



Agenția pentru Protecția Mediului Bihor

AUTORIZAȚIE DE MEDIU

Nr. 20 din 05.02.2016

Ca urmare a cererii nr. 54/22.09.2015, adresate de **S.C. GENCONS S.R.L.** cu sediul în municipiul Oradea, str. Ialomitei, nr. 1, bl. AN 2, ap. 11, județul Bihor, tel. 0359402918, înregistrată la APM Bihor cu nr. 12481/22.09.2015, în urma analizării documentelor transmise și a verificării amplasamentului în baza HG nr. 38/21 Ianuarie 2015 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului, Apelor și Pădurilor, HG nr. 1000/2012 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acestuia(*actualizata) și a Ordonanței de Urgență nr. 195/2005, aprobată prin Legea nr. 265/2006, privind protecția mediului(*actualizata*), se emite:

AUTORIZAȚIA DE MEDIU

Pentru: fabricarea de filtre industriale.

în scopul : desfășurării următoarelor activități (conform cod CAEN): Rev. 2 1395 – Fabricarea de textile netesute și articole din acestea, cu excepția confecțiilor de îmbracaminte ; cod CAEN rev. 2 - 1396 Fabricarea de articole tehnice și industriale din textile; cod CAEN rev. 2 - 2825 Fabricarea echipamentelor de ventilație și frigorigene, exclusiv a echipamentelor de uz casnic;

Titular: **S.C. GENCONS S.R.L.** cu sediul în mun. Oradea, str. Ialomitei, nr. 1, bl. AN 2, ap. 11, județul Bihor, CUI 15514891/2003, J05/749/2003;

Punct de lucru: municipiul Beiuș, str. Bujorilor, nr. 4, județul Bihor;

Documentația de solicitare conține:

- Fișa de prezentare și declarație conform Ord 1798/2007 MMDD pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației de mediu, întocmită de beneficiar;
- Plan de încadrare în zonă și plan de situație;
- Contract de închiriere nr. 15/08.04.2011, încheiat cu titularul de spațiu;
- Contract de prestări servicii publice de salubritate nr. 37/15.01.2014, pentru preluarea deșeurilor menajere încheiat cu SC Edilul SA Beiuș;
- Contract comercial de vânzare-cumpărare, nr. S154300183/12.08.2015, încheiat cu SC ASA SERVICII ECOLOGICE SRL Arad, pentru deșeuri reciclabile;
- Contract de furnizarea energiei electrice nr. 7113099-2/13.01.2010, încheiat cu SC FFEE SA;
- Contract de furnizare /prestare a serviciului de alimentare cu apă și canalizare nr. BE 21 din 26.05.2014 încheiat cu SC Compania de Apa Oradea SA;
- Contract de furnizare a apei geotermale nr. 477/24.09.2015, încheiat cu SC Transgex SA;
- Contract de prestări servicii nr. 1431/08.09.2015, încheiat cu SC Ecologic Solution SRL, pentru deșeuri reciclabile și periculoase;
- Fișe cu date de siguranță ale substanțelor utilizate (silicon) și termoadeziv;
- Anunț public la Primăria Beiuș cu nr. 8509 din data de 8.09.2015;
- Chitanța seria ALP nr. 1027000/22.09.2015 – tarif emitere AM;



- Nota de constatare verificare amplasament nr. 13960/28.10.2015 - APM Bihor;
- Decizia nr. 670/05.11.2015 - APM Bihor, privind emiterea Autorizației de Mediu;

și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități:

- Certificat de înregistrare seria B nr. 1644334 din 17.03.2009 emis de ORC Bihor;
- Certificat constatator din 13.03.2009 - ORC Bihor;

Prezenta autorizație se emite cu următoarele condiții speciale impuse:

Conform legislației în vigoare pentru reînnoirea autorizației de mediu, titularul obiectivului va prezenta la APM Bihor cu minim 45 de zile înainte de data de expirare a valabilității autorizației o documentație tehnică întocmită conform Ord. nr. 1798/2007 al MMDD(* actualizat*).

Titularul activității are obligația de a notifica APM Bihor dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii actului de reglementare, precum și asupra oricăror modificări ale condițiilor care au stat la baza emiterii actului de reglementare, (conform OUG 195/2005 privind protecția mediului- actualizată). Se vor respecta prevederile OUG nr.196/2005, aprobată prin Legea nr. 105 / 2006, privind fondul de mediu(*actualizate), L. 211/2011 privind regimul deșeurilor; Ord. nr. 578 / 2006, pentru aprobarea metodologiei de calcul al contribuțiilor și taxelor datorate la Fondul pentru Mediu; Se vor respecta prevederile HG 1061/2008 privind transportul deșeurilor pe teritoriul României cu modificările și completările ulterioare; Se vor respecta prevederile L. 249/2015 – privind gestionarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje;

HG 856 /2002, privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile inclusiv deșeurile periculoase ;

H.G. nr.188 / 28.02.2002 (M. Of. nr. 187/20.03.2002) privind aprobarea unor norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate;

Ordinul MS nr. 119/2014 pentru aprobarea Normelor de igiena și sanatate publică privind mediul de viață al populației; Ord. MMP nr. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșuri de ambalaje;

În situația modificării actelor normative menționate în prezenta autorizație, aveți obligația să vă supuneți prevederilor noilor acte normative intrate în vigoare, ce modifică, completează sau abrogă actele vechi.

Prezenta autorizație este de la **05.02.2016** data emiterii, până la **04.02.2021**.

Nerespectarea prevederilor autorizației atrage după sine suspendarea și/sau anularea după caz.

I. ACTIVITATEA AUTORIZATĂ: fabricarea de filtre industriale

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

Societatea își desfășoară activitatea pe o suprafața închiriată de 200 mp compusă din: atelierul de prelucrări mecanice – 20 mp, atelier montaj prelucrări metalice și ambalare filtre – 10 mp, atelier croit material – 15,2 mp, atelier cusut și montaj – 26,6 mp, atelier montaj – 22,8 mp, atelier montaj – 12 mp, grup sanitar și magazie.

Utilaje:

- raft metalic pentru tablă – 1 bucată;
- ghilotină cu role – 1 bucată;
- abkant – îndoire tablă – 1 bucată;
- mașină de profilat fâșii de tablă – 1 bucată;
- mașină de găurit manual – 8 bucăți;
- suport metalic – 1 bucată.
- masă de lucru - scule de mână.
- masă pentru croit – 1 bucată;
- bancă debitare material – 2 bucăți;
- aplicator termoadeziv – 1 bucată;
- raft depozitare materiale – 1 bucată.
- mașină de cusut – 3 bucăți;
- masă montaj – 1 bucată;



- aplicator termoadeziv – 1 bucată;
- scule de mână;
- aplicatoare pneumatice pentru nituri – 8 bucăți.
- mese de montaj – 3 bucăți.
- masă de lucru – 1 bucată;
- ghilotină pentru bare de sârmă – 1 bucată;
- mașină profilat fâșii de tablă – 1 bucată;
- pompă de spălat sub presiune – se spală ramele de filtre uzate (de praf atmosferic) – 1 bucată;
- aparat spalare cu abur – 1 bucată;
- banc sudură electrică.

Unitatea deține 4 mijloace proprii de transport (autoturisme).

2. Materii prime, auxiliare, combustibili și ambalaje folosite - mod de ambalare, depozitare, cantități:

În cadrul activității de producție sunt utilizate următoarele **materii prime** :

- Material filtrant ~ 62739 mp/an;
- Sarmă zincată ~ 8257 kg/an;
- Tablă zincată ~ 12 177 kg/an.
- Ața cusut ~ 349 conuri/an ;
- Technomelt (termoadeziv) ~ 55 kg/an;

și auxiliare :

- Nituri pop ~ 725 cutii/an ;
- Silicon acrilic ~ 354 tuburi /an ;
- Alte materiale consumabile ~ 189 kg/an (scoci, benzi polipropilena, capse, etc) ;
- Combustibili (motorina) ~ 6,6 to/an (alimentarea la societăți autorizate de distribuție) ;

Agentul termic este asigurat în sistem centralizat cu apa geotermală furnizată de Transgex și în paralel cu o centrală termică tip Mescoli pe combustibil solid lemn, și are P=70kw cu un coș de evacuare cu H= 7m.

Alimentarea cu energie electrică se realizează din rețeaua localității.

3. Utilități - apa, canalizare, energie (surse, cantități, volume):

Alimentarea cu apă pentru consum igienico-sanitar se face din rețeaua municipiului Beiuș. În scop tehnologic apa este utilizată pentru curățarea de praf a filtrelor care se pot refolosi (doar unele tipuri de filtre).

Apele uzate de tip menajer, sunt evacuate în rețeaua de canalizare menajeră a municipiului Beiuș.

Energia termică: spațiile sunt încălzite cu apă geotermală prin intermediul schimbătoarelor de căldură, conform contactului cu Transgex și cu o centrală termică tip Mescoli pe combustibil solid lemn ;

Energia electrică - din rețeaua locală;

Aerul comprimat este generat de un compresor acționat cu motor electric;

4. Descrierea principalelor faze ale procesului tehnologic sau a activității:

Principalele faze ale procesului tehnologic sunt diferite funcție de produsul finit obținut:

Fluxul tehnologic pentru filtre panou tip FA/FAR :

- verificarea ramelor noi ce urmează a fi utilizate: verificarea dimensiunilor ramei (L, I, H), verificarea unghiurilor (unghi de 90 °), verificarea contaminării cu mizerie (curățare cu abur dacă este cazul);
- dacă filtrele sunt produse în „sistem refill” se urmează următoarele etape: se îndepărtează mediul filtrant îmbâcsit de pe dispozitivul de pliere; se curăță ramele cu ajutorul aparatului de spălat sub presiune și a instalației de spălare cu abur; se usucă ramele și se verifică integritatea ramelor și a dispozitivelor de pliere, a zincului de pe bare și a dimensiunilor ramelor;
- debitarea mediului filtrant în funcție de: tipul materialului filtrant, clasa de filtrare și de cotele filtrelor;
- realizarea dispozitivului de pliere pentru ramele noi;
- introducerea dispozitivului de pliere în ramă;
- introducerea mediului filtrant în ramă;
- se sigilează capetele către rama cu adeziv special, aplicat cu ajutorul pistolului pentru adeziv și se închide rama prin nituire cu nituri pop cu ajutorul pistolului pneumatic sau a cleștelui de nituire;
- verificarea corectitudinii și calității ansamblării;

- ambalarea în funcție de comandă.

Fluxul tehnologic pentru filtre panou tip GFBR/GFACR:

- verificarea ramelor noi ce urmează a fi utilizate: verificarea dimensiunilor ramei (L, I, H), verificarea unghiurilor (unghi de 90 °), verificarea contaminării cu mizerie (curațare cu abur dacă este cazul);
- dacă filtrele sunt produse în „sistem refill” se urmează următoarele etape: se îndepărtează mediul filtrant îmbăcsit de pe dispozitivul de prindere; se curăță ramele cu ajutorul aparatului de spălat sub presiune și a instalației de spălare cu abur; se usucă ramele și se verifică integritatea ramelor și a dispozitivelor de prindere a sacilor, a zincului de pe bare și a dimensiunilor ramelor;
- debitarea mediului filtrant în funcție de: tipul materialului filtrant, clasa de filtrare și de cotele filtrelor;
- coaserea sacilor filtranți pentru realizarea blocului filtrant. Blocul filtrant este compus din 1-16 saci individuali uniți prin coasere, fiecare sac individual fiind împărțit în două sau mai multe buzunare;
- realizarea dispozitivului de prindere a sacilor pentru ramele noi;
- introducerea blocului filtrant în dispozitivul de prindere în ramă;
- se sigilează capetele către rama cu adeziv special, aplicat cu ajutorul pistolului pentru adeziv și se închide rama prin nituire cu nituri pop cu ajutorul pistolului pneumatic sau a cleștelui de nituire;
- verificarea corectitudinii și calității ansamblării;
- ambalarea în funcție de comandă.

Fluxul tehnologic a Ramelor Filtrelor TIP – FA, FAR, GFBR/GFACR:

- verificarea cotele colilor de tablă cu ajutorul ruletei gradate (se măsoară lungimea și lățimea colilor);
- pregătirea fâșiilor de tablă;
- se reglează rolele pentru dimensiunea care urmează a fi realizată;
- debitarea fâșiilor de tablă se realizează cu ajutorul ghilotinei cu role pentru debitat sau/și a foarfecii pneumatice;
- bucățile de tablă se pun în spațiul special destinat pe categorii (dimensiune, tip);
- se trasează cu ajutorul acului de trasat a ghidajelor pentru îndoire și se marchează punctele în care urmează a fi executate găuri pentru eliminarea colțurilor tăioase;
- se îndoie marginile profilului U, una câte una, cu ajutorul ghidajelor trasate și a blocatorului montat pe abkant;
- se decupează marginile laterale în zonele unde urmează a fi îndoite astfel încât să rezulte unghiuri drepte după îndoire;
- se fixează placa corespunzătoare cu lățimea ramei pe abkant;
- se realizează îndoirea ramelor și a capetelor de închidere;
- asamblarea ramelor filtrelor;
- **se găuresc capetele ramelor în vederea realizării îmbinării finale în nituri pop;**
- **se depozitează în spații destinate sau se dau direct în lucru pentru producerea filtrelor.**

Fluxul tehnologic de producere a cadrelor Filtrelor FAN COIL TIP – GFAF/GFAFR:

- se îndreaptă barele de sârmă zincată cu ajutorul mașinii de îndreptat sârma, tăind barele de sârmă la multiplul barelor care vor fi debitate din bara brută ulterior;
- se debitează barele de sârmă zincată în conformitate cu dimensiunea perimetrală a filtrului GFAF/GFAFR;
- se debitează barele pentru ranforsare;
- se îndoie barele de sârmă cu ajutorul dispozitivului de îndoit astfel încât să rezulte cadrul brut al filtrului GFAF/GFAFR;
- se verifică cotele pentru cadre cu ajutorul ruletei gradate (se măsoară lungimea, lățimea cadrelor);
- asamblarea finală a cadrului;
- pe șablonul de sudură cadrul brut, conform cu dimensiunile cadrului care urmează a fi realizat;
- se sudează capetele libere ale cadrului brut;
- se sudează bara sau barele de ranforsare (în funcție de dimensiunea cadrului), sudarea capetelor libere se execută cu ajutorul aparatului de sudat electric;
- se îndepărtează depunerile de pe sudură;
- după sudare, cadrele se pun în spațiul special destinat pe categorii (dimensiune, tip);
- se verifică cadrele dacă sunt corect executate, dimensiuni, sudură, eventuale deteriorări ale barelor de sârmă în cadrul procesului de producție;

Fluxul tehnologic de producere a Filtrelor FAN COIL TIP – GFAF/GFAFR:



- verificarea cadrelor noi ce urmează a fi utilizate: verificarea dimensiunilor cadrului (L, I), verificarea unghiurilor (unghi de 90 °), verificarea contaminării cu mizerie (curățare cu abur dacă este cazul);
- dacă filtrele sunt produse în „sistem refill” se urmează următoarele etape: se îndepărtează mediul filtrant îmbâcsit de pe cadru; se curăță cadrul cu ajutorul aparatului de spălat sub presiune și a instalației de spălare cu abur; se usucă cadrele și se verifică integritatea sudurii cadrelor, a zincului de pe bare și a dimensiunilor cadrelor;
- debitarea materialului filtrant;
- depunerea de termoadeziv cu ajutorul aplicatorului și plierea surplusului de material peste bara de sârmă;
- depozitarea filtrelor pentru răcirea termoadezivului 5-10 minute la temperatura camerei;
- verificarea calității lipirii și dacă este necesar refacerea lipirii în zonele în care este necesară;
- ambalarea în funcție de comandă.

Fluxul tehnologic de producere a filtrelor TIP FAP si FAP-R:

- se pregătește masa de croitorie și se deroluește materialul respectând cotele de croire și tipul de material conform cu comanda primită.
- trasarea și debitarea mediului filtrant;
- după debitare, bucățile de filtru se pun în spațiul special destinat pe categorii (dimensiune, tip, clasă de filtrare);
- se verifică filtrele dacă sunt corect executate, eventuale deteriorări ale mediului filtrant în cadrul procesului de producție;
- filtrele se ambalează în funcție de comandă.

5. Produse și subproduse obținute – cantități, destinație:

Produsele finite (filtre aer) rezultate din procesul tehnologic sunt:

- FAR - 16.650 bucăți/an;
- GFBR – 12.600 bucăți/an;
- GFAF - 2.850 bucăți/an;
- FAP - 17.850 bucăți/an.

6. Date referitoare la Centrala Termică proprie - dotare, combustibili utilizați (compoziție, cantități):

Sistemul de încălzire este centralizat , asigurat de către apa geotermală prin intermediul schimbătoarelor de caldură și cu o centrală termică tip Mescoli pe combustibil solid lemn, P=70kw cu un coș de evacuare cu H= 7m ;

7. Alte date specifice activității:-

8. Program de funcționare: 8 - 10 ore / zi, 5 - 6 zile/ săptămâna, 260 - 300 zile/an .

II. INSTALAȚIILE, MĂSURILE ȘI CONDIȚIILE DE PROTECȚIA MEDIULUI

1. Stații și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu din dotare (pe factori de mediu):

Apele uzate sunt evacuate prin intermediul rețelei de canalizare interioare în rețeaua de canalizare menajera a orașului.

2. Alte amenajări speciale, dotări și măsuri pentru protecția mediului: -

- deșeurile menajere provenite din activitatea zilnică a unității sunt colectate în europubele și periodic sunt evacuate de către societatea autorizată;
- spațiu amenajat , acoperit, betonat și închis, pentru depozitarea deșeurilor reciclabile;
- se vor respecta prevederile HG nr. 856 /2002 și Legii nr. 211 /2011 - privind gestiunea deșeurilor;

3. Concentrații și debite masice de poluanși, nivele de zgomot, radiații admise la evacuarea în mediul înconjurător, depășiri permise și în ce condiții

Nivelul maxim al zgomotului produs la limita incintei, se va încadra în limitele admise de STAS 10009/88 și Ordin MS nr.119/2014, respectiv 65 dB(A) curba Cz 60 între orele 6-22 și cu 10 dB mai coborât între orele 22 – 6.

Încărcările apelor uzate menajere, evacuate în canalizarea municipiului nu vor depăși încărcările maxim admise prin NTPA 002/2002, modificată și completată de HG nr. 352/2005.

- noxele emise în atmosferă nu vor depăși limitele maxime admise, prin Ord. MAPM nr. 462/1993 și Legea nr. 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător;
- Încărcările apelor meteorice, nu vor depăși limitele maxime reglementate prin NTPA 001/2002, aprobat prin H.G. Nr. 188/2002, modificat și aprobat prin H.G. Nr. 352/2005;

III. MONITORIZAREA MEDIULUI

1.Indicatori fizico-chimici, bacteriologici și biologici emiși, imisiile poluanților, frecvența, modul de valorificare a rezultatelor

La solicitarea A.P.M. Bihor se vor efectua determinări la indicatorii de calitate specificați.

2.Date ce vor fi raportate autorității teritoriale pentru protecția mediului și periodicitatea:

- se va raporta la APM Bihor, la Biroul Deșeuri, evidența gestiunii deșeurilor generate conform HG nr. 856 / 2002, cu frecvență anuală, până la 01.02., pentru anul anterior;
 - anual – gestiunea ambalajelor până la data de 15.01.anul curent pentru anul anterior, conform Ord. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje;
 - la solicitarea APM Bihor, orice alte date legate de activitatea autorizată;
 - orice eveniment asimilabil unei poluări accidentale se va anunța imediat APM Bihor;
 - orice eveniment care modifică parametrii de capăt declarați în fișa de prezentare.
- Noxele emise și imisiile în atmosferă, provenite de la funcționarea utilajelor și mijloacelor de transport nu vor depăși încărcările maxime admise de Ord. 462/1993 pentru emisii și de Legea 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător.

IV. MODUL DE GOSPODĂRIRE A DEȘEURILOR ȘI AMBALAJELOR

1.Deșeuri produse (tipuri, compoziție, cantități):

- deșeuri menajere cod 20 03 01 – cca. 1,5 to/an;
- deșeuri metalice cod 16 01 17 – 0,2 to/an;
- deșeuri de ambalaje de hartie și carton cod 15 01 01 - 0,2 to/an ;
- deșeuri de folie(ambalaje) cod 15 01 02 – 0,5 to/an ;
- deșeuri de filtre cod 15 01 09- 4to/an ;

2. Deșeurile colectate (tipuri, compoziție, cantități, frecvența): nu este cazul ;

3. Deșeurile stocate temporar (tipuri, compoziție, cantități, mod de stocare):

- toate deșeurile se stochează temporar în containere și europubele, pe coduri de deșeu.

4. Deșeurile valorificate (tipuri, compoziție, cantități, destinație)

- toate deșeurile valorificabile(16 01 17, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 09) sunt predate unităților cu care unitatea are încheiate contracte;

5.Modul de transport al deșeurilor și măsuri pentru protecția mediului:

- deșeurile produse vor fi transportate cu mijloace de transport ale firmelor autorizate;

Se vor respecta prevederile HG 1061/2008-privind transportul deșeurilor pe teritoriul României;

6.Modul de eliminare (depozitare definitivă, incinerare):

- deșeurile menajere provenite din activitatea zilnică a unității sunt colectate în europubele și transportate de către firma specializată autorizată, la depozit autorizat- SC Eco Bihor.

7.Monitorizarea gestiunii deșeurilor:

Se va ține evidența lunară a deșeurilor produse, cât și modul de valorificare/eliminare a acestora conform HG nr. 856 /2002 și Legii nr. 211 /2011 privind deșeurile.

8.Ambalaje folosite și rezultate - tipuri și cantități:

Din aprovizionarea cu materie primă rezultă următoarele ambalaje:

- tuburi de silicon ~ 500 buc/an și ambalajele de la termoadeziv ~ 55 kg/an ; ambalaje de hartie și carton ~ 0,2 to/an ; -deșeuri de folie(ambalaje) ~ 0,5 to/an ;

9. Modul de gospodărire a ambalajelor (valorificate):

- ambalajele sunt predate societăților autorizate în baza contractelor încheiate ;



V. MODUL DE GOSPODARIRE A SUBSTANȚELOR ȘI PREPARATELOR PERICULOASE

1. Substanțe și preparate periculoase produse sau folosite ori comercializate/ transportate (categorii, cantități):-
2. Modul de gospodărire: -
3. Modul de gospodărire a ambalajelor folosite sau rezultate : -
4. Instalații, amenajări, dotări și măsuri pentru protecția factorilor de mediu și pentru intervenție în caz de accident:
- se vor respecta instrucțiunile de PSI ;
5. Monitorizarea gospodăririi substanțelor toxice și periculoase: -

VI. PROGRAMUL DE CONFORMARE –Măsuri pentru reducerea efectelor prezente și viitoare ale activităților

1. Domeniul protecția solului și apelor subterane ; descărcarea apelor uzate; emisii atmosferice; gestiunea deșeurilor; altele(zgomot, prezența azbestului, etc.); denumirea proiectului, performanța / obiective de remediere (pe fiecare proiect), termen de finalizare (pe fiecare proiect):-
2. Sursa de finanțare și valoare (pe fiecare proiect), evidențe, rapoarte: --

”Verificarea conformării cu prevederile prezentului act se face de către Garda Națională de Mediu Comisariatul Județean Bihor.”

DIRECTOR EXECUTIV
Ing. Sanda MERCEA



Șef SAAA
ing. Timea MARE

Întocmit SAAA
Ing. Alina PODILĂ