



Agenția pentru Protecția Mediului Bihor

AUTORIZAȚIE DE MEDIU

Nr. 336 din 30.08.2013

Revizută la data de 29.06.2015

Revizuită la data de 07.02.2017

Ca urmare a cererii adresate de **S.C. FINPROJECT ROMANIA S.R.L.** cu sediul în orașul Valea lui Mihai, str. Fabricii, nr.1, telefon 0748152178, înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Bihor cu numărul 13175/26.09.2016 și a completărilor depuse cu nr. 16239 din 06.09.2016,

În urma analizării documentelor transmise și a verificării, în baza HG nr. 19/2017 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului, a HG 1000/2012- privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului actualizată și a instituțiilor aflate în subordinea acesteia, a OUG 195/2005, aprobată prin Legea 265/2006 și Ord. MMDD nr. 1798/2007 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației de mediu cu modificările și completările ulterioare, privind protecția mediului, se revizuieste:

AUTORIZAȚIA DE MEDIU

Pentru funcționare: **Fabrică de încălțăminte**

sediul cu activitate : Oraș Valea lui Mihai, str. Fabricii, nr.1, jud. Bihor

Titular: **S.C. FINPROJECT ROMANIA S.R.L.**, J5/1641/2004, CUI 13357197

care prevede: **COD CAEN: (REV 1-1930) - REV 2 - 1520** Fabricarea încălțăminte și **COD CAEN(REV 1 -2524) REV 2- 2229** Fabricarea altor produse din material plastic;

Activitatea desfășurată se încadrează sub incidența Legii 278/2013 privind emisiile industriale, Anexa 7, la punctul 14 fabricarea încălțăminte deoarece, consumul de solvenți organici cu conținut de COV fiind > 5t/an.

Documentația inițială de solicitare a autorizației de mediu conține:

- Cerere pentru revizuirea autorizației de mediu înregistrată la APM Bihor la nr. 3572/05.03.2015;
- Fișa de prezentare întocmită conform anexei nr. 2 din Ordinul nr. 1798/2007 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației de mediu;
- Dovada achitării tarifului pentru revizuirea autorizației- chitanța nr. ALP 1025315/05.03.2015 -APM Bihor
- Contract salubritare nr. VLM 56/01.05.2010 SC Bio Florisal SRL Carei.
- Contract prestari servicii nr. 190 din 15.07.2010 + Act additional SC Ecologic Solution SRL Finis pentru deșeuri periculoase.
- Contract prestari servicii nr. 223 din 23.05.2013, încheiat cu SC OLIVA VERDE SRL, pentru deșeuri nepericuloase, CIF RO 26931762;.
- Contract prestări servicii nr. S151999916/15.04.2015, încheiat cu S.C ASA SERVICII ECOLOGICE SRL pentru preluare deșeuri nepericuloase reciclabile;
- Contract prestari servicii nr. S154300174/01.04.2015, încheiat cu S.C ASA SERVICII ECOLOGICE SRL pentru deseuri nepericuloase industriale CUI RO 14822567



- Contract de furnizare a serviciului de utilitate publică de alimentare cu apă, canalizare și epurare apelor uzate din 201, încheiat cu Orașul Valea lui Mihai Serviciul Public de Alimentare cu Apă, CUI RO 30847652;
- Contract privind preluarea obligațiilor de valorificare și reciclare a deșeurilor de ambalaje încheiat în data de 01.04.2011 SC Ecologic 3R SRL Braila.
- Contract cadru nr.373 din 07.10.2004 privind evacuarea apelor uzate reziduale în stația de epurare a SC BETAROM IMPEX SRL, CIF RO 6871275;
- Contract nr. 206413932 din 26.04.2012 pentru furnizare gaz cu SC E-ON GAZ Distribuție SA Targu Mures.
- Contract energie electrica nr. 194/01.08.2006 SC FDFEE "Electrica Transilvania Nord" SA Cluj – Napoca.
- Extras CF nr. 50033 din 2012 OCPI Marghita.
- Bilantul solventilor pe anul 2014.
- Plan de gestionare al solventilor cu continut de COV pentru anul 2014.
- Fișe tehnice de securitate pentru solvenții utilizați
- Nota de constatare nr. 6514 /05.05.2015– APM Bihor;
- Decizia de emitere a autorizatiei de mediu nr. 228/07.05.2015 – APM Bihor.
- Plan de amplasament , plan de incadrare in zona.

și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități:

- Autorizatia de mediu nr. 336 din 30.08.2013 – APM Bihor
- Certificat constatator nr. 6980 din 2013– emis de ORC Bihor;
- Certificat de Înregistrare seria B nr.1739676 emis de ORC Bihor;
- Notificare nr. 98 din 10.09.2012 ABA Crisuri Oradea valabilă până la data de 10.09.2016.

Documentația de solicitare a revizurii conține:

- Cerere pentru revizuirea autorizației de mediu înregistrată la APM Bihor la nr. 13175/26.09.2016;
- Fișa de prezentare întocmită conform anexei nr. 2 din Ordinul nr. 1798/2007 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației de mediu;
- Dovada achitării tarifului pentru revizuirea autorizației– chitanța nr. ALP 1031964/26.09.2016 -APM Bihor
- Contract salubritate nr. 439/22.07.2016 SC AVE BIHOR SRL Oradea;
- Contract prestări servicii nr. S151999916/15.04.2015, încheiat cu S.C ASA SERVICII ECOLOGICE SRL pentru preluare deșeuri nepericuloase reciclabile;
- Contract prestări servicii nr. S154300174/01.04.2015, încheiat cu S.C ASA SERVICII ECOLOGICE SRL pentru deșeuri nepericuloase industriale CUI RO 14822567;
- Contract prestări servicii nr. S154300181/14.07.2015, încheiat cu S.C ASA SERVICII ECOLOGICE SRL pentru preluarea și transportul deșeurilor industriale periculoase ;
- Contract de prestări servicii nr. 108/01.10.2015 cu SC ECOPIIM RECYCLING SA București, pentru preluarea responsabilității privind îndeplinirea obiectivelor anuale de valorificare și reciclare a deșeurilor de ambalaje și a obligațiilor de raportare a datelor privind ambalajele și deșeurile de ambalaje;
- Contract de prestări servicii nr.30/24.10.2016 cu II Sotiuț Gheorghe frigo Serv Oradea, pentru întreținerea și verificarea periodică a utilajelor frigorifice;
- Contract de furnizare a serviciului de utilitate publică de alimentare cu apă, canalizare și epurare apelor uzate din 201, încheiat cu Orașul Valea lui Mihai Serviciul Public de Alimentare cu Apă, CUI RO 30847652;
- Act adițional la Contractul cadru nr.373 din 07.10.2004 privind evacuarea apelor uzate reziduale în stația de epurare a SC BETAROM IMPEX SRL, CIF RO 6871275;
- Extras CF nr. 50033 din 2012 OCPI Marghita.
- Bilantul solventilor pe anul 2015.



- Plan de gestionare al solventilor cu continut de COV pentru anul 2015.
- Fișe tehnice de securitate pentru solvenții utilizați
- Nota de constatare nr.13886/11.10.2016– APM Bihor;
- Decizia de emitere a autorizatiei de mediu nr. 24/11.01.2017 – APM Bihor.
- Plan de amplasament , plan de incadrare in zona.

și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități:

- Autorizatia de mediu nr. 336 din 30.08.2013 revizuită la data de 29.06.2015 – APM Bihor;
- Certificat constatator nr.4040 din 2015– emis de ORC Bihor;
- Certificat de Înregistrare seria B nr.1739676 emis de ORC Bihor;
- Notificare nr. 80 din 26.10.2016 ABA Crisuri Oradea valabilă până la data de 25.10.2019.

Prezenta autorizatie se emite cu urmatoarele conditii impuse:

Se vor respecta prevederile OUG 195/2005, actualizată, privind protecția mediului, OUG 196/2005, actualizată, privind Fondul de mediu, Legea Apelor nr.107/25.09.1996, actualizată, HG 1061/2008 privind transportul deșeurilor pe teritoriul României cu modificările și completările ulterioare, Lege 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător, Ordinul 119/2014 pentru aprobarea Normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației; Ordinul 3299/2012 pentru aprobarea metodologiei de realizare și raportare a inventarelor privind emisiile de poluanți în atmosferă. Ordinul 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje, Legea 278/2013 privind emisiile industrial.

- Urmare a transpunerii complete a Directivei CE 98/2008 privind regimul deșeurilor prin Legea 211/2011 republicată, modificată și completată prin OUG 68/2016 privind regimul deșeurilor:
 - a) Incadrarea deșeurilor și a deșeurilor periculoase se face conform listei codurilor din anexa la Decizia Comisiei 2014/955/UE de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșeuri în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului;
 - b) Clasificarea, Etichetarea deșeurilor periculoase se face conform prevederilor Regulamentului (UE) nr. 1.357/2014 al Comisiei din 18 decembrie 2014 de înlocuire a anexei III la Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului privind deșeurilor ținerea evidenței și raportarea gestiunii deșeurilor se face conform HG 856/2002.

În situația modificării actelor normative menționate în prezenta autorizație, titularul are obligația să se supună prevederilor noilor acte normative intrate în vigoare, ce modifică, completează sau abrogă actele normative vechi.

Pentru orice modificare legislativă privind încadrarea activității desfășurate, titularul are obligația solicitării revizuirii autorizației de mediu în maxim 60 de zile.

Nerespectarea prevederilor autorizației atrage după sine suspendarea și/sau anularea acesteia, după caz. Pe perioada suspendării, desfășurarea activității este interzisă.

Litigiile generate de emiterea, revizuirea, suspendarea sau anularea prezentei autorizații se soluționează de instanțele de contencios administrativ competente, potrivit Legii contenciosului administrativ nr. 554/2004, modificată și completată prin Legea nr. 262/2007. Răspunderea pentru corectitudinea informațiilor puse la dispoziția autorității competente pentru protecția mediului și a publicului revine în întregime titularului activității.

Prezenta autorizație este valabilă de la data de revizuirii 07.02.2017, până la data de 30.08.2023.



I. ACTIVITATEA AUTORIZATĂ

1. Dotări (instalații, utilaje, mijloace de transport utilizate în activitate):

HALA 1 cuprinde:

- **Banda de injectat** alcatuita din: 6 masini cu 6 statii, o masina de macinat bavuri si doua racitoare CHILER (racitor pentru masini de injectat cu o capacitate de 250 litri de apa).
- **Banda de finisaj a talpilor cauciuc +piele contine** : 2 cabine de vopsit, un cuptor cu UV, o masina de aplicat adeziv, o masina de de presat insertii, 12 exhaustoare prevazute cu saci, o masina de aplicat lateral vopsea, o masina de retusare si vopsire manuala, 12 masini de lustruit cu perii de sarma sau pasla.
- **Banda de debavurare, finisaj manual si retusare contine**: o masina de intins talpa si un cuptor pentru micorare talpa.
- **Banda de ambalare talpi** contine : 3 bancuri de lucru cu 3 arzatoare pentru capete de ata, 2 masini de cusut banda din piele pe rame.
- **Banda de productie** contine : o masina stantat talpi sintetice, 7 masini de scamosat, o masina de slefuit si scamosat, o masina de aplicat adeziv si o masina de vopsit automata, 3 masini de frezat talpi piele+sintetic, 3 masini de marcat, 3 masini de lipit banda rama din piele, 2 prese de lipire talpa interioara, 2 masini de slefuit talpa interioara, 2 masini de aplicat tocure, o masina de frezat tocure, 4 masini de aplicat adezivi pe rama.
- **12 bucăți congelatoare tip Zanussi cu V=400 l/fiecare, utilizate pentru răcirea tălpilor EVA în vederea debavurării. Agentul frigorific este C-Pentan, fiecare congelator având o cantitate de 88 g.**

HALA 2 cuprinde:

- **Banda de debavurat** : 3 polizoare
- **Banda de asamblare**: o masina automata de spalat cu solvent, o masina de spalat pe baza de apa, o masina de uns primer, un cuptor cu raze ultraviolete, o masina de aplicat insertie pe tocure (pentru logo si banda pe toc), doua masini cu 3 statii de injectat PVC si insertii termoplastice, doua masini cu 3 statii pentru injectat PVC sau TFU antialunecare, o cabina de vopsit cu perdea de apa.

HALA 3 cuprinde:

- **Banda de asamblat EVA +cauciuc, aplicat pingea +toc** : 3 masini manuale de spalat talpi cu solvent, o masina de aplicat grund, un cuptor cu raze ultraviolete, un cuptor de racire, 3 prese cu membrana pe baza de apa pentru lipire talpa EVA cu cauciuc, cuptor de racire, o masina de spalat cu solvent a talpilor lipite, un cuptor pentru stergerea ridurilor, o masina automata de scamosat cu 4 brate, o masina de tratare cauciuc, o masina de halogenat cauciuc.

HALA 4 – (noua) cuprinde:

- **Banda de injectat cu două benzi de asamblat tălpi EVA** : banda de injectat cuprinde o masina de injectat talpi, iar fiecare bandă de asamblat cuprinde: o presa hidraulica, o masina automata de spalat talpi cu solvent, o masina de spalat talpi cu apa, un tunel rotativ de uscare, 2 cuptoare cu UV, o presa cu membrana pe baza de apa, o masina de halogenat, o masina cu perii, un sistem de exhaustare.

SOPRON :

- Un distilator de solventi (recupereaza aprox. 50% din cantitatea de solvent utilizat)
- Zona de depozitare deseuri lacuri si vopsele, ambalaje cu reziduuri periculoase, absorbanti cu substante periculoase

CORT INDUSTRIAL:

- utilizat pentru zona depozitare piese si utilaje si macinat rebuturi talpi
- o moara de macinat rebuturi talpi care transforma deseurile in pulbere care se reutilizeaza in tehnologie. Cantitatea de deseuri macinata este de aprox. 9600 kg/luna
- Mijloacele de transport folosite in interiorul sectiilor de productie sunt: electrostivuitoare, transpaleti manuali, carucioare manuale, benzi transportoare,
- Parcul auto al societatii este format din : -1₄ autoutilitara de 3,5t pentru transport marfa cu



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

B-dul Dacia, nr. 25/A, Oradea, Cod 410464

Tel : 0259/444590 Fax :0259/406588

e-mail : apm@apmbh.ro



un consum lunar de 500 l și 4 autoturisme diesel cu consum de motorină 300l/luna.

2. Descrierea amplasamentului:

Societatea isi desfasoara activitatea pe o suprafata de 10577 mp si cuprinde urmatoarele spatii:

Nr. crt.	Amplasament	Suprafata in mp
1	HALA 1 DE PRODUCTIE + DEPOZIT DE MATERIE PRIMA + DEPOZIT DE PRODUS FINIT	3170
2	CORP ADMINISTRATIV	319
3	HALA 2 DE PRODUCTIE	694
4	DEPOZIT	334
5	HALA 3 DE PRODUCTIE	379
6	HALA 4 DE PRODUCTIE	1032
7	CORT INDUSTRIAL DIN PANZA	527
8	SOPRON METALIC	197
9	POST TRAFU	6

3. Descrierea activității/ instalației COV:

1. Pregătirea insertiilor din piele sau sintetice.
2. Prelucrarea insertiilor sintetice prin tăiere directă din placă.
3. Prelucrarea insertiilor de piele sau insertiilor sintetice.
4. Pregătirea antiderapantului pe insertie.
5. Obținerea tălpilor prin injectare din material TR (cauciuc), PVC sau EVA care se prezintă sub formă de granule.
6. Procesul de finisare a tălpilor pregătite pentru livrare la terți.
7. Asamblare tălpi EVA cauciuc.

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

CONSUMURI LUNARE MATERII PRIME SI MATERIALE

DENUMIRE MATERIAL	UNIT. MASURA
ADEZIVI	2500 KG
ADEZIV aktivator	15 KG
ATA	34000 ml
BANDA CAUCIUC	2000 ml
BANDA PIELE	4500 PER
BOMBEU PLASTIC	192 PER
CEARA	10 KG
CERNEALA PE BAZA DE APA	60 L
CERNEALA PE BAZA DE SOLVENT	80 KG
PREPARATOR HALOGENAT	400 KG
CUIE	6 KG
GRANULE EVA	30.000 KG
GRANULE PVC	5 KG
GRANULE TR	300 KG
GRANULE TPU	2000 KG
INSERTII PLASTIC	3000 PER
PARTI TALPI PIELE	16.000 PER
PARTI TALPI SINTETICE	200 PER
PULBERE EVA	300 KG
SOLVENT	6000 KG



SPOILER PLASTIC	1500 PER
TALPI CAUCIUC/ PINGEA	40.000 PER
TALPI EVA SEMIFABRICATE	65.000 PER
TESATURI SINTETICE	400 BUC
TOC CAUCIUC	12.000 PER
TOC PLASTIC	2000 PER
VOPSEA	1 KG
SILICON	500 KG
BICARBONAT de Na	400 L
ULEI HIDRAULIC	100 L/AN

Bilanțul materialelor cu conținut de compuși organici volatili pe ultimele 12 luni

Conform bilanțului de solvenți organici pentru ultimele 12 luni activitatea 14 fabricarea încălțăminte **intră sub incidența Legii 278/2013**, consumul de solvenți organici cu conținut de COV fiind 25,49 to/an > 5t/an.

Preparat - ADEZIVI	Consum	Procent de solvent organici		Continut de substante solide	
	Anul 2015 anual kg	%	kg	%	kg
Primer 8200	2333	79,67	1858,701	20,33	474,2989
ES 8000/N	667	73,73	491,78	26,27	175,22
ES XM 81/N	2319	79,57	1845,23	20,43	473,77
PRIMER 144/F	757	87,5	662,38	12,50	94,63
ACTIVATOR VKL 50	279	62,5	174,38	37,50	104,63
PRIMER AC 23 M	1684	98	1650,32	2,00	33,68
ADEZIV EVX 169	5757	81,74	4705,77	18,26	1051,23
ADEZIV EVX/3513	2583	97	2505,51	3,00	77,49
PREMIER C	0	75,47	0,00	24,53	0,00
NERO GT	0	97	0,00	3,00	0,00
LPOLISOL	555	73,7	409,04	26,30	145,97
LFREZ01	135	82	110,70	8,00	10,80
WLOCITE	34	82	27,88	8,00	2,72



LGTNEROB	77	82	63,14	8,00	6,16
SOLVENT ST/141	2725	100	2725,00	0,00	0,00
SOLVENT ST 142	1716	100	1716,00	0	0
SOLVENT ST/198	2401	100	2401,00	0	0
Total consum	24022		21346,82		2650,585

Preparat - VOPSELE	Consum an 2015	Procent de solvent organici		Continut de substante solide	
	anual kg	%	kg	%	kg
G001BL/1458	20	79,7	15,94	20,3	3,24
G001BL/2380	38	79,7	30,29	20,3	6,15
G005BL/0129	39	79,7	31,08	20,3	6,31
G44-24/4125	9	78,5	7,07	21,5	1,52
G44-24/4163	9,5	78,5	7,46	21,5	1,60
G44-24/4164	19	78,5	14,92	21,5	3,21
G44-24/4165	39,5	78,5	31,01	21,5	6,67
GMKEVA/27	66	81,55	53,82	18,45	9,93
GMKEVA/34	13	81,55	10,60	18,45	1,96
GMKEVA/37	14,5	81,67	11,84	18,33	2,17
GMKEVA/39	31	81,67	25,32	18,33	4,64
GMKEVA/40	5,5	81,67	4,49	18,33	0,82
GMKEVA/43	117,5	81,67	95,96	18,33	17,59
GMKEVA/44	3	81,55	2,45	18,45	0,45
GMKEVA/46	55	81,55	44,85	18,45	8,28
GMKEVA/48	0	81,55	0,00	18,45	0,00
GMKEVA/53	9	81,55	7,34	18,45	1,35
GMKEVA3/10	0	75,94	0,00	24,06	0,00



GMKEVA3/20	22,5	75,94	17,09	24,06	4,11
GMKEVA3/24	18	75,94	13,67	24,06	3,29
GMKEVA3/27	112	75,94	85,05	24,06	20,46
GMKEVA3/43	28	75,94	21,26	24,06	5,12
GMKEVA3/66	36,5	75,89	27,70	24,11	6,68
GMKEVA3/69	0	75,89	0,00	24,11	0,00
GMKEVA3/71	0	75,89	0,00	24,11	0,00
GMKEVA3/72	0	75,89	0,00	24,11	0,00
GMKEVA3/74	0	75,89	0,00	24,11	0,00
GMKEVA3/94	25	75,89	18,97	24,11	4,57
GMKEVA3/97	98,5	75,89	74,75	24,11	18,02
GMKEVA3/132	29	76,21	22,10	23,79	5,26
GMKEVA3/157	103	75,65	77,92	24,35	18,97
GMKEVA3/158	9	75,65	6,81	24,35	1,66
G3011/1016	32	76,98	24,63	23,02	5,67
GG62059	8	76,98	6,16	23,02	1,42
GG63580	19	76,98	14,63	23,02	3,37
GGI002	15	76,98	11,55	23,02	2,66
GGI005	85	76,98	65,43	23,02	15,06
Total consum	1129		882,15		192,20

Adezivi sunt ambalați în recipiente metalice etanșe și depozitați în magazia de chimicale special amenajată.

5. Utilități - apă, canalizare, energie (surse, cantități, volume):

-Alimentarea cu apa necesara in scop igienico-sanitar se realizeaza din sursa proprie –put forat H=47 m, amplasat in incinta unitatii, cat si de la rețeaua de alimentare cu apa a localitatii Valea lui Mihai, cu un consum lunar de 125 mc. In procesul tehnologic se utilizeaza apa la racirea utilajelor de injectat.

-Apele uzate menajere și tehnologice sunt colectate prin intermediul unei conducte de 110 m lungime si conduse la statia de epurare ape uzate din cadrul firmei SC BETAROM IMPEX SRL Cluj-Napoca- punct de lucru Valea Lui Mihai pentru care exista contractul cadru – incheiat intre cele doua parti.

- Pentru producerea aerului comprimat unitatea are in dotare doua compresoare de tip MTR cu parametri 500 l si 10 bar, si un compresor cu rezervor.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

B-dul Dacia, nr. 25/A, Oradea, Cod 410464

Tel : 0259/444590 Fax :0259/406588

e-mail : apm@apmbh.ro



- Energia electrică este asigurată de la rețeaua locală a orașului.
- Energia termică este realizată cu ajutorul a 9 aeroterme, 5 convectoare, 2 generatoare de aer cald și două centrale termice tip ARISTON model GENIUS 2877, cu P 15 KW fiecare, una în corpul administrativ și una în Hala nr 4, pentru prepararea apei calde și agentului termic pentru calorifere, combustibil tip GAZ, racordată la rețeaua de gaze naturale a localității.

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

- FAZA 1 – PREGĂTIREA INSERTIILOR DIN PIELE SAU SINTETICE

Se desfășoară în hala nr 1, 2

Materialul se achiziționează sub formă de crupoane din piele deja tăiate în formă jumătate de talpă în perechi dreapta-stînga numite părți de talpă sau plăci sintetice de dimensiuni și greutate diferite. Părțile de piele numite și inserții de piele se scâmoșează pe partea internă pentru a uniformiza suprafața acestora și se subțiază la grosimea solicitată de către client, se șlefuiesc fin pe partea lucioasă pentru a înlătura luciul și a deveni poroasă. Mașina de scâmoșat și șlefuit, dă posibilitatea executării celor două faze succesiv, astfel încât odată introdusă în mașină, talpa de piele sau sintetică va fi supusă celor două faze continuu fără a opri procesul de lucru între faze. După ce au primit grosimea dorită și au suprafața netezită, părțile de talpă urmează a fi unse cu adeziv cu ajutorul unei mașini speciale de ungere (se introduce talpa între doi tamburi care sunt alimentați continuu cu adeziv).

2. Prelucrarea inserțiilor sintetice prin tăiere directă din placă

Inserțiile sintetice se pot obține prin tăiere directă din placa de țesături sintetice cu ajutorul cuțitelor de ștanță pentru a obține forma de talpă, numită inserții sintetice (se prezintă sub forme, grosimi și dimensiuni diferite). Bucățile obținute se folosesc la partea plantară a tălpii, care poate să fie total sau parțial din piele sau sintetice. Inserțiile astfel obținute se scâmoșează pe partea internă pentru aderența mai bună la adeziv dar nu se șlefuiesc pe partea externă.

3. Prelucrare inserțiilor de piele sau inserțiilor sintetice

Inserțiile de piele sau inserțiile sintetice (indiferent prin ce procedeu au fost obținute) se vopsesc, prin introducerea într-o mașină cu doi tamburi alimentați continuu cu vopsea, apoi se usucă într-un cuptor rotativ. Există o mașină de frezat la care se aplică un șablon din lemn. Pe acest șablon se așează inserțiile de piele sau sintetice ce urmează a fi frezate. Se frezează fiecare bucată individual. Prin frezarea după forma șablonului, se ajunge la mărimea reală a unei tălpi. Fiecare șablon are mărime diferită: de la 35 până la 41 la tălpile pentru damă și de la 38 până la 47 la tălpile pentru bărbați. Fiecare articol se ștanțează cu numărul care dă mărimea tălpii și cu logo-urile solicitate de către client. Ștanțarea se face cu ajutorul unei mașini de ștanțat speciale. Inserțiile din piele se ștampilează la cald, iar cele sintetice, la rece. În timpul acestei operațiuni inserțiile de piele trec, cu partea exterioară sub role cromate și încălzite pentru a fi lustruite la cald.. Fiecare inserție de piele sau sintetică este supusă unui proces de perforare în partea din capătul inserției, unde se va face îmbinarea bucății de piele cu tocul din material injectat (granule de TR, PVC sau TPU).

4. Pregătirea antiderapantului pe inserție

În cazul tălpilelor care vor avea pe pingea / partea plantară un antiderapant din material injectat (granule de TR, PVC sau TPU), inserția de piele sau sintetică va parcurge unele etape pentru a se ajunge la antiderapantul dorit. Antiderapantul se obține prin introducerea inserției într-o matrită și injectarea granulelor care vor lua forma decupajului din antiderapant. Acesta poate fi de forme și modele diferite, în funcție de designul solicitat de către clienți: dungi, puncte, etc. În prima fază înainte de injectare, cu ajutorul unei mașini de pantografat, se scobește locul unde va fi injectat materialul în centrul tălpii pentru a lăsa loc granulelor să formeze antiderapantul (scobitura poate fi de forme diferite, în funcție de doleanțele clientului în ceea ce privește antiderapantul). După ce s-a scobit inserția, locul scobit se va unge cu adeziv și se va marca pentru ca materialul injectat să aibă aderență cu inserția. Injectarea se va face cu ajutorul mașinilor de injectat a cărui proces de producție îl vom descrie la faza următoare.

FAZA 2 – PROCESUL DE OBTINERE A TALPILOR PRIN INJECTARE CU AJUTORUL MATRITELOR

Se desfășoară în halele nr 1, 2 și 4



Tălpile obținute prin injectare sunt fabricate din material TR (cauciuc), PVC, sau EVA care se prezintă sub formă de granule. În hala 1 există 5 mașini cu 6 stații de injectat care încălzesc aceste granule până la obținerea unei mase fluide, astfel încât materialul să poată să ia în întregime forma matriței. Matrițele se prezintă sub formă de bucăți din aluminiu în care sunt „scobite” formele de talpă. Fiecare matriță are forma tălpii piciorului drept respectiv a celui stâng. Ambele modele de talpi se injectează în același timp și fiecare matriță are o singură mărime (de la 35 la 47 în funcție de categoria de persoane căreia i se adresează articolul respectiv). În cazul tălpilor „economice” o talpă injectată nu are încorporate părți din piele sau alt material, decât materialul TR (termoplast), PVC sau EVA care se injectează direct în matriță, urmând ca acesta să ia forma matriței, adică a tălpii propriu-zise.

Insertia din piele sau sintetică reprezintă partea plantară a tălpii : fâșia din piele se aplică pe tocul tălpii, rama este așezată în exteriorul tălpii și poate fi din piele, PVC, TPU (termopoliuret) sau TR.

FAZA 3 – PROCESUL DE FINISARE A TĂLPILOR - INJECTATE SAU PREFREZATE

Se desfășoară în halele nr 1 și 2

Odată ajunse tălpile de la secția de injectare, acestea urmează o serie de faze de finisaj pentru a ajunge la forma finală a tălpii pregătită pentru livrarea către clienți. Dacă în faza de pregătire a inserțiilor din piele sau tunit nu s-au marcat numărul de mărime sau alte logo-uri, atunci marcarea se va face în această fază de finisare finală. Urmează finisarea tălpilor prin frezare, astfel încât marginile tălpii injectate vor avea o formă fină, fără prezență de material în plus (în urma injectării uneori pot rămâne pe margini niște bavuri – surplus de material, care trebuie eliminate). Odată finisate, tălpile parcurg etapa de vopsire. Acest lucru se face prin pulverizarea vopselei cu un pistol special într-o cabină de vopsire. După ce tălpile au fost vopsite, acestea vor fi șlefuite cu hârtie abrazivă pentru a uniformiza tocul și rama aplicată. Există articole de talpi care necesită o operațiune de vopsire adițională și anume vopsirea marginilor tălpii, a părții plantare și a fâșiei de piele de pe toc cu o altă nuanță. În cazul în care o talpă „economică” nu are pe toc fâșie din piele, nici ramă de piele și nici inserție de piele pe pingea, atunci acestui articol i se aplică alte operațiuni. Pentru a da un aspect mai plăcut tălpilor „economice”, se poate opta pentru executarea unei „false fâșii” pe tocul tălpii, operațiune care se realizează la o mașină care prezintă o roțiță încălzită și odată ce talpa a fost apăsată pe această roțiță i se vor imprima 4 linii false care ies în evidență deoarece au o altă nuanță. Operațiunea se numește: executarea fâșiei la cald. La o altă mașină, tot prin apăsarea tălpii pe o roțiță încălzită, i se imprimă tălpii pe partea exterioară o linie decorativă. Operațiunea se numește modelare la cald. Procesul continuă cu operațiunile de perierea suprafeței tălpilor cu perii de sârmă sau din țesătură, pentru ca apoi să se poată fixa mai bine opacizantul pulverizat sau ceara aplicată pe perii de pânză sau lână, produse care dau tălpilor luciul (lustruire). În procesul de finisare pot apărea mai multe etape de vopsire, deoarece un client poate solicita ca primul strat de vopsea să fie periat parțial, iar următorul strat de vopsea să aibă altă nuanță. Astfel se va obține un articol personalizat și destul de dificil de imitat. Ultima etapă o reprezintă verificarea calității și ambalarea tălpilor. Cutiile de carton sunt inscripționate din fabricație pentru ca în momentul ambalării să se poată completa datele referitoare la conținutul coletului.

FAZA 4 – PROCESUL DE OBTINERE A TĂLPILOR PREFREZATE

Se desfășoară în halele nr 1 și 2

Tălpile prefrezate au ca bază de pornire a fabricației aceleași operațiuni descrise la FAZA 1 – PREGĂTIREA INSERTIILOR DIN PIELE SAU TUNIT. Inserțiile din tunit față de cele din piele au o dimensiune fixă dată de placa de tunit achiziționată, care poate fi de la 2 mm până la 7 mm. Aceste inserții nu vor fi subțiate, ci doar șlefuite. La tălpile prefrezate operațiunile de finisare diferă de cele aplicate tălpilor injectate. Dacă tălpile injectate au la bază matrițele de injectat, tălpile prefrezate se construiesc fiecare articol în funcție de cerințele clienților după anumite dimensiuni și forme compatibile cu calapodul pe care vor fi trase fețele de încălțăminte. La tălpile injectate talpa ia forma matriței și clientul urmează să își creeze un calapod compatibil cu talpa. Însă la tălpile prefrezate deja există un calapod, iar clientul dorește să îi fie creată o talpă pentru acesta.¹⁰ Astfel pe calapoadele pe care s-au pus fețele de încălțăminte se va crea un articol de talpă din piele sau tunit care să ia forma calapodului. Se



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

B-dul Dacia, nr. 25/A, Oradea, Cod 410464

Tel : 0259/444590 Fax :0259/406588

e-mail : apm@apmbh.ro



va face un tipar care va avea o anumită mărime (de la 35 la 47), iar după acest tipar se vor multiplica și celelalte mărimi. Tiparul este folosit în faza de frezare, deoarece mașina de frezat este cea care dă forma finală a tălpii.

După frezare se aplică aceleași operațiuni ca la inserțiile de piele: ștanțarea mărimii și a logo-ului dorit. La aceste tălpi la solicitarea clientului se pot imprima diverse antiderapante cu ajutorul unei mașini care are încorporat un cuțit care prin apăsare imprimă pielea sau tunitul cu modelul solicitat. Tot ca imprimeu se poate realiza o margine zimțată pe marginea inserției de piele, tot cu ajutorul unei mașini care are o roțiță care prin apăsare va face imprimeul.

Unii clienți solicită ca decor existența unei cusături în inserția de piele sau tunit. Astfel pentru început se va scobi un canal de coasere pe marginea inserției, după care cu ajutorul unei mașini de cusut se va umple canalul cu acea cusătură decorativă.

Odată făcute operațiunile care țin de decor, inserția va fi unsă cu adeziv, la fel ca în faza de prelucrare a inserțiilor. Adezivul se aplică deoarece este necesar ca părțile componente – rama din piele sau tunit și tocul – să poată să aibă aderență în momentul aplicării acestora pe inserție.

Rama se achiziționează la metru, după care se înfășoară pe un utilaj special care ușurează munca în momentul aplicării acesteia pe inserție. La tălpile injectate rama se tăia după diverse dimensiuni și se așeza în matrită, la tălpile prefrezate însă, rama se aplică direct pe inserție și este tăiată de mașina de aplicat rama atunci când capetele acesteia se unesc.

După ce s-a aplicat rama pe inserție, se aplică tocul. Însă înainte de aplicare trebuie executată câțiva pași. Tocurile achiziționate de la producători trebuie vopsite, pentru a putea fi la aceeași culoare ca și inserțiile.

Cu ajutorul unei mașini de șlefuit, se șlefuieste inserția în partea unde va fi aplicat tocul. Tocul se fixează cu cuie, care sunt bătute de o mașină. Odată aplicate rama și tocul, acestea se refrezează pentru a înlătura surplusurile.

Odată uniformizate marginile se trece la operațiunile de finisaj: se curăță suprafețele prin periere cu ajutorul periiilor de pânză sau de lână, se șlefuiesc marginile cu hârtie abrazivă, după care se aplică vopseaua manual sau cu pistol de vopsit (în funcție de articol) sau se aplică ceara care dă luciu.

Ultima operațiune, la fel ca și la tălpile obținute prin injectare, este verificarea calității și ambalarea.

Faza 5 ASAMBLARE TALPI EVA CAUCIUC

Se desfășoară în halele nr 3 și 4

Tălpile EVA obținute prin injectare se fuzionează pentru îndepărtarea bavurilor (materialului în plus) rămase în urma injectării și sunt spălate cu o mașină automată pentru a îndepărta reziduurile de silicon.

După această operație, sunt puse în bandă pentru o nouă spălare energetică manuală. În faza de bandă sunt tratate cu un preadziv și iradiate cu lămpi cu raze ultraviolete, după care sunt unse cu un adeziv poliuretanic.

Tălpile plantare din cauciuc vulcanizat se cardează cu o mașină automată și se pun în bandă împreună cu tălpile EVA pe care trebuie aplicate. Se aplică adeziv poliuretanic pe suprafața care va veni aplicată pe talpa EVA. Și tălpile plantare din cauciuc la fel ca tălpile EVA tranzitează o sursă de căldură care activează adezivul și sunt apoi asamblate printr-o operațiune manuală foarte precisă

Se presează cu o presă cu diafragmă. După presare sunt controlate din punct de vedere al dimensiunii și aduse la dimensiune cu ajutorul căldurii, iar în cazul în care în urma presării apar riduri, acestea se îndepărtează prin trecerea printr-un cuptor electric. Tălpile astfel obținute sunt răcite într-un frigider pentru a accelera procesul de lipire. După răcire sunt spălate cu un solvent pentru îndepărtarea eventualelor scurgeri de adeziv. După această fază sunt din nou controlate ca dimensiune, dacă sunt prea scurte se presează.

Tălpile apoi sunt trecute printr-un cuptor-tunel pentru a se evapora eventualele reziduuri de solvent sau ridurile din rezultate în urma presării.

Perechile de tălpi dreapta-stânga sunt din nou controlate pentru eventualele diferențe de dimensiune, încălzite într-un uscător special pentru aderența între talpa EVA și talpa plantară din cauciuc.



Urmează apoi ambalarea în cutii de carton.

7. Particularitati ale monitorizării /supravegherii instalației:

Solvenții organici cu conținut de COV, se acoperă cu capacele aferente pentru evitarea pierderii de solvenți prin evaporare.

Se supraveghează procesul tehnologic, se ține evidența cantităților de materii prime, auxiliare, a solvenților organici cu conținut de COV; se respectă măsurile de protecție împotriva incendiilor și exploziilor.

8. Obligatii ale titularului de activitate /instalație :

- Să respecte toate prevederile legale referitoare la protecția factorilor de mediu, prevăzute în prezenta autorizație la „condiții impuse”;
- Să întocmească anual Planul de gestionare a solvenților organici cu conținut de COV, conf.Anexei 7 din Legea 278/2013 și să-l transmită la A.P.M. Bihor până la data de 1 februarie pentru anul precedent;
- În conformitate cu prevederile art 59, alin 1 din Legea 278/2013, titularul activității are obligația să demonstreze autorității competente pentru protecția mediului conformarea condițiilor de operare proprii cu cerințele Legii 278/2013.
- În conformitate cu prevederile art 63, alin 4 din Legea 278/2013: “În cazul unei modificări operatorul are obligația să demonstreze autorității competente pentru protecția mediului conformarea instalației cu dispozițiile prezentei legi.
- În conformitate cu prevederile Cap. V, art. 58. alin din Legea 278 / 2013, titularul activității va respecta cerințele pentru CMR și R 40, respectiv „, Substanțele sau amestecurile cărora le sunt atribuite sau care se încadrează în frazele de pericol H340, H350, H350i, H360D sau H360F, din cauza conținutului lor în compuși organici volatili, clasificate drept cancerigene, mutagene ori toxice pentru reproducere potrivit prevederilor Regulamentului (CE) nr. 1.272/2008, se înlocuiesc în procesele tehnologice, în măsura în care este posibil, cu substanțe sau amestecuri mai puțin nocive, în cel mai scurt timp posibil, cu respectarea prevederilor reglementărilor incidente în vigoare”.

9.Indicații ale altor autorități competente:

Se vor respecta prevederile din actele de reglementare/ rapoartele de inspecție, emise/întocmite de alte instituții, respectiv: Autoritatea de Sănătate Publică; Inspectoratul Teritorial de Muncă; Inspectoratul pentru Situații de Urgență ; Administrația Națională „Apele Române” Administrația Bazinală de Ape Crișuri și Garda Națională de Mediu – Comisariatul Județean Bihor.

10.Produse și subproduse obținute - cantități, destinație:

PRODUSE FINITE REZULTATE	per/luna
TALPI PIELE PVC	12.000
TALPI EVA	80.000
TALPI EVA TERMOPOLIURETAN	700
TALPI EVA CAUCIUC	40.000
TALPI EVA PREFRESATE	8.000
TALPI CAUCIUC	3.000
INSERTI	4.500
TALPI PREFRESATE	2.500

Produsele obținute sunt: Producția realizată pentru activitatea existentă și hala nouă este de aproximativ 1.500.000 perechi talpi.

11.Date referitoare la centrala termică proprie - dotare, combustibili utilizați (compoziție, cantități), producție:

-Energia termică este realizată cu ajutorul a 9 aeroterme, 5 convectoare, 2 generatoare de aer cald și două centrale termice tip ARISTON model GENIUS 2877, cu P=15 kW/fiecare, una în corpul administrativ și una în Hala nr.4, pentru prepararea apei calde și agentului termic pentru calorifere, combustibil tip GAZ, racordată la rețeaua de gaze naturale a localității.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

B-dul Dacia, nr. 25/A, Oradea, Cod 410464

Tel : 0259/444590 Fax :0259/406588

e-mail : apm@apmbh.ro



12. Alte date specifice activitatii: (cod-uri CAEN care se desfasoara pe amplasament, dar nu intra pe procedura de autorizare) .

13. Program de functionare 24 ore/zi, 5 zile/saptamana, 260 zile/an .

II. INSTALATIILE, MĂSURILE ȘI CONDIȚIILE DE PROTECȚIA MEDIULUI

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

- pentru evacuarea emisiilor de COV unitatea are un sistem de exhaustare cu cinci guri de aspirare prin tubulatura laterala din PVC, doua exhaustoare pentru hala 1, si cate un sistem de exhaustare pentru halele nr 2, 3 si 4, cu capacitate de ventilatie de 3x13000mc si 2x75000mc, inaltimea la sol a conductelor este de 3-3,5m, iar gurile de aspiratie sunt la inaltimea punctului de lucru, .
- sistemul de retinere al prafului de la masinile de scamosat este un sistem dotat cu saci de retinere.
- cabinele de vopsire sunt prevazute cu perdea de apa, alimentata dintr-un rezervor cu o capacitate de 250 l.

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

- deșeurile menajere provenite din activitatea zilnică sunt colectate în europubele din plastic cu capac, care sunt ridicate și transportate la depozitul de deșeuri, pe baza de contract;
- deșeurile generate în unitate se vor colecta selectiv în spații special amenajate și inscripționate;

• Titularul este obligat să ia toate măsurile necesare pentru desfășurarea activității fără producere de disconfort în zonă.

3. Concentrații și debite masice de poluanți, nivele de zgomot, radiații admise la evacuarea în mediu, depășiri permise și în ce condiții:

- Emisiile totale de compuși organici volatili se vor încadra în valoarea limită de emisie și nu vor depăși 25 gr/pereche.
- Emisiile rezultate din funcționarea centralei termice proprii și a generatoarelor de aer cald, nu vor depăși încărcările maxime admise de Ord. 462/1993 pentru emisii, respectiv pulberi - 5 mg/mc, CO - 100 mg/mc, SO₂ - 35 mg/mc, NO₂ - 350 mg/mc și STAS 12574/ 1987 pentru imisii,
- Nivelul maxim al zgomotului produs se va încadra în limitele admise de STAS 10009/88 și Ordin.nr.119/2014, respectiv 50 dB(A) curba Cz 45 între orele 6-22 și cu 10 dB mai coborât între orele 22 - 6.

4. Calitatea apelor uzate evacuate:

Apele uzate menajere și tehnologice care se evacuează în canalizare nu vor depăși valorile maxime admise de Normativul privind condițiile de evacuare a apelor uzate în rețelele de canalizare a localităților și direct în stațiile de epurare, aprobat prin HG nr. 188 / 2002 - NTPA 002 / 2002, modificat și completat de HG nr.352 / 2005.

Valorile limita de incarcare cu poluanti pentru apele pluviale nu vor depasi valorile maxime admise de Normativul privind condițiile de evacuare a apelor uzate în rețelele de canalizare a localităților și direct în stațiile de epurare, aprobat prin HG nr. 188 / 2002 - NTPA 001 / 2002, modificat și completat de HG nr.352 / 2005.

5. Emisiile totale anuale de COV, conform bilanțului solvenților organici, emisia totală anuală este de 25.49 kg /2015 cu un consum de 18,02 g/pereche (pentru anul 2015), la producția realizată, de cca 1.413.992 de perechi de incaltaminte /an, conform Legii 278/2013.



III. MONITORIZAREA MEDIULUI

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

Unitatea are obligația verificării și respectării reglementărilor legale în vigoare, privind protecția factorilor de mediu;

Apă

- **La solicitarea A.P.M. Bihor** se vor efectua determinări ale indicatorilor de calitate pentru apele uzate fecaloid – menajere și tehnologice evacuate prin intermediul unei conducte și conduse la stația de epurare din cadrul firmei SC Betarom Impex SRL : pH, materii în suspensie, CCO- Cr, CBO5, azot amoniacal, substanțe extractibile, iar rezultatele se vor compara cu încărcările maxime admise de NTPA 002 / 2005 cu modificările și completările ulterioare;
- Se va ține evidența cantităților de apă prelevate, a apelor uzate evacuate și a determinării indicatorilor specifici acestora.

Aer

- La solicitarea APM BIHOR se va face **determinarea emisiilor din gazele de ardere la coșul de evacuare cazane pentru indicatorii: CO, SO2, NO2, care se vor încadra la prevederile Ord. MAPPM nr. 462/1993.**
- În cazul depășirii pragului la consumul de COV de 25 gr/pereche se va notifica APM Bihor.

Zgomot

- **La solicitarea A.P.M. Bihor** se vor efectua măsurători ale nivelului de zgomot produs, măsurat la limita incintei; valorile măsurate se vor compara cu valoarea admisă de STAS 10009/88 și Ordinul Ministerului Sănătății nr.536/97.

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

- **Anual** se va raporta la APM Bihor, la Compartimentul GDSCP, **evidența gestiunii deșeurilor** generate conform HG nr. 856 / 2002 **până la data de 01.02** anul în curs pentru anul precedent.
- La solicitarea **APM Bihor**, se vor furniza **orice alte date legate de activitatea autorizata.**
- **Anual** se va raporta la APM Bihor **Bilanțul solvenților organici** cu conținut de COV, conform anexei 7 din Legea 278/2013 (până la data de 1 februarie, pentru anul precedent) pentru a verifica încadrarea sub prevederile legislației COV și demonstrarea conformării.
- **Anual și la cerere se va întocmi și prezenta la APM Bihor , Planul de gestionare a solvenților (până la data de 1 februarie, pentru anul precedent).**
- **Anual și la cerere** se va raporta la A.P.M. Bihor, Compartimentul Gestiune Deșeuri și Substanțe Chimice Periculoase (G.D.S.C.P.), date și informații privind substanțele și preparatele chimice periculoase utilizate în anul precedent, (până la data de 25 februarie, pentru anul precedent) respectiv:
 - identitatea substanței în amestec;
 - denumire substanță, nr. CAS, nr. EC;
 - clasificare ;
 - destinație substanță (in amestec, în articol);
 - cantitate substanță;
 - nr. Preînregistrare REACH;
 - interval de tonaj declarat la ECHA (dacă este cazul);
 - denumire amestec;
 - cantitate amestec;
 - stocuri la finele anului;
- deșeuri de substanțe chimice gestionate (tone) / eliminate (tone) - mod de eliminare / reciclate (tone) / regenerate (tone).



- **Anual** se vor raporta chestionarele pentru emisii conform Ord. 3299/2012 până la 15 martie pentru anul precedent.
- Se vor raporta până cel târziu la data de 25 februarie a fiecărui an pentru anul anterior celui pentru care se realizează raportarea **conform art.6 din Ord. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje. Datele de raportare se transmit în format electronic ".xls" protejat împotriva modificării datelor și pe suport hârtie.**

IV. MODUL DE GOSPODARIRE A DEȘEURILOR ȘI AMBALAJELOR

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

Cod dese	Tip dese	Generat Tone/an
15.01.01	ambalaje hartie si carton	2
15.01.02	ambalaje material plastic	4
04.01.08	piele tabacita	40
04.02.09	materiale compozite	80
15.01.04	ambalaje metalice	3
17.04.05	metal feros	2
20.03.01	municipale	40
08.01.11*	lacuri si vopsele	8
15.01.10*	ambalaje contaminate cu substanțe periculoase	1,5
15.02.02*	absorbanti cu sub. Periculoase	1,0
13.01.10*	ulei uzat	0,05
20.01.21*	tuburi fluorescente	0,01

2.Deșeuri colectate (tipuri, compoziție, cantități, frecvență): - nu este cazul;

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

- 04.01.08 – deseuri din piele - , in saci de PE
- 07.02.13 – deseuri material plastic din procese industriale = 10 tone/luna , se reintroduce in totalitate, dupa macinare in procesul tehnologic
- 15.01.04 – ambalaje metalice – container metalic
- 08.01.02*- substante periculoase - in butoaie metalice
- 04.02.09 – materiale compozite – container metalic
- 17.04.05 – deseuri metal - platforma betonata
- 15.01.02* – deseuri de absorbanti - saci PE



- 150101 – deșeu de ambalaje de hartie și carton - în container
- 150102 – deșeurile de ambalaje materiale plastice - container
- 150110* – deșeu de ambalaje periculoase - sopron

- 200301 – deșeurile municipale amestecate – container metalic
- 20.01.21 – tuburi fluorescente - cutie de carton
- 13.01.10* - ulei uzat - butoaie metalice

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

Deșeurile destinate valorificării sunt predate la societăți specializate și autorizate în vederea valorificării.

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

Deșeurile asimilabile celor municipale, deșeurile reciclabile și deșeurile periculoase generate din activitate sunt transportate cu firme specializate și autorizate, în baza contractelor încheiate.

La stabilirea destinatarului și a traseului de transport al deșeurilor periculoase, expeditorul va avea în vedere, pe cât posibil, **respectarea principiului proximității**, care presupune ca deșeurile să fie valorificate și eliminate cât mai aproape de locul de generare” Art.4, (6) din Hotărârea 1061/2008.

Operatorul va urmări realizarea managementului deșeurilor până la stadiul de eliminare finală a lor, cu respectarea prevederilor HG 1061 / 2008, privind transportul deșeurilor pe teritoriul României.

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

Deșeurile municipale generate din activitate vor fi colectate în pubele, de unde vor fi eliminate prin depozitare finală la halda deșeurilor autorizată.

Deșeurile periculoase se transportă spre eliminare finală, de către firme specializate și autorizate pe baza contractelor încheiate.

Deșeurile reciclabile vor fi ridicate de către firme autorizate, pentru valorificarea acestora.

7. Monitorizarea gestiunii deșeurilor:

- Se va ține evidența gestiunii deșeurilor și modul de valorificare a acestora, respectiv depozitarea definitivă conform HG nr. 856/2002, Legea 211/2011 privind regimul deșeurilor.

8. Ambalaje folosite și rezultate - tipuri și cantități:

Ambalaje utilizate pentru produse finite:

- în țară - 1200 kg / luna cutii carton
- la export - 1600 kg/luna paletii lemn (100 buc)
 - 2000 kg/luna paletii lemn (100 buc)
 - 300 kg folie PE

Ambalaje rezultate de la materii prime:

- Hârtie și carton -2 t/an;
- Material plastic -4 t/an;
- Ambalaje contaminate – 1,5 t/an;

9. Modul de gospodărire a ambalajelor (valorificare):

Se vor respecta prevederile **LEGII nr. 249 din 28 octombrie 2015** privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje și Ord.794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeurile de ambalaje.

V. MODUL DE GOSPODĂRIRE A SUBSTANȚELOR TOXICE ȘI PERICULOASE

1. **Societatea nu utilizează** substanțe sau amestecuri cărora le sunt atribuite sau pe care trebuie aplicate frazele de pericol H340, H350, H350i, H360D ori H360F sau frazele de risc R45, R46, R49, R60 sau R61, din cauza conținutului lor de compuși organici volatili din clasa substanțelor cancerigene, mutagene ori toxice pentru reproducere în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1.272/2008.



2. Cantitatea de substante si preparate cu continut de COV, utilizate de catre societate

Preparat adezivi si solventi	Consum Anul 2015 în kg	Utilizare	Fraze de risc
Primer 8200	2333	Adeziv policloroprenic în solvent	11-36/38-51/53-66-67
ES 8000/N	667	Adeziv policloroprenic în solvent	11-36/38-51/53-66-67
ES XM 81/N	2319	adeziv poliuretanic în solvent	11-36-52/53-66-67
PRIMER 144/F	757	agent de vulcanizare pentru adezivi	11-20-36-42/43-66
ACTIVATOR VKL 50	279	Preparator halogenant	8-11-31-36-52/53-66-67
PRIMER AC 23 M	1684	Adeziv poliuretanic în solvent	11-36-52/53-66-67
ADEZIV EVX 169	5757	promotor de adeziune	11-36-48/20-63-66-57
ADEZIV EVX/3513	2583	preparator pentru lipire	11-36-66-67
PREMIER C	0	colorant pentru adezivi	11-36-52/53-66-67
NERO GT	0	colorant pentru adezivi	11-36-52/53-66-67
LPOLISOL	555		
LFREZ01	135		



WLOCITE	34		
LGTNEROB	77	solvent	11-36-52/53-66-67
SOLVENT ST/141	2725	solvent	11-36-52/53-66-67
SOLVENT ST 142	1716	solvent	11-38-51/53-65-66-67
SOLVENT ST/198	2401		
G005BL/1458	20		
G005BL/2380	38		
G005BL/0129	39		
G44-24/4125	9	vopsea spray	R11 ; R36 R 66 R 67
G44-24/4163	9,5	vopsea spray	R11 ; R36 R 66 R 67
G44-24/4164	19	vopsea spray	R11 ; R36 R 66 R 67
G44-24/4165	39,5	vopsea spray	R11 ; R36 R 66 R 67
GMKEVA/27	66	vopsea spray	R11 ; R36 R 66 R 67
GMKEVA/34	13	vopsea spray	R11 ; R36 R 66 R 67
GMKEVA/37	14,5	vopsea	R11 ; R36 R 66 R 67
GMKEVA/39	31	vopsea	R11; R20; 52/53
GMKEVA/40	5,5	vopsea	R11 ; R36 R 66 R 67; R52/53
GMKEVA/43	117,5	vopsea	R11 ; R36 R 66 R 67; R52/53
GMKEVA/44	3	vopsea	R11; R20; 52/53; 66
GMKEVA/46	55	vopsea	R11; R20; 52/53; 66
GMKEVA/48	0	vopsea	R11; R20; 52/53; 66
GMKEVA/53	9	vopsea	R11; R20; 52/53; 66
GMKEVA3/10	0	vopsea	R11; R20; 52/53; 66
GMKEVA3/20	22,5	vopsea	R11; R20; 52/53; 66
GMKEVA3/24	18	vopsea	R11 ; R20; R36 R 66 ; R52/53



GMKEVA3/27	112	vopsea	R11 ; R20; R36 R 66 ; R52/53
GMKEVA3/43	28	vopsea	R11 ; R20; R36 R 66 ; R52/53
GMKEVA3/66	36,5	vopsea	R11 ; R20; R36 R 66 ; R52/53
GMKEVA3/69	0	vopsea	R11 ; R20; R36 R 66 ; R52/53
GMKEVA3/71	0	vopsea	R11; R20; 52/53
GMKEVA3/72	0	vopsea	R11; R20; 52/53
GMKEVA3/74	0	vopsea	R11; R20; 52/53
GMKEVA3/94	25	vopsea	R11; R20; 52/53
GMKEVA3/97	98,5	vopsea	R11; R20; 52/53
GMKEVA3/132	29	vopsea	R11; R20; 52/53
GMKEVA3/157	103	vopsea	R11; R20; 52/53
GMKEVA3/158	9	vopsea	R11; R20; 52/53
G3011/1016	32	vopsea	R11; R20; 52/53
GG62059	8	vopsea	R11; R20; 52/53
GG63580	19	vopsea	11-37/38-41-48/20
GGI002	15	vopsea	11-37/38-41-48/21
GGI005	85	intaritor tocuri	pentru R11
Gaz metan	255814 kW/lună		R12

2.Modul de gospodărire:

- **ambalare:** recipienți din metal diferite capacitati.
- **transport :** mijloc de transport al furnizorului
- depozitare:** adezivii sunt depozitați într-o încăpere închisă, sub cheie la care are acces doar personal calificat;
- **folosire /comercializare** –in procesul de productie al incaltamintei;

3.Modul de gospodărire a ambalajelor folosite sau rezultate de la substanțele și preparatele periculoase: -

- se depozitează temporar în spații special amenajate și periodic sunt predate la societăți autorizate.

4.Instalații, amenajări, dotari și măsuri pentru protecția factorilor de mediu și pentru intervenție în caz de accident:

- fiecare linie de productie este dotata cu instalatie de exhaustare



Se va întocmi/revizui planul de intervenții în caz de poluări accidentale și se vor asigura mijloacele/ materialele necesare pentru respectarea acestuia.

Se vor manipula, stoca și utiliza conform Fișelor tehnice de securitate, întocmite conform Anexei II din Regulamentul CE nr. Nr. 1907/2006.

Se vor respecta prevederile Regulamentului CE 1272/2008 CLP privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;
5. Monitorizarea gospodăririi substanțelor și preparatelor periculoase:

Se va ține evidența substanțelor toxice și periculoase, conform fișelor de magazie;

VI. Plan de gestionare a solvenților organici cu conținut de COV- anul 2015

Cantitatea de solvenți cu conținut de COV utilizat

Total solvent utilizați în anul 2015 = 25,49 to/an


Cantitatea de talpi de pantofi produsă în anul 2015 = 1413992 perechi

Consum solvent/pereche = $25,49 \text{ to/an} \times 1000 / 1.413.992 = 18,02 \text{ g/pereche}$

Director Executiv
ing. **Adriana CALAPOD**



Șef Serv. A.A.A.
Ing. **Timea MARE**



Consilier SA,A,A
Ing. **Mădălina BOROȘ**



3 ex.

20

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

B-dul Dacia, nr. 25/A, Oradea, Cod 410464

Tel : 0259/444590 Fax :0259/406588

e-mail : apm@apmbh.ro