp
- Utilajul este un sistem modular de sectiuni de inghetare, fiecare modul avand 3 metri in lungime
- Miscarea puternica a aerului, partial orizontala si partial verticala indreptata spre produs, asigura o turbulenta buna si eliberarea aerului rece ; directia de aer variaza pe sectiune pentru a asigura un flux de aer omogen peste produse, flux de aer omogen care asigura cea mai buna racire uniforma a tuturor produselor
- Greutatea pe bucata produs: aprox. 95 grame
- Productivitate: max. 1.300 kg / h
- Proces: timp de congelare: 20 de minute
- Congelator cu banda de temperatura ajustabila intre -18 si -38° C
- Materiale: otel inoxidabil interior si exterior
- Cureaua de transmisie: role din otel inoxidabil, constructii deschise
- Frecventa comandata de motor, putere intre 0,22 - 0,27 kW, sincron
- Lungime: max.18.000 mm (lungimea neta de racire)
- Latime: max. 2.400 mm (latimea neta de racire)
- Gaz refrigerant: R449A
- Unitate compresor: 6X SLY 30 Hp 60 kW (60Hz) la -43°C / + 30°C
- Evaporatoare: 6 buc., cu dezghetare electrica,
- Interval de temperatura: intre -18 si -38° C
- Alimentare: 400V-3ph-50Hz + 220V-1ph-50Hz
- Unitate de control: PLC cu brat mobil si ecran tactil.
- Tablou de comanda

#### **5) MALAXOR CU BRAT SPIRAL – 1 buc.**

Caracteristici tehnice si functionale :

- Spira fabricata din otel inoxidabil
- Panou de comanda cu posibilitate de inregistrare de max.99 retete, fiecare cu max.5 faze
- Capacitate aluat: max. 200 kg
- Volum cuva: intre 270 - 330 l
- Putere motor: intre 11/18,5 kW
- Putere motor cuva: intre 0,66/1,3 kW
- Putere hidraulica: max.1,1 kW
- Alimentare: 400 V / 50 Hz

#### **6) CUVA MALAXOR CU BRAT SPIRAL – 3 buc.**

Caracteristici tehnice si functionale :

- Fabricata din otel inoxidabil
- Volum cuva: intre 270 - 330 l

- Montata pe suport mobil cu posibilitate de inclinare

### **7) RIDICATOR-RASTURNATOR CUVA – 1 buc.**

Caracteristici tehnice si functionale :

- Constructie cu coloana verticala din otel
- Platforma de ridicare cu furca din otel
- Capacitate ridicare: max.600 kg
- Capacitate rasturnare: max.10 rasturnari/ora
- Viteza ridicare: max. 3 m / min

### **8) DOSPITOR – 1 buc.**

Caracteristici tehnice si functionale :

- Capacitate: max. 8 carucioare, 600x800 mm – 4 randuri a cate 2 carucioare
- Dotat cu 2 unitati de climatizare, fiecare cu 3 ventilatoare
- Putere: max. 8.000 W (max. 4.000 W / unitate)
- Termostat in partea frontala cu hidrostata mecanic intern
- Dotat cu generator de umiditate cu putere max. 1.600 W
- Interior din otel inoxidabil cu panouri interioare din inox, fara podea
- Panou frontal si usa din otel inoxidabil
- Tabla emailata pe exterior

### **9) LINIE AUTOMATA DE CANTARIRE SI AMBALARE – 1 buc.**

Componenta si caracteristici tehnice si functionale :

*Productivitate: 10.000 buc., dimensiuni 22,5x3,5x1,0 sau 6.000 buc. dimensiuni 15,0x15,0x1,0 (productivitate mai redusa pentru produse de dimensiuni mai mici, intrucat acestea ocupa mai mult spatiu pe banda de alimentare)*

#### **9.1 Elevator alimentare – 1 buc.**

- latime banda: 800 mm
- lungime banda: 3.500 mm
- jgheab de transfer
- cadru de sustinere

#### **9.2 Motor cu convertizor de frecventa – 1 buc.**

#### **9.3 Curea cu brat "T" – 1 buc.**

#### **9.4 Palnie de alimentare – 1 buc.**

#### **9.5 Conveior orizontal – 1 buc.**

- latime banda: 800 mm
- lungime banda: 2.000 mm
- centura fixa
- jgheab de transfer
- cadru de sustinere



**9.6 Motor cu convertizor de frecventa – 1 buc.**

**9.7 Echipament automat de numarare – 1 buc.**

- fabricat din otel inoxidabil rezistent la coroziune
- doua conveioare transportoare pentru numarare, cu camera liniara
- sistem de distributie pentru formarea loturilor in conformitate cu o cantitate de produs programata
- dulap de comutare
- monitor vizualizare
- software pentru procesarea imaginilor
- operare simpla prin intermediul unui panou color tactil de 10"
- memorie protejata in cazul intreruperilor de alimentare cu energie, capacitate de pana la 99 programe

**9.8 Linie transport – 1 buc.**

- latime standard: 840 mm

**9.9 Cadru de baza – 1 buc.**

**9.10 Platforma de inspectie – 1 buc.**

**9.11 Scara acces – 1 buc.**

**9.12. Colector – 1 buc.**

- prevazut cu o clapeta pneumatica

**9.13. Transportor transversal reversibil – 1 buc.**

**9.14. Palnie de descarcare – 1 buc.**

- positionata pe verticala, cu legatura la *Utilaj de formare, umplere si sigilare*

**9.15 Utilaj de formare, umplere si sigilare – 1 buc.**

- canal de formare inclinat la 45°
- rama masinii cu pozitionare a legaturilor mecanice si pneumatice, rama cu picioare reglabile
- tava colectoare produs, montata pe carcasa, cu sistem de umplere si etansare pentru a proteja filmul din care rezulta punga de ambalare de intruziune de particule straine
- suportul de alimentare pentru bobine de film, cu sistem de autocentrare prin suruburi de blocare si cu sistem servo pentru avansare si tragere film
- miscarea barei de etansare pe orizontala - cu servodirectie, cu tip de ambalare "in cusatura"
- temperatura de etansare a produsului, reglabila individual in functie de tipul de produs
- placi metalice pentru prindere produse
- gura de evacuare a sacilor in care sunt ambalate produsele
- control permanent al nivelului de alimentare
- avansarea filmului este determinata de timpul de ambalare si de dimensiunea bobinei
- unitate de racire

- dispozitiv de pliere lateral, pneumatic
- unitate de vibrare, pentru evitarea prinderii produselor in cusatura
- control electronic cu panou tactil
- resetare sistem numarare  
*formate practicabile:*
- latime sac: intre 200 - 500 mm
- lungime sac: intre 50 - 540 mm
- putere sursa de alimentare: intre 3,6 - 4,4 kW
- consum de aer comprimat: max. 3,3 l / ciclu (6 bari) pentru etansare sac
- consum de aer comprimat: max. 11 l / ciclu (6 bari) pentru sudare sac

#### **9.16 Sistem de prindere film ambalare – 1 buc.**

- sistem vacuumare
- set de instrumente de sudura (sudura verticala, sudura orizontala)
- unitate de comanda

#### **9.17 Set de formare – 1 buc.**

- confectionat din otel inoxidabil
- conceput pentru diverse tipuri de cusaturi ale sacilor

#### **9.18 Cabinet electric – 1 buc.**

#### **9.19 Senzor detectare golire tambur de film – 1 buc.**

#### **9.20 Sistem alimentare cu role de film – 1 buc.**

- Pentru doua role de film
- Cadru din otel inoxidabil
- Tambur max. rola film: D = 400mm
- Greutate max. rola: G = 125 kg

#### **9.21 Rama sistem imprimare – 1 buc.**

#### **9.22 Sistem imprimare – 1 buc.**

- Prevazut cu ecran tactil (afisaj color)
- Viteza de imprimare: mod intermitent, pana la 600mm / s
- Dimensiuni printare: mod intermitent, pana la 53mm x 75mm
- Functii sistem:
  - Recunoastere elemente cod de bare defecte
  - Sistem imprimanta
  - Posibilitate de modificare simpla de la versiunea la stanga, la versiunea la dreapta, fara alte accesorii
  - Imprimare automata a codului de schimb si a numarului de serie produs
  - Campuri variabile pentru introducerea de utilizator a textului alfanumeric pentru produs
- Alimentare electrica: intre 90 - 264 V, cu comutare automata
- Frecventa: 47 / 63Hz
- Putere: max. 150VA
- Consumul de aer: pana la 0,4 ml / imprimare

### **9.23 Software operare – 1 buc.**

### **9.24 Elevator descarcare – 1 buc.**

- latime banda: 400 mm
- lungime banda: 2.500 mm
- jgheab de transfer
- cadru de sustinere

### **9.25 Masa de ambalare rotativa – 1 buc.**

- diametru al partii superioare: 1.500 mm
- deviator produs reglabil
- putere electrica motor: max. 0.37 kW
- cablu de conectare cu stecher

#### **b) justificarea necesitatii proiectului :**

*Necesitatea* realizarii unui asemenea tip de proiect rezida din cererea permanenta de pe piata cu privire la produsele de consum zilnic (produse de panificatie si patiserie), intrunirea acesteia fiind posibila numai prin promovarea unei investitii de retehnologizare in utilaje si echipamente tehnologice, care sa functioneze in spatii corespunzatoare din punct de vedere dimensional, destinate sa realizeze o extindere si diversificare a productiei beneficiarului.

Tot in stransa corelatie cu justificarea necesitatii investitiei, apreciem ca orice investitie in sens productiv, si cea prezentata nu face exceptie, propune o serie de prioritati, care trebuie indeplinite pentru a se putea concretiza rezultatul implementarii investitiei respective.

Particularizand, in situatia de fata, consideram faptul ca prioritatile concrete ale proiectului (din care deriva intrunirea obiectivului general si obiectivelor specifice), sunt de natura tehnica, economica si comerciala :

1. achizitia de tehnologii – utilaje noi, performante, pentru extinderea capacitatii de productie existente si diversificare productie;
2. cresterea rentabilitatii economice, cresterea viabilitatii economice;
3. asigurarea respectarii cerintelor de siguranta alimentara a produselor realizate;

Deci, un alt aspect al fundamentarii necesitatii investitiei, il reprezinta corelarea acestor factori (in esenta factori de dezvoltare a unei activitati), cu investitia in sine, necesitatea fiind fundamentata in acesta situatie, ca un element de dezvoltare a activitatii si implicit, a firmei.

c) valoarea investitiei : valoarea totala a investitiei este de 2.802.083 EURO.

d) perioada de implementare propusa : 15 luni.

e) planse reprezentand limitele amplasamentului proiectului, inclusiv orice suprafata de teren solicitata pentru a fi folosita temporar (planuri de situatie si amplasamente) - anexate prezentei documentatii;

f) o descriere a caracteristicilor fizice ale intregului proiect, formele fizice ale proiectului (planuri, cladiri, alte structuri, materiale de constructie si altele).

Proiectul **nu prevede realizarea de lucrari de constructii** (va fi insa prezentat un informativ tehnic strict necesar si redus pentru intelegerea structurii si configuratiei constructiilor propuse, in care vor fi amplasate utilajele si echipamentele tehnologice necesare productiei) :

Activitatea existenta se deruleaza in cadrul unei constructii existente (vom prezenta un informativ tehnic strict necesar pentru intelegerea structurii si configuratiei constructiei existente, in care se deruleaza activitatea curenta si in care se va derula activitatea extinsa, cu specificatia faptului ca aceasta **nu face** obiectul proiectului de finantare nerambursabila) :

### SPATII INTERIOARE AFERENTE SECTIE DE PATISERIE

PRODUCTIE		
NR. CRT.	DENUMIRE SPATIU	SUPRAFATA
		mp
1	Spatiu de productie	722,36
2	Camera soc termic 1	27,92
3	Camera soc termic 2	13,97
4	Camera soc termic, spirala sau tunel	63,82
5	Spatiu ambalare	103,98
6	Camera refrigerare 1	22,87
7	Camera refrigerare 2	22,81
8	Camera frigorifica 1	152,56
9	Camera frigorifica 2	104,86
10	Zona neutra	43,37
11	Igienizare	35,76
12	Acces congelate	110,77
13	Silozuri	50,86
14	Spatiu tehnic	8,51
15	Hol 1	10,50
16	Hol 2	30,50
17	Birouri	104,06

18	Casa scarii	53,06
19	Grup sanitar 1	6,81
20	Grup sanitar 2	6,03
21	Sala mese	30,64
22	Zona dezinfectie	18,91
23	Grup sanitar + vestiar femei	21,53
24	Grup sanitar + vestiar barbati	21,53
<b>TOTAL PARTER</b>		<b>1.787,96</b>

<b>DEPOZITARE</b>		
<b>NR. CRT.</b>	<b>DENUMIRE SPATIU</b>	<b>SUPRAFATA mp</b>
1	Spatiu depozitare ambalaje	279,31
2	Spatiu depozitare ambalaje din plastic	287,34
3	Spatiu depozitare materie prima	271,95
4	Spatiu depozitare ambalaje din carton	222,73
5	Camera refrigerare	47,89
6	Spatiu tehnic intretinere	41,03
7	Spatiu igienizare	74,16
8	Hol	26,98
9	Vestiar	5,79
10	Grup sanitar 1	5,66
11	Grup sanitar 2	5,66
13	Acces	110,66
<b>TOTAL PARTER</b>		<b>1.379,15</b>

Din prezentarea spatiilor dispuse in planul constructiei, se observa :

1. existenta spatiilor de colectare materie prima faina, spatii de depozitare produse finite, spatii de procesare, precum si existenta spatiilor tehnice si de deservire a productiei aferente (magazii, vestiare, birouri).
2. existenta si, prin proiect, extinderea capacitatii unor fluxuri de fabricatie *coerente* (care au fost anterior prezentate in mod detaliat), cu spatii auxiliare in conformitate cu normele si standardele in vigoare, cu circuite interioare si exterioare bine definite, dispuse in raport cu fazele tehnologice necesare.

### *Prezentarea tehnica a constructiei existente :*

Solutia constructiva existenta in investitia prezentata se refera la o hala industriale in domeniul productiei si depozitarii produselor non-agricole, constructie edificata si reamenajata pe structura de rezistenta in perimetrul interior al fostei U.M.B. (Uzina Metalurgica Bacau).

Cladirea prezinta o structura de rezistenta mixta din cadre din beton armat, din zidarie portanta din caramida cu samburi din beton armat, precum si din pereti din diafragme groase din beton armat turnat monolit.

Sistemul constructiv al cladirii este alcatuit din :

- fundatii izolate cu bloc din beton simplu si cuzinet din beton armat sub stalpi
- fundatii continui din beton simplu sub zidaria de caramida
- stalpi din beton armat prefabricat, cu vute
- grinzi (cadre) din beton armat prefabricat precomprimate cu sectiune variabila
- grinzi de rulare pod rulant prefabricate din beton armat precomprimat
- placa din beton armat din chesoane prefabricate
- pereti portanti perimetrali din zidarie din caramida placata cu panouri izopan
- centuri, samburi si buiandrugi din beton armat monolit
- pereti de compartimentare din zidarie de caramida
- zidarie de compartimentare portanta din caramida cu samburi din beton armat

Cladirea are o forma dreptunghiulara cu 3 deschideri egale de cate 18,00 m fiecare pe latime si 9 travei egale de 6,00 m fiecare pe lungime, stalpii cladirii fiind din beton armat prefabricat, drepti si fara vute, cu sectiune dreptunghiulara si patrata, cu dimensiuni mari ale sectiunilor de cca 60 x 30 cm si 30 x 30 cm, care evita fenomenul de flambaj, datorita sectiunii robuste cu moment mare de inertie. Pe capul stalpilor, in sens transversal, sunt montate grinzi monolite din beton armat, cu sectiune inalta, intre 40 - 75 cm, si cu deschideri diferite, avand forma dreptunghiulara. Perpendicular pe grinzile principale, la planseul peste parter, sunt montate grinzi secundare din beton armat monolit.

La sarpanta, perpendicular pe grinzile principale din beton, sunt montate grinzi metalice (pane metalice) pentru sustinerea invelitorii de tip izopan.

Grinzile sunt monolitizate intre ele si pe capul stalpului cu carcasa din otel beton si beton armat monolit.

Peste grinzile prefabricate s-au montat chesoane din beton armat prefabricat, monolitizate pe centurile si grinzile prefabricate din beton armat.

Golurile usilor si ferestrelor din peretii din zidarie sunt protejate cu buiandrugi din beton armat monolit cu sectiuni corespunzatoare, 30 x 30 cm si 30 x 40 cm si cu armare corespunzatoare cu carcasa din otel beton.

Pe capatul superior al zidariei portante s-au turnat centuri armate din beton armat monolit, cu latimea zidariei de 38 si 30 cm si inaltime de 30 cm.

Pardoselile brute sau stratul suport pentru pardoseala finita din gresie sunt realizate dintr-o placa groasa si rezistenta din beton armat de 20 cm grosime, armata cu doua randuri de armatura din bare din otel beton.

Sapa armata este realizata cu strat de armatura cu grosime de 10 cm, pe care a fost aplicata vopsea epoxidica, in mai multe straturi.

Se prezinta elementele specifice caracteristice proiectului propus:

- profilul si capacitatile de productie :
- descrierea instalatiei si a fluxurilor tehnologice existente pe amplasament (dupa caz);
- descrierea proceselor de productie ale proiectului propus, in functie de specificul investitiei, produse si subproduse obtinute, marimea, capacitatea :
  - procesele de productie : sunt structurate pe cele doua tipologii de activitate, respectiv *extindere productie ; diversificare productie*, detaliate dupa cum urmeaza :

In functie de activitatea existenta a beneficiarului si pe baza extinderii acesteia, au fost considerate produsele existente care inregistreaza o crestere cantitativa prin extinderea capacitatii de productie, produse aferente sectorului activitatii, respectiv patiserie, pentru acest sector fiind determinate productivitatile specifice activitatii, pe operatiuni tehnologice si date tehnice si comerciale : *date produs, date tehnologice cuptor, parametri tehnologici de prelucrare produs finit (timp de productie, sarje de productie, incarcare specifica produs individual), productivitate cantitativa si valorica.*

Se mentioneaza faptul ca partea de coacere a produselor, respectiv obtinerea de produse finite, este asigurata de diferite tipuri de cuptoare existente in spatiile de comercializare ale beneficiarului si nu in cadrul spatiului de productie prezentat in cadrul proiectului.

### **PATISERIE (CUPTOARE PATISERIE - CAPACITATE COACERE 0,96 mp) :**

#### **PRODUS STRUDEL CU MERE 125 gr. :**

##### **Date produs :**

- GREUTATE PRODUS INDIVIDUAL (kg.) : gramajul la care va fi obtinut produsul in urma activitatii de procesare :

**0,125**

- NR. PRODUSE INDIVIDUALE/PRODUS FINIT (buc.) : numarul de produse care urmeaza obtinute :

**1**

- GREUTATE PRODUS FINIT (kg.) : gramajul la care va fi ambalat produsul obtinut, determinat ca produsul matematic intre *greutate produs finit* si *nr. produse individual/produs finit* :

**1 x 0,125 = 0,125**

- PRET PRODUS FINIT/buc. (RON fara T.V.A.) : pretul/buc. la care va fi comercializat produsul obtinut in urma activitatii de procesare :

**2,29**

- PRET PRODUS FINIT/kg. (RON fara T.V.A.) : pretul/kg. la care va fi comercializat produsul obtinut in urma activitatii de procesare :

**(2,29 x 1.000) : 0,125 = 18,32**

#### **Date tehnologice cuptor :**

- CAPACITATE VETRE (buc.) : numarul de vetre cu care este prevazut cuptorul pe care sunt asezate produsele care urmeaza a fi supuse fazei de coacere :

**4**

- DIMENSIUNI VETRE (l x L) : dimensiunile vetrelor cu care este prevazut cuptorul, pe care sunt asezate produsele care urmeaza a fi supuse fazei de coacere, in unitate de masura *cm.* :

**40 x 60**

- SUPRAFATA VETRE (cm) : suprafata vetrelor cu care este prevazut cuptorul, calculata ca produs matematic intre l x L si raportat la unitatea de masura pentru a obtine dimensiunea in *cm.* :

**2.400**

- SUPRAFATA EFECTIVA DE COACERE CUPTOR (mp) : reprezinta suprafata pe care se poate realiza faza de coacere, calculata ca produsul matematic intre *capacitate vetre* si *suprafata vatra* si raportat la unitatea de masura pentru a obtine dimensiunea in *mp.* :

**(4 x 2.400) : 10.000 = 0,96**

- NUMAR CUPTOARE DE ACELASI TIP (buc.) : numar cuptoare de acelasi tip si productie similara:

**4**

- SUPRAFATA EFECTIVA DE COACERE TOTALA CUPTOARE (mp) : reprezinta suprafata pe care se poate realiza faza de coacere pe toate cuptoarele de acelasi tip, calculata



ca produsul matematic între *suprafata efectiva de coacere cuptor* si *numar cuptoare de acelasi tip*:

$$0,96 \times 4 = 3,84$$

**Timp de productie :**

- TEMPERATURA DE COACERE (min.) : reprezinta temperatura necesara coacerii tipului de produs mentionat :

$$185$$

- Timp DE COACERE (min.) : reprezinta timpul alocat pentru coacerea tipului de produs mentionat :

$$17$$

- Timp AUXILIAR - preincalzire, incarcare-descarcare (min.) : reprezinta timpul alocat pentru operatiile mentionate :

$$4$$

- Timp ALOCAT UNEI SARJE (min.) : reprezinta timpul alocat pentru obtinerea unei sarje de produs, obtinut prin insumarea *timpului de coacere* cu *timpul auxiliar* :

$$17 + 4 = 21$$

- NUMAR EFECTIV DE ORE DE FUNCTIONARE ZILNIC (ore) : reprezinta timpul de functionare a utilajului corespunzator cresterii de productie :

$$3$$

**Sarje de productie :**

- SARJE\ORA (ore) : reprezinta numarul de sarje pe unitate de masura (ore) care poate fi obtinut, determinat ca raportul matematic între numarul minute dintr-o ora (60 min.) si *timp alocat unei sarje* :

$$60 : 21 = 2,86$$

- NUMAR MAXIM DE SARJE ZILNIC (n) : reprezinta numarul de sarje pe schimb de lucru care poate fi obtinut, determinat ca produsul matematic intre *numar efectiv de ore de functionare zilnic* si *sarje/ora* (rotunjire la numar intreg):

$$3 \times 2,86 = 8,57 (= 8 \text{ sarje})$$

#### **Incarcare specifica produs individual :**

- NUMAR DE PRODUSE INDIVIDUALE PE VATRA (calcul in functie dimensiunea produsului finit) (buc.) : reprezinta numarul de produse dintr-un anumit tip, care pot fi asezate pe o vatra a cuptorului in vederea coacerii :

**18**

- NUMAR DE PRODUSE INDIVIDUALE PE CUPTOR LA O SARJA (buc.) : reprezinta numarul de produse dintr-un anumit tip, care pot fi obtinute pe cuptor, la o sarja, in urma coacerii, determinat ca produsul matematic intre *numar vetre*, *numar cupatoare* si *numar de produse individuale pe vatra* :

$$4 \times 4 \times 18 = 288$$

- PONDERE DE UTILIZARE A CUPTORULUI AFERENT DIN TIMP TOTAL DE FUNCTIONARE PROPUS (%) : reprezinta procentul de produs finit exemplificat, din total productie :

**18 %**

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA ZILNICA ESTIMATA PRODUSE INDIVIDUALE (buc.) : reprezinta cantitatea de produs individual, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta in timpul de lucru, determinata ca produsul matematic intre *numar maxim de sarje zilnic*, *numar de produse individuale pe cuptor la o sarja* si *pondere de utilizare a cuptorului aferent din timp total de functionare propus* :

$$8 \times 288 \times 18\% = 415,00$$

#### **Productivitate cantitativa si valorica :**

***Productivitate cantitativa (buc.)***

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA ZILNICA ESTIMATA PRODUS FINIT (buc.) : reprezinta cantitatea de produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta in timpul de lucru :

**415,00**

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA LUNARA ESTIMATA PRODUS FINIT (buc.) : reprezinta cantitatea de produs finit, dintr-un anumit tip, obtinuta pe o perioada de 25 zile lucratoare, determinata ca produsul matematic intre *productivitatea cantitativa zilnica estimata produs finit si numarul de zile lucratoare dintr-o luna (25 de zile)* :

**415,00 x 25 = 10.375,00**

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA ANUALA ESTIMATA PRODUS FINIT (buc.) : reprezinta cantitatea de produs finit, dintr-un anumit tip, obtinuta pe o perioada de 12 luni calendaristice, determinata ca produsul matematic intre *productivitatea cantitativa lunara estimata produs finit si numarul de luni dintr-un an (12 luni)* :

**10.375,00 x 12 = 124.500,00**

***Productivitate cantitativa (kg.)***

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA ZILNICA ESTIMATA PRODUS FINIT (kg.) : reprezinta cantitatea de produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta in timpul de lucru, detrmnata ca produs matematic intre *productivitate cantitativa zilnica estimata produs finit (buc.) si greutate produs individual (kg.)*:

**415,00 X 0,125 = 51,87**

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA LUNARA ESTIMATA PRODUS FINIT (kg.) : reprezinta cantitatea de produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta pe o perioada de 25 zile lucratoare, determinata ca produsul matematic intre *productivitatea cantitativa zilnica estimata produs finit (kg.)si numarul de zile lucratoare dintr-o luna (25 de zile)* :

**51,87 x 25 = 1.296,87**

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA ANUALA ESTIMATA PRODUS FINIT (kg.) : reprezinta cantitatea de produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta pe o perioada de 12 luni calendaristice, determinata ca produsul matematic intre *productivitatea cantitativa lunara estimata produs finit (kg.) si numarul de luni dintr-un an (12 luni)* :

**1.296,87 x 12 = 15.562,50**

### **Productivitate valorica (RON, fara T.V.A.)**

- PRODUCTIVITATE VALORICA ZILNICA ESTIMATA (RON fara T.V.A.) : reprezinta valoarea unui produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta in intervalul de lucru, determinata ca produsul matematic intre *productivitate cantitativa zilnica estimata produs finit (buc.)* si *pret produs finit (RON, fara T.V.A.)* :

$$415,00 \times 2,29 = 950,35$$

- PRODUCTIVITATE VALORICA LUNARA ESTIMATA (RON fara T.V.A.) : reprezinta valoarea unui produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta pe o perioada de 25 zile lucratoare, determinata ca produsul matematic intre *productivitatea valorica zilnica estimata (RON fara T.V.A.)* si *numarul de zile lucratoare dintr-o luna (25 zile)*:

$$950,35 \times 25 = 23.758,75$$

- PRODUCTIVITATE VALORICA ANUALA ESTIMATA (RON fara T.V.A.) : reprezinta valoarea unui produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta pe o perioada de 12 luni calendaristice, determinata ca produsul matematic intre *productivitatea valorica lunara estimata (RON fara T.V.A.)* si *numarul de luni calendaristice dintr-un an (12 luni)*:

$$23.758,75 \times 12 = 285.105,00$$

In mod similar, se procedeaza la determinarea valorica pentru celelalte produse de patiserie implicate in fabricare pe **CUPTOARE PATISERIE - CAPACITATE COACERE 0,96 mp**, rezultand prin adunarea tuturor valorilor obtinute, PRODUCTIVITATEA VALORICA ANUALA (RON fara T.V.A.) = **1.391.472,00 RON**, respectiv PRODUCTIVITATEA CANTITATIVA ANUALA (KG) = **77.940,00 KG**

### **PATISERIE (CUPTOARE PATISERIE - CAPACITATE COACERE 1,92 mp) :**

#### **PRODUS STRUDEL CU MERE 125 gr. :**

#### **Date produs :**

- GREUTATE PRODUS INDIVIDUAL (kg.) : gramajul la care va fi obtinut produsul in urma activitatii de procesare :

**0,125**

- NR. PRODUSE INDIVIDUALE/PRODUS FINIT (buc.) : numarul de produse care urmeaza obtinute :

**1**

- GREUTATE PRODUS FINIT (kg.) : gramajul la care va fi ambalat produsul obtinut, determinat ca produsul matematic intre *greutate produs finit* si *nr. produse individual/produs finit* :

$$1 \times 0,125 = 0,125$$

- PRET PRODUS FINIT/buc. (RON fara T.V.A.) : pretul/buc. la care va fi comercializat produsul obtinut in urma activitatii de procesare :

**2,29**

- PRET PRODUS FINIT/kg. (RON fara T.V.A.) : pretul/kg. la care va fi comercializat produsul obtinut in urma activitatii de procesare :

$$(2,29 \times 1.000) : 0,125 = 18,32$$

#### **Date tehnologice cuptor :**

- CAPACITATE VETRE (buc.) : numarul de vetre cu care este prevazut cuptorul pe care sunt asezate produsele care urmeaza a fi supuse fazei de coacere :

**8**

- DIMENSIUNI VETRE (l x L) : dimensiunile vetrelor cu care este prevazut cuptorul, pe care sunt asezate produsele care urmeaza a fi supuse fazei de coacere, in unitate de masura *cm.* :

**40 x 60**

- SUPRAFATA VETRE (cm) : suprafata vetrelor cu care este prevazut cuptorul, calculata ca produs matematic intre l x L si raportat la unitatea de masura pentru a obtine dimensiunea in cm. :

**2.400**

- SUPRAFATA EFECTIVA DE COACERE CUPTOR (mp) : reprezinta suprafata pe care se poate realiza faza de coacere, calculata ca produsul matematic intre *capacitate vetre* si *suprafata vatra* si raportat la unitatea de masura pentru a obtine dimensiunea in mp. :

**(8 x 2.400) : 10.000 = 1,92**

- NUMAR CUPTOARE DE ACELASI TIP (buc.) : numar cuptoare de acelasi tip si productie similara:

**23**

- SUPRAFATA EFECTIVA DE COACERE TOTALA CUPTOARE (mp) : reprezinta suprafata pe care se poate realiza faza de coacere pe toate cuptoarele de acelasi tip, calculata ca produsul matematic intre *suprafata efectiva de coacere cuptor* si *numar cuptoare de acelasi tip*:

**1,92 x 23 = 44,16**

#### **Timp de productie :**

- TEMPERATURA DE COACERE (min.) : reprezinta temperatura necesara coacerii tipului de produs mentionat :

**185**

- TIMP DE COACERE (min.) : reprezinta timpul alocat pentru coacerea tipului de produs mentionat :

**17**

- TIMP AUXILIAR - preincalzire, incarcare-descarcare (min.) : reprezinta timpul alocat pentru operatiile mentionate :

**4**

- TIMP ALOCAT UNEI SARJE (min.) : reprezinta timpul alocat pentru obtinerea unei sarje de produs, obtinut prin insumarea *timpului de coacere* cu *timpul auxiliar* :

$$17 + 4 = 21$$

- NUMAR EFECTIV DE ORE DE FUNCTIONARE ZILNIC (ore) : reprezinta timpul de functionare a utilajului corespunzator cresterii de productie :

**3**

#### **Sarje de productie :**

- SARJE\ORA (ore) : reprezinta numarul de sarje pe unitate de masura (ore) care poate fi obtinut, determinat ca raportul matematic intre numarul minute dintr-o ora (60 min.) si *timp alocat unei sarje* :

$$60 : 21 = 2,86$$

- NUMAR MAXIM DE SARJE ZILNIC (n) : reprezinta numarul de sarje pe schimb de lucru care poate fi obtinut, determinat ca produsul matematic intre *numar efectiv de ore de functionare zilnic* si *sarje/ora* (rotunjire la numarul intreg):

$$3 \times 2,86 = 8,57 (= 8 \text{ sarje})$$

#### **Incarcare specifica produs individual :**

- NUMAR DE PRODUSE INDIVIDUALE PE VATRA (calcul in functie dimensiunea produsului finit) (buc.) : reprezinta numarul de produse dintr-un anumit tip, care pot fi asezate pe o vatra a cuptorului in vederea coacerii :

**18**

- NUMAR DE PRODUSE INDIVIDUALE PE CUPTOR LA O SARJA (buc.) : reprezinta numarul de produse dintr-un anumit tip, care pot fi obtinute pe cuptor, la o sarja, in urma coacerii, determinat ca produsul matematic intre *numar vetre*, *numar cuptoare* si *numar de produse individuale pe vatra* :

$$8 \times 23 \times 18 = 3.312,00$$

- PONDERE DE UTILIZARE A CUPTORULUI AFERENT DIN TIMP TOTAL DE FUNCTIONARE PROPUȘ (%) : reprezintă procentul de produs finit exemplificat, din total producție :

**18 %**

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA ZILNICA ESTIMATA PRODUȘ INDIVIDUALE (buc.) : reprezintă cantitatea de produs individual, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obținută în timpul de lucru, determinată ca produsul matematic între *numar maxim de sarje zilnic*, *numar de produse individuale pe cuptor la o sarja* și *pondere de utilizare a cuptorului aferent din timp total de functionare propus* :

$$8 \times 3.312,00 \times 18\% = 4.769,00$$

#### **Productivitate cantitativa și valorica :**

##### ***Productivitate cantitativa (buc.)***

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA ZILNICA ESTIMATA PRODUS FINIT (buc.) : reprezintă cantitatea de produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obținută în timpul de lucru :

**4.769,00**

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA LUNARA ESTIMATA PRODUS FINIT (buc.) : reprezintă cantitatea de produs finit, dintr-un anumit tip, obținută pe o perioadă de 25 zile lucrătoare, determinată ca produsul matematic între *productivitatea cantitativa zilnica estimata produs finit* și *numarul de zile lucrătoare dintr-o luna (25 de zile)* :

$$4.769,00 \times 25 = 119.225,00$$

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA ANUALA ESTIMATA PRODUS FINIT (buc.) : reprezintă cantitatea de produs finit, dintr-un anumit tip, obținută pe o perioadă de 12 luni calendaristice, determinată ca produsul matematic între *productivitatea cantitativa lunara estimata produs finit* și *numarul de luni dintr-un an (12 luni)* :

$$119.225 \times 12 = 1.430.700,00$$

##### ***Productivitate cantitativa (kg.)***



- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA ZILNICA ESTIMATA PRODUS FINIT (kg.) : reprezinta cantitatea de produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta in timpul de lucru, detrmnata ca produs matematic intre *productivitate cantitativa zilnica estimata produs finit (buc.)* si *greutate produs individual (kg.)*:

$$4.769,00 \times 0,125 = 596,12$$

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA LUNARA ESTIMATA PRODUS FINIT (kg.) : reprezinta cantitatea de produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta pe o perioada de 25 zile lucratoare, determinata ca produsul matematic intre *productivitatea cantitativa zilnica estimata produs finit (kg.)* si *numarul de zile lucratoare dintr-o luna (25 de zile)* :

$$596,12 \times 25 = 14.903,12$$

- PRODUCTIVITATE CANTITATIVA ANUALA ESTIMATA PRODUS FINIT (kg.) : reprezinta cantitatea de produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta pe o perioada de 12 luni calendaristice, determinata ca produsul matematic intre *productivitatea cantitativa lunara estimata produs finit (kg.)* si *numarul de luni dintr-un an (12 luni)* :

$$14.903,12 \times 12 = 178.837,50$$

#### ***Productivitate valorica (RON, fara T.V.A.)***

- PRODUCTIVITATE VALORICA ZILNICA ESTIMATA (RON fara T.V.A.) : reprezinta valoarea unui produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta in intervalul de lucru, determinata ca produsul matematic intre *productivitate cantitativa zilnica estimata produs finit (buc.)* si *pret produs finit (RON, fara T.V.A.)* :

$$4.769,00 \times 2,29 = 10.921,01$$

- PRODUCTIVITATE VALORICA LUNARA ESTIMATA (RON fara T.V.A.) : reprezinta valoarea unui produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta pe o perioada de 25 zile lucratoare, determinata ca produsul matematic intre *productivitatea valorica zilnica estimata (RON fara T.V.A.)* si *numarul de zile lucratoare dintr-o luna (25 zile)*:

$$10.921,01 \times 25 = 273.025,25$$

- PRODUCTIVITATE VALORICA ANUALA ESTIMATA (RON fara T.V.A.) : reprezinta valoarea unui produs finit, dintr-un anumit tip (produs exemplificat), obtinuta pe o perioada de 12 luni calendaristice, determinata ca produsul matematic intre *productivitatea valorica lunara estimata (RON fara T.V.A.)* si *numarul de luni calendaristice dintr-un an (12 luni)*:

$$273.025,25 \times 12 = 3.276.303,00$$

In mod similar, se procedeaza la determinarea valorica pentru celelalte produse de patiserie implicate in fabricare pe **CUPTOARE PATISERIE - CAPACITATE COACERE 1,92 mp**, rezultand prin adunarea tuturor valorilor obtinute, PRODUCTIVITATEA VALORICA ANUALA (RON fara T.V.A.) = **15.995.472,00 RON**, respectiv PRODUCTIVITATEA CANTITATIVA ANUALA (KG) = **(895.980,00 kg/an) 895,98 tone/an ÷ 12 luni = 74,66 tone/luna**.

Rezulta, ca productivitate totala vaorica si cantitativa, adunata pentru ambele tipuri de cuptoare, PRODUCTIVITATEA VALORICA ANUALA (RON fara T.V.A.) = **17.386.944,00 RON**, respectiv PRODUCTIVITATEA CANTITATIVA ANUALA (KG) = **(973.920,00 kg/an) 973,92 tone/an ÷ 12 luni = 81,16 tone/luna**

Radiografia productiei estimate prin extinderea capacitatii unitatii existente, poate fi prezentata in mod condensat sub forma tabelara urmatoare, pe baza produselor considerate, in mod cantitativ si valoric :

S.C. TINERVIS GROUP S.R.L. - CENTRALIZATOR TOTAL PRODUCTIE							
NR. CRT.	DENUMIRE PRODUS FINIT	CANTITATIV		CANTITATIV		VALORIC	
		LUNAR	ANUAL	LUNAR	ANUAL	LUNAR	ANUAL
		buc	buc	kg	kg	RON fara TVA	RON fara TVA
1	Strudel cu mere.(125gr.)	129.600,0 0	1.555.200,0 0	16.199,9 9	194.400,0 0	296.784,00	3.561.408,00
2	Strudel cu visine.(125gr.)	136.800,0 0	1.641.600,0 0	17.100,0 0	205.200,0 0	313.272,00	3.759.264,00
3	Strudel cu branza.(125gr.)	108.000,0 0	1.296.000,0 0	13.500,0 0	162.000,0 0	247.320,00	2.967.840,00
4	Strudel cu iaurt.(125gr.)	57.600,00	691.200,00	7.200,00	86.400,00	131.904,00	1.582.848,00
5	Strudel cu dovleac.(125gr.)	100.800,0 0	1.209.600,0 0	12.599,9 9	151.200,0 0	230.832,00	2.769.984,00
6	Merdenea cu branza.(175gr.)	83.200,00	998.400,00	14.560,0 0	174.720,0 0	228.800,00	2.745.600,00
<b>TOTAL</b>		616.000,0 0	7.392.000,0 0	81.159,9 8	<b>973.920,0 0</b>	1.448.912,00	17.386.944,0 0

Din datele prezentate reiese faptul ca productivitatea zilnica, lunara si anuala va creste odata cu introducerea in fluxul tehnologic a noilor utilaje/echipamente. Liniile de productie nou- introduse in fluxul tehnologic (linia de blocuri aluat si linia pentru formarea automata a produselor de patiserie), vor permite obtinerea unor cantitati suplimentare de produse (PRODUCTIE EXTINSA PROGNOZATA : **(973.920,00 kg/an) 973,92 tone/an ÷ 12 luni = 81,16 tone/luna**), iar restul utilajelor/echipamentelor concursa la prelucrarea si realizarea finala a produselor finite, conform descrierii din fundamentarea utilajelor/echipamentelor/dotarilor.

- *Precizarea capacitatii existente si capacitatea propusa a se realiza la finalizarea investitiei :*

**Capacitatea existenta conform productiei realizate in anul 2017 :**

S.C. TINERVIS GROUP S.R.L. - PRODUCTIE REALIZATA 01.01.2017 - 31.12.2017							
Nr. crt.	Denumire produs	UM	Greutate individuala / produs (kg)	Cantitate anuala (buc)	Cantitate anuala (kg)	P.U. mediu (RON fara TVA)	Valoare anuala (RON fara TVA)
1	COVRIG SIMPLU	BU C	0,085	8.696.420	739.196	0,92	7.978.367
2	LUCA TRADITIONAL	BU C	0,140	2.776.661	388.732	2,75	7.642.185
3	COVRILUCA	BU C	0,140	1.702.737	238.383	2,29	3.905.360
4	LUCA CU MASLINE	BU C	0,150	365.292	54.794	2,75	1.005.391
5	LUCA HAIDUCESC	BU C	0,150	672.881	100.932	3,21	2.160.627
6	COVRIG CU MAR	BU C	0,120	240.736	28.888	1,83	441.717
7	COVRIG CU VISINA	BU C	0,120	447.587	53.710	1,83	821.260
8	COVRIG CU CIOCOLATA	BU C	0,120	1.338.456	160.615	1,83	2.455.883
9	PIZZA 32CM	BU C	0,700	622.278	435.594	15,59	9.699.541
10	PIZZA 40CM	BU C	1,000	1.034.671	1.034.671	23,84	24.670.729
11	CLATITE CU CIOCOLATA	BU C	0,140	57.032	7.985	4,58	261.093
12	CLATITE CU CIOCOLATA SI BANANE	BU C	0,140	94.617	13.246	4,58	433.157
13	CLATITE CU VISINE	BU C	0,140	16.605	2.325	4,58	76.018
14	CLATITE CU ZMEURA	BU C	0,140	14.026	1.964	4,58	64.209
15	SANDWICH CU SALAM	BU C	0,240	97.243	23.338	6,88	669.103
16	SANDWICH CU MUSCHI	BU C	0,310	295.930	91.738	6,88	2.036.215
17	SANDWICH CU SUNCA	BU C	0,330	203.661	67.208	6,88	1.401.340
18	STRUDEL CU MAR	BU C	0,125	359.069	44.884	2,29	823.552
19	STRUDEL CU VISINA	BU C	0,125	274.333	34.292	2,29	629.203
20	STRUDEL CU CASCAVAL	BU C	0,125	163.096	20.387	2,75	448.888
21	STRUDEL CU BRANZA	BU C	0,125	462.098	57.762	2,75	1.271.831
22	STRUDEL CU DOVLEAC	BU C	0,125	241.612	30.201	2,29	554.156
23	MERDENEA	BU C	0,175	277.771	48.610	2,75	764.507
<b>TOTAL</b>					<b>3.679.456</b>		<b>70.214.330</b>

Cresterea volumului de productie, ca urmare a promovarii investitiei prin achizitionarea a doua linii de productie nou- introduse in fluxul tehnologic (linia de blocuri aluat si linia pentru formarea automata a produselor de patiserie), precum si a altor utilaje/echipamente (malaxor, dospitor, chiller/freezer, linie de cantarire si ambalare), este urmatoarea :

S.C. TINERVIS GROUP S.R.L. - CENTRALIZATOR TOTAL PRODUCTIE							
NR. CRT.	DENUMIRE PRODUS FINIT	CANTITATIV		CANTITATIV		VALORIC	
		LUNAR	ANUAL	LUNAR	ANUAL	LUNAR	ANUAL
		buc	buc	kg	kg	RON fara TVA	RON fara TVA
1	Strudel cu mere.(125gr.)	129.600,00	1.555.200,00	16.199,99	194.400,00	296.784,00	3.561.408,00
2	Strudel cu visine. (125gr.)	136.800,00	1.641.600,00	17.100,00	205.200,00	313.272,00	3.759.264,00
3	Strudel cu branza. (125gr.)	108.000,00	1.296.000,00	13.500,00	162.000,00	247.320,00	2.967.840,00
4	Strudel cu iaurt. (125gr.)	57.600,00	691.200,00	7.200,00	86.400,00	131.904,00	1.582.848,00
5	Strudel cu dovleac. (125gr.)	100.800,00	1.209.600,00	12.599,99	151.200,00	230.832,00	2.769.984,00
6	Merdenea cu branza. (175gr.)	83.200,00	998.400,00	14.560,00	174.720,00	228.800,00	2.745.600,00
<b>TOTAL</b>		<b>616.000,00</b>	<b>7.392.000,00</b>	<b>81.159,98</b>	<b>973.920,00</b>	<b>1.448.912,00</b>	<b>17.386.944,00</b>

Rezulta o crestere neta a capacitatii de productie ca urmare a realizarii investitiei, de **(973.920,00 kg/an) 973,92 tone/an ÷ 12 luni = 81,16 tone/luna**. Capacitatea totala propusa a se realiza la finalizarea investitiei va fi determinata de capacitatea existenta **(3.679.456,00 kg/an) 3.679,45 tone/an ÷ 12 luni = 306,62 tone/luna**, la care se adauga o crestere neta ca urmare a extinderii capacitatii de productie **(973.920,00 kg/an) 973,92 tone/an ÷ 12 luni = 81,16 tone/luna**, rezultand astfel o capacitate prognozata totala de **(4.653.376,00 kg/an) 4.653,37 tone/an ÷ 12 luni = 387,78 tone/luna** produs finit.

- materiile prime, energia si combustibilii utilizati, cu modul de asigurare a acestora :

Cheltuielile cu materiile prime si cu materialele consumabile reprezinta indicatorul principal care reflecta activitatea defnita de noua investitie.Valoarea rezultata a acestora este mai redusa fata de valoarea veniturilor rezultate din exploatare, situatie care indica o structura economica in parametri optimi a radiografiei economice a productiei.

Cheltuielile cu materiile prime si materialele consumabile sunt cele afectate materiilor prime si materialelor consumabile aferente procesului de fabricatie, respectiv fluxului de fabricatie in cadrul noii activitati de procesare, la care se adauga aceeasi categorie de cheltuieli aferente activitatii curente, in derulare, cu valori desprinse din situatiile contabile ale beneficiarului.

In mod identic cu radiografia productiei prezentata anterior in cadrul TABEL PRODUCTIVITATE, se vor preciza in mod distinct cheltuielile cu materiile prime si materialele consumabile in functie de specificul fiecarui produs realizat:

**a. Cheltuieli cu materiile prime:**

S.C. TINERVIS GROUP S.R.L. - CENTRALIZATOR MATERII PRIME (601)						
NR. CRT.	DENUMIRE CHELTUIELI	TOTAL	TRIM I	TRIM II	TRIM III	TRIM IV
		RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)
1	Cheltuieli cu materii prime	5.414.401,44	1.353.600,36	1.353.600,36	1.353.600,36	1.353.600,36
TOTAL		5.414.401,44	1.353.600,36	1.353.600,36	1.353.600,36	1.353.600,36

NR. CRT.	DENUMIRE MATERIE PRIMA	U.M.	PRET UNITAR	CONSUM TOTAL	CONSUM
			RON (FARA TVA)	LUNAR	VALORIC LUNAR
					RON (FARA TVA)
1	Apa	l	0,01	12.174,00	121,74
2	Faina 550	kg	1,50	46.261,18	69.391,77
3	Margarina foietaj	kg	6,46	19.478,40	125.830,46
4	Otet	l	3,59	405,80	1.456,82
5	Sare	kg	0,97	389,08	375,46
6	Umplutura branza	kg	12,75	8.153,30	103.954,58
7	Umplutura mere	kg	7,65	9.900,00	75.735,00
8	Umplutura visine	kg	14,85	4.702,50	69.832,13
9	Zahar	kg	1,69	2.664,00	4.502,16
TOTAL CONSUM VALORIC LUNAR				451.200,12	

**b. Cheltuieli cu materialele consumabile:**

S.C. TINERVIS GROUP S.R.L. - CENTRALIZATOR MATERIALE CONSUMABILE (602)						
NR. CRT.	DENUMIRE CHELTUIELI	TOTAL	TRIM I	TRIM II	TRIM III	TRIM IV
		RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)
1	Cheltuieli cu materiale consumabile	731.305,68	182.826,42	182.826,42	182.826,42	182.826,42
TOTAL		731.305,68	182.826,42	182.826,42	182.826,42	182.826,42

NR. CRT.	DENUMIRE MATERIALE CONSUMABILE	U.M.	PRET UNITAR RON (FARA TVA)	CONSUM TOTAL LUNAR	CONSUM VALORIC LUNAR RON (FARA TVA)
1	Acoperitori incaltaminte	buc	0,54	225,00	121,50
2	Agent frigorific	buc	2.450,00	1,00	2.450,00
3	Benzi teflon sudare film PE (masina ambalat)	buc	790,00	1,00	790,00
4	Boneta de unica folosinta	buc	0,75	225,00	168,75
5	Produse curatare si igienizare	buc	1.250,00	1,00	1.250,00
6	Punga hartie personalizata	buc	0,09	616.000,00	55.440,00
7	Uniforma patiserie personalizata	buc	80,21	9,00	721,89
TOTAL CONSUM VALORIC LUNAR				60.942, 14	

Tot in cadrul materialelor consumabile s-a calculate si cheltuieli privind combustibilul:

S.C. TINERVIS GROUP S.R.L. - CENTRALIZATOR CHELTUIELI PRIVIND COMBUSTIBILUL (6022)												
NR. CRT.	DESTINATIE	TOTAL RON (FARA TVA)	TRIM I RON (FARA TVA)	TRIM II RON (FARA TVA)	TRIM III RON (FARA TVA)	TRIM IV RON (FARA TVA)						
1	APROVIZIONARE COMERCIALIZARE PARTIALA	72.000,00	18.000,00	18.000,00	18.000,00	18.000,00						
TOTAL		72.000,00	18.000,00	18.000,00	18.000,00	18.000,00						
S.C. TINERVIS GROUP S.R.L. - CENTRALIZATOR CHELTUIELI PRIVIND COMBUSTIBILUL APROVIZIONARE-COMERCIALIZARE/ LUNA												
NR. CRT.	TIP CHELTUIELI	NR	TIP COMBUSTIBIL	U.M.	PRET COMBUSTIBIL RON (FARA TVA)	CONSUM CANTITATE ZILE	DE ZILE	NR DE RE-INCARCARE LUNA	CONSUM CANTITATE LUNA	CONSUM CANTITATE ANUALA	CONSUM VALORIC LUNAR RON (FARA TVA)	CONSUM VALORIC ANUAL RON (FARA TVA)
1	APROVIZIONARE COMERCIALIZARE PARTIALA	1	Motorina	l	4,80	90,00	25	12	1.250,00	15.000,00	6.000,00	72.000,00
TOTAL									1.750,00	15.000,00	6.000,00	72.000,00

Total cheltuieli cu materiile prime si materiale consumabile aferente noii activitati anual: 5.414.401 + 731.306 + 72.000 = 6.217.704 RON

Valoarea totala a cheltuielilor cu materiile prime si materiale consumabile a rezultat prin insumarea valorilor aferente noii activitati de productie, la care se adauga cheltuielile din aceeasi categorie aferente activitatii curente (existenta): 55.604.544 RON + 6.217.704 RON = 61.822.248 RON.

CHELTUIELI CU MATERIILE PRIME SI MATERIALELE CONSUMABILE (RON)				
ANUL 1	ANUL 2	ANUL 3	ANUL 4	ANUL 5
61.822.248	61.822.248	62.131.359	62.317.753	62.380.071

In categoria cheltuielilor materiale mai apar reprezentate alte cheltuieli din afara (cu energia si apa), care au fost previzionate pe baza necesarului energetic previzionat pentru activitatea viitoare:

Cheltuielile privind energia si apa au fost estimate prin:

S.C. TINERVIS GROUP S.R.L. - CENTRALIZATOR CATEGORII CHELTUIELI						
NR. CRT.	DENUMIRE CATEGORIE DE CHELTUIELI	TOTAL	TRIM I	TRIM II	TRIM III	TRIM IV
		RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)
5	Cheltuieli privind energia si apa (605)	219.732,00	54.933,00	54.933,00	54.933,00	54.933,00
	* energie electrica	214.836,00	53.709,00	53.709,00	53.709,00	53.709,00
	* apa	2.700,00	675,00	675,00	675,00	675,00
	* gaz	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	* canalizare	2.196,00	549,00	549,00	549,00	549,00

#### Cheltuieli cu energia electrica:

S.C. TINERVIS GROUP S.R.L. - CENTRALIZATOR CHELTUIELI PRIVIND ENERGIA ELECTRICA						
NR. CRT.	DESTINATIE	TOTAL	TRIM I	TRIM II	TRIM III	TRIM IV
		RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)
1	PRODUCTIE	214.831,08	53.707,77	53.707,77	53.707,77	53.707,77
	TOTAL	214.831,08	53.707,77	53.707,77	53.707,77	53.707,77

#### Cheltuieli cu apa:

S.C. TINERVIS GROUP S.R.L. - CENTRALIZATOR CHELTUIELI PRIVIND APA						
NR. CRT.	DESTINATIE	TOTAL	TRIM I	TRIM II	TRIM III	TRIM IV
		RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)
3	DIVERSE	2.699,04	674,76	674,76	674,76	674,76
	TOTAL	2.699,04	674,76	674,76	674,76	674,76

#### Cheltuieli cu canalizarea:

S.C. TINERVIS GROUP S.R.L. - CENTRALIZATOR CHELTUIELI PRIVIND CANALIZAREA						
NR. CRT.	DESTINATIE	TOTAL	TRIM I	TRIM II	TRIM III	TRIM IV
		RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)	RON (FARA TVA)
1	CANALIZARE	2.190,96	547,74	547,74	547,74	547,74
	TOTAL	2.190,96	547,74	547,74	547,74	547,74

Valoarea totala a cheltuielilor privind energia si apa aferente a rezultat prin insumarea valorilor aferente noii activitati de productie, la care se adauga cheltuielile din aceeasi categorie aferente activitatii curente (existenta): (apa: 2.700 + energie electrica: 214.836 + canalizare: 2.196) RON + 4.680.176 RON = 4.899.908 RON.

Se precizeaza ca mai exista si alte cheltuieli cu apa, acestea fiind incadrate la cheltuieli cu materiile prime.

ALTE CHELTUIELI DIN AFARA (CU ENERGIA SI APA) (RON)				
ANUL 1	ANUL 2	ANUL 3	ANUL 4	ANUL 5
4.899.908	4.899.908	4.924.408	4.949.030	4.973.775

Alte cheltuieli materiale, reprezinta, in principal, cheltuieli de rezerva, la dispozitia societatii:

ALTE CHELTUIELI MATERIALE (RON)				
ANUL 1	ANUL 2	ANUL 3	ANUL 4	ANUL 5
3.526.048	3.526.048	3.543.678	3.554.309	3.557.863

Cheltuieli privind marfurile, reprezinta cheltuielile efectuate cu marfurile comercializate (nu sunt prezente in noua activitate, fiind afectate activitatii curente):

CHELTUIELI PRIVIND MARFURILE TOTAL (RON)				
ANUL 1	ANUL 2	ANUL 3	ANUL 4	ANUL 5
5.575.580	5.575.580	5.603.458	5.631.475	5.659.632

Cheltuielile materiale – total, sunt constituite din suma Cheltuieli cu materiile prime si cu materialele consumabile + alte cheltuieli din afara (cu energia si apa) + alte cheltuieli materiale + cheltuieli privind marfurile si in valoare totala vor avea valorile:

CHELTUIELI MATERIALE - TOTAL (RON)				
ANUL 1	ANUL 2	ANUL 3	ANUL 4	ANUL 5
75.823.784	75.823.784	76.202.903	76.452.567	76.571.341

- racordarea la retelele utilitare existente in zona :

- **Energie electrica** : alimentarea cu energie electrica a investitiei este realizata prin racordarea tip bransament din vecinatatea amplasamentului. Consumul energetic al investitiei existente, precum si al noii investitii fiind foarte important, postul trafo existent – cladire edificata pe platforma industriala – la care este racordat un tablou - contor passant - este dimensionat sa acopere necesarul de consum proiectat in urma bilantului energetic al consumurilor interioare (utilaje si echipamente tehnologice, iluminat – 700 KVA), consumul mediu actual fiind de cca. 150 KVA. Racordarea de la distributie la punctul de consum este realizata prin tronson de cablu dimensionat corespunzator, CYAbY 3 X 150 + 70, instalat in sapatura. La intrarea conexiunii de cablu electric in interiorul cladirii hala de productie, sunt realizate sistemele de impamantare, prin intermediul prizelor de pamant si a instalarii unei benzi de otel 40 x 6 MM, nezincata, tip centura, pentru eliminarea influentelor LEA si LKW si pentru sistem paratrasnet.

Consum cantitativ UM = kW : **(477.402,00 kW/an) ÷ 12luni = 39.783,50 kW/luna**

- **Alimentare cu apa** : din reseaua publica existenta in imediata vecinatate a perimetrului investitiei, retea publica activa, in stare de functionare. Reteaua publica de apa potabila menajera este amplasata pe aceeasi parte cu terenul si cladirea in care se deruleaza investitia, cu un bransament de racord care asigura, pe diametre corespunzatoare, necesarul de apa. In perimetrul investitiei, la limita proprietatii, racordul la bransament este realizat cu teava PEID Dn 120, Pn = 6 barr si practicat un canal de vizitare. In continuare, in sapatura, este realizat un al doilea tronson al instalatiei de alimentare cu apa, cu punct terminal intrarea in interiorul cladirii, de unde reseaua se va ramifica la toti consumatorii.

Conditii tehnice de realizare :

- retea distributie apa potabila existenta;
- bransament apa rece conducta PEID Dn 120, Pn 6 barr;
- conducta distributie apa potabila in incinta din polietilena de inalta densitate tip PEID, Pn 6 barr.

Consum cantitativ UM = mc: **(612,00 mc/an) ÷ 12luni = 51,00 mc/luna**

- **Canalizare** : zona beneficiaza de retea de canalizare pluviala si menajera, astfel incat aceasta se realizeaza prin retea de conducte cu convergenta finala in reseaua de canalizare



a localitatii. Din interiorul cladirii existente, apele reziduale sunt colectate prin retea de conducte si evacuate in exteriorul cladirii, unde sunt amplasate camine de vizitare de unde, prin conductele principala PEHD PE 80 SDR 17.6 PN 6 Dn 50 mm si cu realizare a unei pante naturale gravitationale, apele reziduale sunt evacuate in reseaua publica.

Conditii tehnice de realizare :

- retea canalizare existenta;
- racord de canalizare conducta PVC Dn200 mm;
- conducta preluare ape uzate PEHD PE 80 SDR 17.6 PN 6 Dn 50 mm;
- CA - camin de apometru (Dn 32 clasa R160  $Q_{nom} = 10$  mc/h) in incinta amplasamentului juridic;
- CVx - camine de vizitare canalizare din incinta amplasamentului juridic;
- CVR - camin de racord la canalizarea stradala existenta.

Consum cantitativ UM = mc: **(612,00 mc/an) ÷ 12luni = 51,00 mc/luna**

- **Gaz metan** : in interiorul amplasamentului juridic al beneficiarului este asigurata de la statia de reglare SRM, alimentarea cu gaz catre toate punctele de consum interioare cu teava Dn 104.

- descrierea lucrarilor de refacere a amplasamentului in zona afectata de executia investitiei : nu este cazul, proiectul nu prevede in componenta lucrari de constructii si instalatii/asigurarea utilitatilor necesare obiectivului, ca atare nu sunt necesare lucrari de refacere a amplasamentului.

- cai noi de acces sau schimbari ale celor existente : nu este cazul, proiectul nu prevede in componenta lucrari de constructii de noi cai de acces/modificarea celor existente.

- resursele naturale folosite in constructie si functionare : nu este cazul, proiectul nu prevede in componenta lucrari de constructii si instalatii/asigurarea utilitatilor necesare obiectivului.

- metode folosite in constructie/demolare : nu este cazul, proiectul nu prevede in componenta lucrari de constructii si instalatii/demolari de constructii existente.

- planul de executie, cuprinzand faza de constructie, punerea in functiune, exploatare, refacere si folosire ulterioara : nu este cazul, proiectul nu prevede in componenta lucrari de constructii si instalatii/instalatii/asigurarea utilitatilor necesare obiectivului/organizari de santier.

- relatia cu alte proiecte existente sau planificate : unica relatie obiectiva care poate luata in considerare se refera la completarea/modificarea fluxurilor tehnologice de fabricatie, prin achizitia de utilaje/echipamente tehnologice - descrise anterior - fluxuri din care va rezulta extinderea si diversificarea productiei specific sectoarelor de panificatie si patiserie.

- detalii privind alternativele care au fost luate in considerare : nu este cazul, singura solutie de extindere/diversificare a productiei se refera la achizitia de utilaje/echipamente specifice.

- alte activitati care pot aparea ca urmare a proiectului (de exemplu, extragerea de agregate, asigurarea unor noi surse de apa, surse sau linii de transport al energiei, cresterea numarului de locuinte, eliminarea apelor uzate si a deseurilor) : nu este cazul, investitia este derulata in domeniul industriei alimentare si nu in alte domenii care ar comporta existenta exemplurilor anterioare.

- alte autorizatii cerute pentru proiect : specifice domeniului de activitate, respectiv documente emise de Directia de Sanatate Publica, Directia Sanitar-Veterinara si pentru Siguranta Alimentelor.

#### IV. Descrierea lucrarilor de demolare necesare:

- planul de executie a lucrarilor de demolare, de refacere si folosire ulterioara a terenului;
- descrierea lucrarilor de refacere a amplasamentului;
- cai noi de acces sau schimbari ale celor existente, dupa caz;
- metode folosite in demolare;
- detalii privind alternativele care au fost luate in considerare;
- alte activitati care pot aparea ca urmare a demolarii (de exemplu, eliminarea deseurilor).

Nu este cazul, proiectul nu prevede in componenta lucrari de demolare a cladirilor.

#### V. Descrierea amplasarii proiectului:

- distanta fata de granite pentru proiectele care cad sub incidenta Conventiei privind evaluarea impactului asupra mediului in context transfrontiera, adoptata la Espoo la 25 februarie 1991, ratificata prin Legea nr. 22/2001, cu completarile ulterioare - nu este cazul.

Localizarea amplasamentului in raport cu patrimoniul cultural potrivit Listei monumentelor istorice, actualizata, aprobata prin Ordinul ministrului culturii si cultelor nr. 2.314/2004, cu modificarile ulterioare, si Repertoriului arheologic national prevazut de Ordonanta Guvernului nr. 43/2000 privind protectia patrimoniului arheologic si declararea unor situri arheologice ca zone de interes national, republicata, cu modificarile si completarile ulterioare - nu este cazul.

- harti, fotografii ale amplasamentului care pot oferi informatii privind caracteristicile fizice ale mediului, atat naturale, cat si artificiale, si alte informatii privind:

- folosintele actuale si planificate ale terenului atat pe amplasament, cat si pe zone adiacente acestuia;
- politici de zonare si de folosire a terenului;
- arealele sensibile;

Nu este cazul, investitia se deruleaza in cladiri existente, edificate in scopul derularii activitatii precizate in cadrul proiectului, care respecta cerintele exprimate prin P.U.G.

- coordonatele geografice ale amplasamentului proiectului, care vor fi prezentate sub forma de vector in format digital cu referinta geografica, in sistem de proiectie nationala Stereo 1970 - anexate prezentei documentatii.

- detalii privind orice varianta de amplasament care a fost luata in considerare - nu este cazul, investitia se deruleaza numai pe amplasamentul existent - descris anterior.

VI. Descrierea tuturor efectelor semnificative posibile asupra mediului ale proiectului, in limita informatiilor disponibile:

A. Surse de poluanti si instalatii pentru retinerea, evacuarea si dispersia poluantilor in mediu:

a) protectia calitatii apelor:

- sursele de poluanti pentru ape, locul de evacuare sau emisarul;
- statiile si instalatiile de epurare sau de preepurare a apelor uzate prevazute;

Nu este cazul, activitatea prevazuta in proiect nu implica in productie utilizarea de grasimi animale pentru care sa fie necesara instalarea unui separator de grasimi sau a altor sisteme de epurare/preepurare ape uzate.

b) protectia aerului:

- sursele de poluanti pentru aer, poluanti, inclusiv surse de mirosuri;
- instalatiile pentru retinerea si dispersia poluantilor in atmosfera;

Nu este cazul, activitatea prevazuta in proiect nu implica generarea de noxe sau alte tipuri de substante periculoase si dispersia lor in atmosfera.

c) protectia impotriva zgomotului si vibratiilor:

- sursele de zgomot si de vibratii;
- amenajarile si dotarile pentru protectia impotriva zgomotului si vibratiilor;

Nu este cazul, activitatea prevazuta in proiect nu implica surse de vibratii sau zgomote care sa afecteze vecinatatile, inclusiv prezenta unei constructii cu destinatia de locuinta, constructie situate la distanta de peste 30 m de obiectivul industrial.

d) protectia impotriva radiatiilor:

- sursele de radiatii;
- amenajarile si dotarile pentru protectia impotriva radiatiilor;

Nu este cazul, activitatea prevazuta in proiect nu implica nicio sursa de radiatii.

e) protectia solului si a subsolului:

- sursele de poluanti pentru sol, subsol, ape freatice si de adancime;
- lucrarile si dotarile pentru protectia solului si a subsolului;

Nu este cazul, activitatea prevazuta in proiect nu implica nicio masura de protectie a mediului privind solul si subsolul, impactul asupra acestuia fiind considerat nesemnificativ.

f) protectia ecosistemelor terestre si acvatice:

- identificarea arealelor sensibile ce pot fi afectate de proiect;

- lucrarile, dotarile si masurile pentru protectia biodiversitatii, monumentelor naturii si ariilor protejate;

Nu este cazul, activitatea prevazuta in proiect nu implica nicio masura de protectie a mediului privind ecosistemele terestre si acvatice, impactul asupra acestuia fiind considerat nesemnificativ.

g) protectia asezarilor umane si a altor obiective de interes public:

- identificarea obiectivelor de interes public, distanta fata de asezarile umane, respectiv fata de monumente istorice si de arhitectura, alte zone asupra carora exista instituit un regim de restrictie, zone de interes traditional si altele;

- lucrarile, dotarile si masurile pentru protectia asezarilor umane si a obiectivelor protejate si/sau de interes public;

Nu este cazul, activitatea prevazuta in proiect nu implica adoptarea de masuri privind protectia asezarilor umane si a altor obiective de interes public, care sa afecteze vecinatatile, inclusiv prezenta unei constructii cu destinatia de locuinta, constructie situate la distanta de peste 30 m de obiectivul industrial.

h) prevenirea si gestionarea deseurilor generate pe amplasament in timpul realizarii proiectului/in timpul exploatarei, inclusiv eliminarea:

- lista deseurilor (clasificate si codificate in conformitate cu prevederile legislatiei europene si nationale privind deseurile), cantitati de deseuri generate;

- programul de prevenire si reducere a cantitatilor de deseuri generate;

- planul de gestionare a deseurilor;

15 01 01 ambalaje de hartie si carton

15 01 02 ambalaje de materiale plastice

Deseurile rezultate din urma procesului de productie vor fi evacuate si transportate de pe amplasament de operatori autorizati, angajati sub forma contractuala.

i) gospodaria substantelor si preparatelor chimice periculoase:

- substantele si preparatele chimice periculoase utilizate si/sau produse;

- modul de gospodarie a substantelor si preparatelor chimice periculoase si asigurarea conditiilor de protectie a factorilor de mediu si a sanatatii populatiei.

Nu este cazul, in cadrul activitatii prevazute in proiect nu sunt implicate substante si preparate chimice periculoase ; observatia care trebuie mentionata in acesta situatie se refera la utilizarea in cadrul procesului de fabricatie (congelarea produselor) a existentei unui agent de lucru aferent instalatiilor frigorifice, care este concretizata prin utilizarea agentului frigorific R449A.

Instalatiile sunt incarcate si verificate periodic de firma care livreaza acest tip de agent frigorific, livrarea fiind efectuata in recipient tip butoaie de capacitate 1 kg, ambalajee fiind

imediat returnabile, firma respectiva prestand inclusiv servicii de reciclare ecologica a acestora.

B. Utilizarea resurselor naturale, in special a solului, a terenurilor, a apei si a biodiversitatii.

VII. Descrierea aspectelor de mediu susceptibile a fi afectate in mod semnificativ de proiect:

- impactul asupra populatiei, sanatatii umane, biodiversitatii (acordand o atentie speciala speciilor si habitatelor protejate), conservarea habitatelor naturale, a florei si a faunei salbatice, terenurilor, solului, folosintelor, bunurilor materiale, calitatii si regimului cantitativ al apei, calitatii aerului, climei (de exemplu, natura si amploarea emisiilor de gaze cu efect de sera), zgomotelor si vibratiilor, peisajului si mediului vizual, patrimoniului istoric si cultural si asupra interactiunilor dintre aceste elemente. Natura impactului (adica impactul direct, indirect, secundar, cumulativ, pe termen scurt, mediu si lung, permanent si temporar, pozitiv si negativ);

- extinderea impactului (zona geografica, numarul populatiei/habitatelor/speciilor afectate);
- magnitudinea si complexitatea impactului;
- probabilitatea impactului;
- durata, frecventa si reversibilitatea impactului;
- masurile de evitare, reducere sau ameliorare a impactului semnificativ asupra mediului;
- natura transfrontaliera a impactului.

Nu este cazul, din prezentarea si descrierea activitatii prevazute in proiect nu rezulta nicio necesitate privind asemenea gen de impuneri, impactul privind toate aceste aspecte de mediu fiind considerat nesemnificativ.

VIII. Prevederi pentru monitorizarea mediului - dotari si masuri prevazute pentru controlul emisiilor de poluanti in mediu, inclusiv pentru conformarea la cerintele privind monitorizarea emisiilor prevazute de concluziile celor mai bune tehnici disponibile aplicabile. Se va avea in vedere ca implementarea proiectului sa nu influenteze negativ calitatea aerului in zona.

Nu este cazul, din prezentarea si descrierea activitatii prevazute in proiect nu rezulta nicio necesitate privind asemenea gen de impuneri, impactul privind toate aceste aspecte de mediu fiind considerat nesemnificativ.

IX. Legatura cu alte acte normative si/sau planuri/programe/strategii/documente de planificare:

A. Justificarea incadrarii proiectului, dupa caz, in prevederile altor acte normative nationale care transpun legislatia Uniunii Europene: Directiva 2010/75/UE (IED) a Parlamentului European si a Consiliului din 24 noiembrie 2010 privind emisiile industriale (prevenirea si controlul integrat al poluarii), Directiva 2012/18/UE a Parlamentului European si a Consiliului din 4 iulie 2012 privind controlul pericolelor de accidente majore care implica substante periculoase, de modificare si ulterior de abrogare a Directivei 96/82/CE a Consiliului, Directiva 2000/60/CE a Parlamentului European si a Consiliului din 23 octombrie 2000 de stabilire a unui cadru de politica comunitara in domeniul apei, Directiva-cadru aer 2008/50/CE a Parlamentului European si a Consiliului din 21 mai 2008 privind calitatea

aerului inconjurator si un aer mai curat pentru Europa, Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European si a Consiliului din 19 noiembrie 2008 privind deseurile si de abrogare a anumitor directive, si altele).

Nu este cazul, din prezentarea si descrierea activitatii prevazute in proiect nu rezulta nicio necesitate privind incadrarea in prevederile altor acte normative nationale care transpun legislatia Uniunii Europene.

B. Se va mentiona planul/programul/strategia/documentul de programare/planificare din care face proiectul, cu indicarea actului normativ prin care a fost aprobat.

Nu este cazul, din prezentarea si descrierea activitatii prevazute in proiect nu rezulta nicio necesitate privind un plan sau o strategie speciala cu privire la proiect.

#### X. Lucrari necesare organizarii de santier:

- descrierea lucrarilor necesare organizarii de santier;
- localizarea organizarii de santier;
- descrierea impactului asupra mediului a lucrarilor organizarii de santier;
- surse de poluanti si instalatii pentru retinerea, evacuarea si dispersia poluantilor in mediu in timpul organizarii de santier;
- dotari si masuri prevazute pentru controlul emisiilor de poluanti in mediu.

Nu este cazul, proiectul nu prevede in componenta lucrari de nicio natura, care sa impuna sau sa prevada organizari de santier.

XI. Lucrari de refacere a amplasamentului la finalizarea investitiei, in caz de accidente si/sau la incetarea activitatii, in masura in care aceste informatii sunt disponibile:

- lucrarile propuse pentru refacerea amplasamentului la finalizarea investitiei, in caz de accidente si/sau la incetarea activitatii;
- aspecte referitoare la prevenirea si modul de raspuns pentru cazuri de poluare accidentale;
- aspecte referitoare la inchiderea/dezafectarea/demolarea instalatiei;
- modalitati de refacere a starii initiale/reabilitare in vederea utilizarii ulterioare a terenului.

Nu este cazul, proiectul nu prevede in componenta lucrari de nicio natura, care sa necesite reabilitari de terenuri sau refaceri de amplasament.

#### XII. Anexe - piese desenate:

1. planul de incadrare in zona a obiectivului si planul de situatie, cu modul de planificare a utilizarii suprafetelor ; formele fizice ale proiectului (planuri, cladiri, alte structuri, materiale de constructie si altele) ; planse reprezentand limitele amplasamentului proiectului, inclusiv orice suprafata de teren solicitata pentru a fi folosita temporar (planuri de situatie si amplasamente);

2. schemele-flux pentru procesul tehnologic si fazele activitatii, cu instalatiile de depoluare;

3. schema-flux a gestionarii deseurilor;

4. alte piese desenate, stabilite de autoritatea publica pentru protectia mediului .

XIII. Pentru proiectele care intra sub incidenta prevederilor art. 28 din Ordonanta de urgenta a Guvernului nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei si faunei salbatice, aprobata cu modificari si completari prin Legea nr. 49/2011, cu modificarile si completarile ulterioare, memoriul va fi completat cu urmatoarele:

a) descrierea succinta a proiectului si distanta fata de aria naturala protejata de interes comunitar, precum si coordonatele geografice (Stereo 70) ale amplasamentului proiectului. Aceste coordonate vor fi prezentate sub forma de vector in format digital cu referinta geografica, in sistem de proiectie nationala Stereo 1970, sau de tabel in format electronic continand coordonatele conturului (X, Y) in sistem de proiectie nationala Stereo 1970;

b) numele si codul ariei naturale protejate de interes comunitar;

c) prezenta si efectivele/suprafetele acoperite de specii si habitate de interes comunitar in zona proiectului;

d) se va preciza daca proiectul propus nu are legatura directa cu sau nu este necesar pentru

managementul conservarii ariei naturale protejate de interes comunitar;

e) se va estima impactul potential al proiectului asupra speciilor si habitatelor din aria naturala protejata de interes comunitar;

f) alte informatii prevazute in legislatia in vigoare.

Nu este cazul, proiectul nu intra sub incidenta art. 28 din Ordonanta de urgenta a Guvernului nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei si faunei salbatice, aprobata cu modificari si completari prin Legea nr. 49/2011, cu modificarile si completarile ulterioare.

XIV. Pentru proiectele care se realizeaza pe ape sau au legatura cu apele, memoriul va fi completat cu urmatoarele informatii, preluate din Planurile de management bazinale, actualizate:

1. Localizarea proiectului:

- bazinul hidrografic;

- cursul de apa: denumirea si codul cadastral;

- corpul de apa (de suprafata si/sau subteran): denumire si cod.

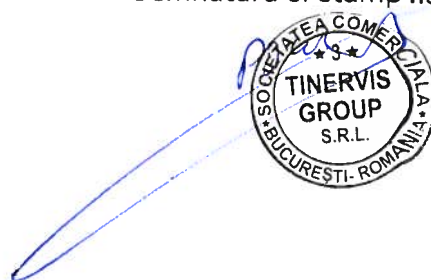
2. Indicarea starii ecologice/potentialului ecologic si starea chimica a corpului de apa de suprafata ; pentru corpul de apa subteran se vor indica starea cantitativa si starea chimica a corpului de apa.

3. Indicarea obiectivului/obiectivelor de mediu pentru fiecare corp de apa identificat, cu precizarea exceptiilor aplicate si a termenelor aferente, dupa caz.

Nu este cazul, proiectul nu intra sub incidenta art. 48 si 54 din Legea apelor n r. 107/1996, cu modificarile si completarile ulterioare.

XV. Criteriile prevazute in anexa nr. 3 la Legea nr. . . . . privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice si private asupra mediului se iau in considerare, daca este cazul, in momentul compilarii informatiilor in conformitate cu punctele III-~~XIV~~.

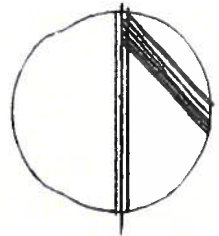
Semnatura si stampila titularului



A handwritten signature in blue ink is written over a circular stamp. The stamp contains the text: "SOCIETATEA COMERCIALA", "TINERVIS GROUP", "S.R.L.", and "BUCUREȘTI - ROMANIA".



Centru  
BACAU

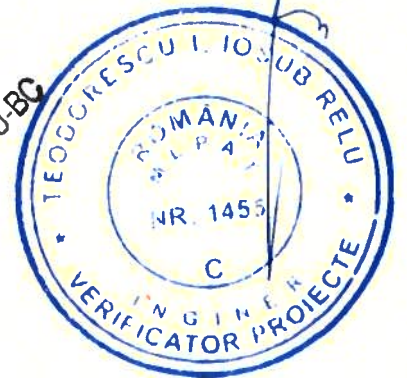


NICOLAE  
BALCESCU

amplasament  
studiat

26.05.2018

460 / 118 / SUBC



25

11 MAI 2018

S.C. „HELIOS PROIECT” S.R.L. - SUCEAVA - C.U.I. 26500654 ; Nr. Reg. com. J33/93 2010		Beneficiar : S.C. TINERVIS GROUP S.R.L.		Proiect Nr: 11
Şef proiectare generală	Ing. Gontariu L.	SCARA 1 : 50 2018	Titlu proiect : SECŢIE PRODUCŢIE PRODUSE de PATISERIE CONGELATE	Faza: D.T., A.C., P.I.
Intocmit	Ing. Gontariu L.		Titlul planşei:	Planşa nr.
Desenat	Ing. Gontariu L.		<b>PLAN DE ÎNCADRARE ÎN ZONĂ</b>	A 1