



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

AUTORIZAȚIE DE MEDIU
Nr. 240 din 13.11.2019

Ca urmare a cererii nr. 10578/10.04.2019 adresată de firma **FAIST METALWORKING S.R.L.**, cu sediul social în sat Borș, Șoseaua Borșului, nr. 79, comuna Borș, județul Bihor, înregistrată la APM Bihor nr. 8037/12.04.2019 și a solicitării ulterioare nr. 11273/30.08.2019, înregistrată la APM Bihor nr. 15580 din 02.09.2019, în urma analizării documentelor transmise și a verificării amplasamentului, în baza O.U.G. nr. 68 din 06.11.2019 privind stabilirea unor măsuri la nivelul administrației publice centrale și pentru modificarea și completarea unor acte normative, a HG nr. 1000 / 2012 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor aflate în subordinea acesteia, actualizată, a Ordinului M.M.D.D. nr. 1798 din 2007 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației de mediu, modificat și completat de Ordinul nr. 1298/2011, Ordinul nr. 3839/2012, Ordinul nr. 1078/2017, a OUG 195/2005 privind protecția mediului, aprobată și modificată prin Legea 265/2006, completată cu OUG nr. 114/2007, modificată și completată de OUG nr. 164/2008, cu modificările și completările ulterioare, se emite:

AUTORIZAȚIA DE MEDIU

Pentru: FAIST METALWORKING S.R.L., sediu cu activitate în sat Borș, Șoseaua Borșului, nr. 79, comuna Borș, județul Bihor, **J 05 / 1548 / 13.06.2008, C.U.I. 24049540 din 13.06.2008**, care prevede desfășurarea activităților :

- **Alte activități de tipărire n.c.a.**, conform cod CAEN Rev.1: 2222; Cod CAEN Rev. 2 : 1812;
- **Fabricarea materialelor plastice în forme primare**, conform cod CAEN Rev.1: 2416; Cod CAEN Rev. 2 : 2016;
- **Fabricarea altor produse din material plastic**, conform cod CAEN Rev.1: 2524; Cod CAEN Rev. 2 : 2229;
- **Tratarea și acoperirea metalelor**, conform cod CAEN Rev.1: 2851; Cod CAEN Rev. 2 : 2561;
- **Operațiuni de mecanică generală**, conform cod CAEN Rev.1: 2852; Cod CAEN Rev. 2 : 2562.

Documentația pentru emiterea autorizație de mediu:

- Cerere pentru revizuirea autorizației de mediu nr. 347/12.10.2009 înregistrată la A.P.M. Bihor cu numărul 8037/12.04.2019;



- Fișa de prezentare și declarație, întocmită conform anexei nr.2 din Ordinul M.M.D.D. nr. 1798 / 2007 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației de mediu;
- Dovada achitării tarifului de revizuire a autorizației de mediu, ordin de plată nr. 1701027 din 10.04.2019 – UniCredit Bank;
- Cerere pentru emiterea unei noi autorizații de mediu nr. 11273/30.08.2019, înregistrată la A.P.M. Bihor cu numărul 15580/02.09.2019;
- Dovada achitării diferenței de tarif pentru emiterea unei noi autorizații de mediu, ordin de plată nr. 1900753146551 din 30.08.2019 – UniCredit Bank;
- Dovada informării publicului prin anunț publicat în cotidianul „Jurnal Bihorean” din 30.08.2019;
- Plan de încadrare în zonă și Plan de situație;
- Bilanțul anual al solvenților organici (COV) pentru anul 2019;
- Contract de furnizare a gazelor naturale pentru clienții noncasnici nr. 2810/28.02.2019 încheiat cu firma Nova Power & Gas SRL;
- Contract de furnizare a energiei electrice nr. 2024/07.12.2018 încheiat cu firma Energy Distribution Services SRL;
- Contract de furnizare a apei geotermale nr. 5033/08.10.2018 încheiat cu Transgex SA;
- Contract nr. 12/02/020 din 13.02.2012 pentru evacuări de apă pluvială la beneficiari încheiat cu ANIF , Filiala Bihor și acte adiționale la contract;
- Contract de furnizare a serviciului de canalizare nr. 11335/11.05.2017 încheiat cu Apă Canal Nord Vest S.A.;
- Abonament de utilizare/exploatare a resurselor de apă nr. 960BH13 din 26.02.2013 încheiat cu A.B.A. Crișuri;
- Contract de prestări servicii nr. BH 3421 din 22.11.2018 încheiat cu La Fântâna SRL;
- Contract nr. Bo 1281 din 26.04.2009 de prestare a serviciului de salubritate încheiat cu Compania Reosal S.A.;
- Contract de prestări servicii de colectare și depozitare în vederea reciclării deșeurilor EEE nr. 8730/25.05.2018 încheiat cu firma Bene Internațional SRL;
- Contract de prestări servicii nr. 43 din 147.05.2012 pentru deșeuri periculoase încheiat cu firma Ecosafe SRL;
- Acord de parteneriat nr. 9603/08.10.2018 încheiat cu Ecotic Bat SRL;
- Contract de colectare, transport și depozitare deșeuri solide nepericuloase nr. S144300138/01.07.2014 încheiat cu A.S.A. Servicii Ecologice SRL și acte adiționale la contract încheiate cu FCC Environement România SRL;
- Contract de vânzare – cumpărare nr. 192/03.06.2018 pentru deșeuri reciclabile încheiat cu Hamburger Recycling România SRL și acte adiționale la contract;
- Contract de vânzare – cumpărare deșeuri metalice feroase nr. 334/A din 24.06.2015 încheiat cu Rematinvest SRL și acte adiționale la contract;
- Contract de prestări servicii de valorificare a deșeurilor de ambalaje nr. 9007/01.07.2018 încheiat cu Rematinvest SRL;
- Contract nr. 2946/31.05.2013 pentru deșeuri metalice feroase și neferoase, DEEE încheiat cu Remat Aleșd S.A. și acte adiționale la contract;
- Contract de colectare deșeuri nepericuloase nr. 4245/11.05.2015 încheiat cu Oliva Verde SRL și acte adiționale la contract;
- Protocol de colaborare nr. 8576/29.09.2016 încheiat cu Asociația Recolamp.



- Contract general de colaborare nr. 16/09.05.2016 încheiat cu Hextechindustrial SRL pentru furnizare, instalare și servicii de mentenanță pentru aparate de aer condiționat;
- Contract nr. 11774/21.12.2016 de asistență tehnică și service pentru echipamente / agregate de răcire, încheiat cu firma Cateta Service S.R.L.;
- Contract pentru reparare și întreținere preventivă stivuitoare nr. 374/15.03.2016 încheiat cu forma Precotti SRL și acte adiționale la contract;
- Contract de prestări servicii nr. 928/24.07.2014 pentru întreținere și reparații autoturisme, încheiat cu firma Auto Bara&Co SRL;
- Fișele de securitate pentru substanțele și preparatele chimice utilizate în producție, în format electronic (CD);
- Autorizația de mediu nr. 347/12.10.2009, revizuită în 2012, 2015, 2016, 2018 (copie) – APM Bihor;
- Nota de constatare nr. 10682/08.05.2019, înregistrată la A.P.M. Bihor cu nr. 9269 din 09.05.2019, întocmită de reprezentantul APM Bihor cu ocazia verificării amplasamentului în vederea revizuirii autorizației de mediu;
- Decizia APM Bihor nr. 526/09.05.2019 de revizuire a Autorizației de mediu 347 din 12.10.2009 conform Ordinului M.M.D.D. nr. 1798 / 2007;
- Decizia APM Bihor nr. 972/19.09.2019 pentru revocarea Deciziei APM Bihor nr. 526/09.05.2019;
- Decizia APM Bihor nr. 973/19.09.2019 de emitere a autorizației de mediu, conform Ordinului M.M.D.D. nr. 1798 / 2007.

și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități:

- Certificat de Inregistrare seria B nr. 3811603/30.01.2019, pentru activitatea principală – Operațiuni de mecanică generală, conform cod CAEN Rev.2: 2562, emis de O.R.C. Bihor;
- Certificat Constatator emis de O.R.C. Bihor, în baza Legii 359 / 2004 pentru activitățile desfășurate la sediul din sat Borș, Șoseaua Borșului, nr. 79, comuna Borș, județul Bihor;
- Extrase CF pentru informare nr. 50163 și 50164 Borș, privind dreptul de proprietate asupra imobilelor;
- Certificat RO18/819942490 Sistem de management al Faist Metalworking S.R.L. conform ISO 14001:2015, autorizat de SGS, United Kingdom Lrd
- Notificarea pentru punere în funcțiune nr. 63 /22.08.2016 emisă de A.B.A.Crișuri;
- Decizie nr. 267/22.09.2017 privind transferul AM nr. 427/12.09.2009, revizuită în 2010 și 2015 de la A.S.A. Servicii Ecologice SRL către FCC Environement România SRL, emisă de A.P.M. Cluj.

Prezenta autorizație se emite cu următoarele condiții impuse:

Se vor respecta toate prevederile legale referitoare la protecția factorilor de mediu :

- OUG. nr. 196 / 2005, cu modificările și completările ulterioare aprobată prin Legea nr. 105 / 2006, privind Fondul de Mediu, modificată de OUG nr. 74 /2018;
- Ordinul nr. 578 / 2006, pentru aprobarea metodologiei de calcul al contribuțiilor și taxelor datorate la Fondul pentru Mediu, cu modificările și completările ulterioare;
- OUG.195/2005 privind protecția mediului, aprobată și modificată prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare;



- Decizia Comisiei 2014/955/UE de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșeurii în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului;
- 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 deșeurile periculoase;
- Legea nr. 249 / 2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare ;
- Ordinul M.M.P. nr. 794 / 2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeurii de ambalaje;
- Legea nr. 211 din 2011 privind regimul deșeurilor, cu modificările și completările ulterioare;
- HG 856 / 2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurii inclusiv deșeurii periculoase;
- HG.942/ 2017, privind aprobarea Planului național de gestionare a deșeurilor;
- HG.1061 / 2008 privind transportul deșeurilor nepericuloase și periculoase pe teritoriul României;
- HG nr. 349/2005 privind depozitarea deșeurilor care transpune Directiva nr. 1999/31/EC privind depozitarea deșeurilor;
- Legea nr. 278 / 2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare;
- Legea nr. 360 / 2003 privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase, cu modificările și completările ulterioare prin Legea 263 / 2005 și Legea 254 / 2011;
- Regulamentul (CE) nr. 1907 / 2006 privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH);
- Regulamentul (CE) nr. 1272 / 2008 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;
- Ordinul MAPPM. 278/1997 privind întocmirea Planurilor de prevenire și combatere a poluărilor accidentale;
- H.G. nr. 235 / 2007 privind gestiunea uleiurilor uzate;
- OUG nr. 5 / 2015 privind deșeurii de echipamente electrice și electronice;
- Regulamentul (UE) nr. 517/2014 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 aprilie 2014 privind gazele fluorurate cu efect de seră și de abrogare a Regulamentului (CE) nr. 842/2006;
- Legea nr. 104 / 2011 privind calitatea aerului înconjurător;
- Ordinului 3299/2012, pentru aprobarea metodologiei de realizare și raportare a inventarelor privind emisiile de poluanți în atmosferă;
- Legea 310 / 2004, pentru modificarea și completarea Legii apelor nr. 107/1996;
- H.G. nr. 352 / 21.04.2005 pentru modificarea H.G. nr.188 / 28.02.2002 privind aprobarea unor norme (NTPA 001/2005) privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate;



- HG nr. 188 / 2002, modificat și completat de HG nr. 352 / 2005 privind aprobarea unor norme (NTPA 002/2005) privind condițiile de evacuare a apelor uzate în rețelele de canalizare a localităților și direct în stațiile de epurare.
- Legea nr. 121 / 03.07.2019 privind evaluarea și gestionarea zgomotului ambiental;
- 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.
- **Titularul va urmări realizarea managementului deșeurilor până la stadiul de eliminare finală a lor;**
- **Se vor lua toate măsurile pentru respectarea normelor din standardele în vigoare astfel încât să nu se creeze disconfort în imediata vecinătate a amplasamentului.**

Prezenta autorizație este valabilă 5 ani, de la data emiterii 13.11.2019 până la 12.11.2024.

- Titularul autorizației de mediu va 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 actelor de reglementare, înainte de realizarea modificării (Art. 15 alin 2 lit. a) din OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului, cu modificările și completările ulterioare;
- Se vor respecta prevederile din actele de reglementare / rapoartele de inspecție, emise / întocmite de alte instituții;
- Se va respecta graficul de mentenanță a instalațiilor de exhaustare și preepurare aerului evacuat în atmosferă.
- **Nerespectarea prevederilor prezentei autorizații de mediu se sancționează conform prevederilor legale în vigoare.**

I. Activitatea autorizată

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

Suprafata totala a amplasamentului este de 19500 mp, din care suprafata $S_c = 13621$ mp, iar suprafata $S_u = 12587,44$ mp, care cuprinde:

- Construcție 1 (C1) Hală Producție nr. 1 – $S_c = 2785.575$ mp: $S_u = 2746,26$ mp;
- Construcție 2 (C2) - $S_c = 3329.54$ mp care cuprinde:
 - ✓ Hală producție nr. 2 - $S_u = 1091.19$ mp;
 - ✓ Hală producție nr. 3 - $S_u = 1098.09$ mp;
 - ✓ Hală producție nr. 4 - $S_u = 1114.67$ mp;
- Construcție 3 (C3) - Spațiu birouri – $S_c = 781.176$ mp;
- Construcție 4 (C4) – $S_c = 4829.756$ mp, care cuprinde:
 - ✓ Spațiu logistică (încărcare – descărcare) - $S_u = 459.26$ mp;
 - ✓ Hală producție nr. 5 - $S_u = 2658.30$ mp;
 - ✓ Hală producție nr. 6 - $S_u = 1320.90$ mp;
- Construcție 5 (C5) - Cabină poartă - $S_c = 25.599$ mp;



- Construcție 6 (C6)- Anexa magazie la Hala prod. nr. 5 - $S_c= 147.352$ mp;
 - ✓ Anexă Hala 5 - $S_u=114.375$ mp; Anexă Hala 6 - $S_u=105.902$ mp;
- Construcție 7-8-9 (C7-C8-C9)-Anexe Hale producție nr. 2-3-4 $S_c= 236.082$ mp;
- Anexe Hală producție nr. 1 care cuprind:
 - ✓ Depozit butelii gaz industrial - $S_u=13.548$ mp;
 - ✓ Construcție 10 (C10) Exhaustare pulberi neferoase - $S_c=34.459$ mp; $S_u=28.985$ mp
 - ✓ Exhaustare pulberi feroase - $S_u=59.480$ mp;
 - ✓ Construcție 11(C11) Depozit ulei - $S_c=7.464$ mp;
- Construcție 12(C12) Stație azot lichid - $S_c= 57.010$ mp;
- Spațiu tehnic (centrale termice, sistem încălzire apa geotermală) - $S_c= 24.37$ mp, $S_u= 16$ mp
- Anexe aferente halei nr. 2, 3- Spațiu destinat stației de tratare / epurare LOFT stației de demineralizare și deionizare - $S_u = 78$ mp;
- Spațiu exterior stocare temporară deșeurii - $S_u = 120$ mp.

Depozit nr. 1 - amestecuri chimice și substanțe chimice (ne) periculoase - depozitul face parte din Hala producție nr. 2, respectiv nr. 3, împărțit în mai multe boxe. Depozitul este prevăzut cu cuve de retenție în vederea reținerii eventualelor scurgeri, cu acces controlat, temperatură controlată cu ajutorul aparatului de aer condiționat, ventilat natural. Unele substanțe precum acidul clorhidric, nu se depozitează, se golesc în tancurile de la stația de demineralizare.

Anexa la hala 3 în care se află atât stația de distilare cât și cea de demineralizare este prevăzută cu un bazin betonat, $V= 420$ l în vederea reținerii eventualelor scurgeri. Depozitul nr. 2 - ulei proaspăt și deșeurii ulei uzat - este anexă aferentă la Hală producție nr. 1, prevăzută cu cuve de retenție și acces controlat, ventilată natural. Depozitul este divizat (ulei proaspăt/ulei uzat).

Depozitul nr. 3 (Magazia) - amestecuri chimice (ne)periculoase - face parte din anexa aferentă la Hală producție nr. 5, acces controlat, amestecurile chimice fiind depozitate pe cuve de retenție în vederea reținerii eventualelor scurgeri.

Depozitarea deșeurilor periculoase în spațiul exterior se face într-un spațiu îngrădit pe trei laturi, acoperit, acces controlat, prevăzut cu cuve de retenție în vederea reținerii eventualelor scurgeri.

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

Prelucrări mecanice:

- Masina de gaurit cu coloana – 1 buc; Masina de frezat – 2 buc; Strung – 2 buc;
- Masina de rectificat – 1 buc; Masina de taiat cu fir – 1 buc;
- Cuptor taratamente termice, alimentat electric-1 buc; Utilaj Bio - Circle – 1 buc; aparat polizare masa - 1 buc;
- Masina rectificat cilindric- 1 buc; Fierastrau mecanic- 1 buc, Masina debitat -1 buc;
- Masina de gaurit -1 buc; Prese mecanice –5 buc.; Prese hidraulice – 12 buc.;
- Masina de filetat - 1 buc; Aparat de sudură – 10 buc.;Roboți sudură Mig Mag - 5 buc;



- Utilaje de inserare – 11 buc; Masini de slefuit cu banda (polizare neferoase) – 3 buc.
- Masini de slefuit cu banda (polizare feroase) - 2 buc.;
- Bancuri de polizare cu exhaustare– 6 buc.; Bancuri de polizare fara exhasutare -1 buc;
- Polizoare unghiulare (cu acumulator, flexuri, orbitale); Pistoale nituit si tubtara; Masini de gaurit;
- Instalație pentru evacuarea gazelor de sudură formată din tubulatură zincată, exhaustor și coș de dispersie a gazelor cu H = 25 m, D = 500 mm;
- Instalație de exhaustare și filtrare a prafului de metale feroase prevăzută cu sistem de filtrare ATEX și cos de de evacuare H = 15 m , D = 500 mm;
- Instalație de exhaustare și filtrare a prafului de metale neferoase prevăzută cu sistem de filtrare ATEX și cos de evacuare H = 15 m, D = 250 mm;
- Utilaje de tăiere cu laser– 4 buc.; utilaje de tăiere prin lovire– 2 buc.

Pregătirea suprafețelor și vopsire în câmp electrostatic:

- *Linia de vopsire in camp electrostatic nr.1, cu capacitate de 3217901 buc / an, care cuprinde:*
 - Conveior – linie transportoare cu o singură sină - 1 buc;
 - Panou electric si panou de comanda – 1 buc;
 - Tunel pentru pretratarea cu substanțe chimice, prin pulverizare, care cuprinde:
 - ✓ bazin pentru degresare, capacitate 8,5 mc- 1 buc;
 - ✓ bazin pentru clatire, capacitate 1,8 mc – 2 buc.;
 - ✓ bazin pentru deoxidare, capacitate 3,1 mc- 1 buc;
 - ✓ bazin pentru clatire, capacitate 1,8 mc și 1,2 mc – 2 buc.;
 - ✓ bazin pentru clatire cu apa demineralizata, capacitate 1,8 mc- 1 buc;
 - ✓ bazin pentru pasivare divizat in 3 compartimente:
 - tratare prin nanotehnologie; spalare cu apa demineralizata – capacitate 1,3 mc;
 - tratare cu E-clps, capacitate 0,8 mc.
 - ✓ bazin pentru clatire cu apa demineralizata, capacitate 1,5 mc;
 - ✓ două sisteme de exhaustare pentru vaporii de condens, prevăzute cu cosuri de evacuare H= 7 m, D= 400 mm (intrare tunel), H= 7,4 m, D= 400 mm (iesire tunel);
 - ✓ sistem de incalzire indirecta a degresantului, arzator cu schimb de caldura tip 873 T, model Riello RS 44/ 1 MZ, Qmax= 550 kw, combustibil gaz natural, prevazut cu sistem de exhaustare H= 14 m, D= 500 mm - 1 buc;
 - Cuptor uscare tip 811 T1, model RS 50, Qmax= 580 kw, combustibil gaz natural, prevazut cu sistem de exhaustare H= 9 m, D= 450 mm -1 buc;
 - Cabina aplicarea pulberii -1 buc; Centru de pulbere si panou comanda - 1 buc;
 - Roboti pentru acoperirea automata - 6 buc;
 - Pistoale manuale pentru acoperire – 2 buc; Gard de protectie; Monociclon - 1 buc;
 - Filtru separator Tama, filtrare aer din cabina de vopsire, debit 12000 mc/h - 1 buc;
 - Cuptor polimerizare tip 821 T1, model RS 70, Qmax= 814 kw, combustibil gaz natural, prevazut cu sistem de exhaustare H = 9m, D = 450 mm - 1 buc;
 - Banda transportatoare - 1 buc; STS sistem pentru stingerea focului -1 buc;
 - Cabina cu filtre pentru recuperarea pulberii de pe piese, pulberea fiind colectată într-un recipient cu V = 130 l, la baza cabinei;
- Aspirator NILFISK pentru pulberi - 1 buc; aspirator NILFISK T40 pentru lichide



- Linii mascare/ demascare - 5 buc, dotate cu masini de infiletat, pistoale cu aer;
- Masini pentru debitat banda mascare - 3 buc;
- **Linia de vopsire in camp electrostatic nr. 2 cu capacitate de 300000 buc/ an** , care cuprinde:
 - Structura transportoare aeriana – linie transportoare cu 2 sine suprapuse, sina superioară are conveior - 1 buc;
 - Panouri electrice – 3 buc; Panou de comanda – 1 buc;
 - Tunel pentru pretratarea cu substanțe chimice, prin pulverizare, care cuprinde:
 - ✓ bazin pentru degresare, capacitate 5 mc – 1 buc;
 - ✓ bazine pentru clătire, capacitate 2,5 mc – 2 buc.;
 - ✓ bazin pentru pasivare, capacitate 3,6 mc – 1 buc;
 - ✓ bazine pentru clătire cu apă demineralizată, capacitate 2,5 mc – 2 buc.;
 - ✓ un sistem de exhaustare pentru vapori de condens, la intrare, cu conductă de evacuare prin acoperis H= 8 m, D= 200 mm;
 - ✓ sistem de încălzire indirectă, cu gaz, a degresantului, arzator cu schimb de căldură tip Riello RS 40 FS 20, Qmax= 220 Kw, prevazut cu sistem de exhaustare H= 12 m, D= 250 mm;
 - Cuptor uscare tip Riello RS 34 MZ, Qmax = 390 Kw, combustibil gaz natural, prevazut cu exhaustare cos H= 6.25 m, D= 300 mm;
 - Cabina aplicarea pulberii cu sistem de aspirarea pulberii în pardoseala cabinei – 1 buc;
 - sisteme manuale de vopsire cu pulbere în câmp electrostatic, – 2 buc;
 - Pistoale manuale pentru acoperire– 2 buc; Gard de protective; Monociclon - 1 buc;
 - Filtru separator prevăzut cu exshaustare și cos cu H= 12 m, D= 800 mm – 1 buc;
 - Cuptor de polimerizare cu arzător tip Riello RS 34 MZ, Q max= 390 Kw, prevazut cu exshaustare și cos cu H= 6.25 m, D= 300 mm – 1 buc;
 - Sistem de exhaustare suplimentară a fumului din cuptorul de polimerizare cu hote de colectare la intrarea si iesirea cuptorului, cos H= 6.25 m, D= 400 mm – 1 buc;
 - Sisteme elevatoare pentru încărcarea si descarcarea barelor transportoare de pe conveiorul liniei, situate in părțile opuse ale instalației de vopsire;
 - Sistem de filtrare pentru apa demineralizată.
- **Stație distilare pentru purificare a apelor uzate din procesul de pretratare, tip Loft – Destimat LE 150 – 2 buc.**, care cuprinde:
 - ✓ evaporator prin vacuum Destimat 150 - 2 buc;
 - ✓ bazin pentru ape uzate din proces cu V = 10 mc - 1 buc;
 - ✓ bazin pentru clătire cu V = 7 mc– 1 buc.; bazin pentru clătire cu V = 5 mc - 1 buc;
 - ✓ bazin decantare cu V = 2 mc - 1buc; bazin pentru apă distilată, V = 10 mc - 1buc;
 - ✓ bazin separator ulei din apa distilata cu V = 0.3 mc - 2 buc;
 - ✓ bazin cu sare pentru dedurizare cu V = 0.5 mc -1 buc;
 - ✓ bazin pentru concentrat cu V = 5 mc - 1 buc ;
 - ✓ bazin pentru hidroxid de sodiu, conc. 10%, cu V = 200 l - 2 buc.;
 - ✓ bazin pentru acid sulfamic, conc.10%, cu V = 200 l – 2 buc.;
 - ✓ bazin pentru antispumant cu V = 60 l – 2 buc.;
 - ✓ bazin colectare de urgență cu V = 10 mc - 1 buc;
 - ✓ bazin pentru apă demineralizată cu V = 6 mc - 1 buc.



- **Statie demineralizare Aqua Ionic**, cuprinde :
 - ✓ panou de comanda - 2 buc; cartușe (filtre carbon) - 3 buc.; filtre cationic -3 buc.
 - ✓ filtre anionic - 3 buc.; filtru nisip 0.7 mc-1 buc.
 - ✓ bazin pentru soluție alcalina, hidroxid de sodiu conc. 30-35% ,V = 500 l - 1 buc;
 - ✓ bazin pentru solutie alcalină, hidroxid de sodiu conc. 30-35%, V =100 l- 1 buc.;
 - ✓ bazin pentru solutie acida, acid clorhidric conc. 30-33%, V =500 l -1 buc;
- **Stație compresoare**: - instalație pentru obtinerea aerului comprimat formată din 3 buc. compresoare, aparat uscare aer, filtre și tubulatura;
- **Baie închisă** cu V= 600 l, prevăzută cu vana de retenție a eventualelor deversări și cu conducte de exhaustare a vaporilor având D = 150 mm; Echipament ultrasonic de curatare FastrupT5 50 - 1 buc;
- **Masina pentru tipărire serigrafica GPE/250x700 tip AP07** – 1 buc.;
- **Masina pentru tiparare serigrafica GPE/2 tip AP05** – 2 buc.;
- **Cuptor pentru polimerizare UV. Eco UR 1100** - 1 buc ;
- **Masina de filetat** - 1 buc;
- **Instalatie aspirare bavuri de aluminiu** – 1 buc;
- **Masină de etansare / garniturare (gasketing) Sonderhoff DM - 403**– 1 buc;
- **Linii (mese de lucru) pentru retus**: pistoale nituire, pistoale cu aer, devaburator.

Logistică:

- **Masini de infoliat – paletizat semi-automate** – 2 buc.

Asamblare, Injectii mase plastice :

- **Linia de asamblare A**, cuprinde:
 - linie sudura: roboti-2 buc, robot descarcare-1 buc, conveior-1 buc;
 - linie asamblare: statie etichetare- 1 buc, statie presare- 3 buc, statie aplicare adeziv- 2 buc, pompe aplicare adeziv/vaselina-2 buc; pompa hidraulica- 1 buc.
- **Linie asamblare B**, cuprinde:
 - Linie sudura : roboti - 2 buc, robot descarcare - 1 buc, conveior - 1 buc;
 - Statie sudura (2 axe) prevazuta cu robort, aparat de sudura și dozator (alimentator) - 1 buc;
 - Linie asamblare: statie etichetare -1 buc, statie presare - 3 buc, statie aplicare adeziv -2 buc; pompe aplicare adeziv/vaselina - 2 buc.;
 - Statie presare -1 buc, menghina -1 buc; Lift/depozit vertical (Modula) - 1 buc.
 - Linie testare etansietati: utilaj testare - 1 buc, statie etichetare - 1 buc.
- **Linia asamblare C**, cuprinde:
 - Statie etichetare - 1 buc, statii presare -3 buc, statii aplicare adeziv - 2 buc.;
 - Lift/depozit vertical (Modula) -1 buc.;
 - Linie testare etansietati: utilaj testare -1 buc, statie asamblare -1 buc, statie etichetare finala -1 buc.;
- **Linie asamblare**, cuprinde: surubelnite pneumatice- 7 buc, pistol tubtara-1 buc, pistol nituit 1 buc, robot verificare in 6 axe -1 buc
- **Linie asamblare** : manipulator de sudura – 1 buc, robot de verificare-1 buc; masa rotativa automata- 1 buc; fixturi semiautomate-6 buc;
- **Linii asamblare** (mese de lucru) – 4 buc, cuprind: pistoale nituit pneumatice, pistoale tubtara, surubelnite pneumatica, masini filetat, pistol de nituit cu tija.
- Masina de taiat cu jet de apa (waterjet)- 1 buc; Masina de taiat plastic (plotter) - 1 buc;



- Aparat sudura in puncte, prevazut cu macara de sustinere - 1 buc;
- Masina pentru sortat suporti placi electronice -1 buc.;
- **Instalatie de injectat mase plastice**, cuprinde: masină de injectat semiautomata, 275 t forta dotata cu: robot - 1 buc; bandă transportoare – 1 buc.;
- **Instalatie de injectat mase plastice** cuprinde: mașină de injectat semiautomată, 700 t forta, dotata cu: robot - 1 buc; bandă transportoare – 1 buc.;
- **Instaltie de injectat mase plastice** cuprinde: masina de injectat semiautomata, 1050 t forta dotata cu robot - 1 buc; bandă transportoare – 1 buc.;
- **Vas depozitare granule** - 3 buc; **Uscător electric pentru uscare granule in circuit inchis** - 2 buc (capacitate 230 kg, respectiv 190kg); **Sistem de alimentare automat cu granule uscate** – 1 buc; **Unitate control lumina Color box** – 1 buc; **Masina de control bumponi** – 1 buc.
- **Masina de macinat material plastic Moretto** – 1 buc; Fierastrau vertical cu banda Opus – 1 buc;
- **Dotari cu instalatii de racire:**
 - ✓ Aparate de aer conditionat - 15 buc; tip lichid de racire R 410 a; cantitatea totala de agent de racire / instalatii este de 15 kg;
 - ✓ Agregate de racire indispensabile pentru functionarea masinilor - 12 buc;
 - ✓ Agregat de racire necesar pentru racirea dulapurilor electrice- 11 buc;

Nr. crt	Tip agent racire	Numar instalatii (buc.)	Cantitate totala / instalatii (kg)
1	R 410 a	2	36,0
2	R 134 a	17	42,785
3	R 407 c	3	39,3
4	R 507	1	1,8

Activitățile de instalare, service de mentenanță pentru aparatele de aer conditionat și agregatele de răcire se realizează cu firme specializate, pe bază de contract.

Alte dotări:

- pod rulant de 10 tf – 3 buc.;
- electrostivuitoare cu sarcina 5 t -1 buc.; 3,5 t – 1 buc.; 1,8 t – 1 buc.; 1,6 t – 1 buc.;
- transpalet electric cu sarcina 1,4 t – 1 buc.; 1,2 t -1 buc.;
- transpalet manual cu sarcina 1 t – 30 buc.

Operațiile de reparare și de mentenanță preventivă pentru utilajele de ridicat se realizează cu firmă autorizată pe bază de contract.

- ventilconvectoare pentru incalzire – 39 buc; mașini de spalat pardoseala - 3 buc;
- pistoale cu aer; chei (dinamometrice, pentru tevi, cu clichet);
- nacelă - 2 buc.; mașini de tuns iarba - 2 buc ;

Alimentarea cu benzină a mașinilor de tuns iarba se face din stații de distribuție carburanți.

- Unitatea are în dotare următoarele mijloace de transport auto:

- autoturisme – 3 buc.;

Intretinerea mijloacelor auto din dotare se realizeaza in baza contractului nr. 928/ din 25.07.2014, incheiat cu SC Auto Bara&CO SRL Oradea.



Alimentarea cu motorină a autoturismelor din dotare se face de la stații de distribuție carburanți.

Transportul mărfurilor se realizează cu mijloace auto ale unor firme de transport sau ale colaboratorilor (furnizori, beneficiari).

Dotări exterioare:

○ **Spațiu îngrădit destinat rezervoarelor SIAD de azot și argon:**

- ✓ Instalație de gaz lichefiat formată din: recipient criogenic de stocare azot lichefiat VRV 10000 l/37; recipient criogenic de stocare argon lichefiat VRV 6000 l/18; evaporator atmosferic tip SG35HF pentru azot lichefiat – 2 buc.; evaporator atmosferic tip SG25HF pentru argon lichefiat – 2 buc.; conducte DN28 cu toate armaturile necesare.

○ **Separatoare hidrocarburi** - 2 buc ; 1 buc cu V= 10 000 l, debit 50l/s, 1 buc V= 7 500 l, debit 40 l/s;

○ **Spațiu îngrădit destinat depozitarii temporare a deșeurilor:**

- ✓ Boxe îngrădite pe 3 laturi - 6 buc.

2. Materiile prime, auxiliare, combustibili și ambalajele folosite – mod de ambalare, de depozitare, cantități :

Nr crt	Material	Cantitate maxima estimata	UM	Obs
Materii prime				
1	Aluminiu	70 000	kg/luna	Role, placi
2	Tabla din otel	300 000	kg/luna	
3	Inox	1000	kg /luna	
4	Materiale plastice	17 000	kg / luna	Lexan, garfilm
5	Granule PA, PP	15 000	kg / luna	
Materiale Auxiliare				
1	Elemente de fixare(suruburi, piulite, balamale, garnituri etc)	1 180 000	buc/luna	
2	Sarma sudura (otel, aluminiu, inox, cupru)	500	kg / luna	
3	Almandin granat - nisip taierea cu jet de apa	400	kg/ luna	
4	Ulei	2	to/luna	
5	Vopsea	50	kg /luna	
6	Adezivi	300	kg /luna	
7	Cerneluri	5	kg /luna	
8	Degresanti	1500	l/ luna	
9	Substante chimice (hidroxid de sodiu 3035%, acid clorhidric 30-33%, Acid sulfamic 99%)	13 500	l/ an	
10	Pasivant	1500	l/ luna	
11	Shpray (intretinere -mentenanta)	30	buc/luna	
12	Vopsea pulbere	13 000	kg / luna	
13	Materiale mascare (benzi, protectii solicoane)	200 000	buc/ an	



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

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

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259/444.590; Fax. 0259/406.588

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



14	Butelii Gaz: Heliu, Azot, Dioxid de Carbon, Stargon, Helistar, Argon, Oxigen,	200	mc/ luna	
15	Baterii Gaz: Azot, Oxigen, Stargon,	600	mc/ luna	butelii
16	Tanc gaz: Azot, Argon	32 000	mc/ luna	rezervor metal, V=6000l
17	Apa distilata	700	l/an	pentru stivuitoare
18	Ambalaje- materiale hartie carton (cutii, separatoare)	150 000	buc/luna	
19	Ambalaje- pungi plastic	5 000	buc/luna	
20	Ambalaje-polistiren	65 000	buc/luna	
21	Ambalaje-paleti lemn	32 000	buc/luna	
22	Ambalaje-paleti metalici	100	buc/ an	Manipulare intern
23	Motorina (de la statii de distributie carburanti)	5500	l/an	din stații de distribuție
24	Benzina (de la statii de distributie carburanti)	60	l/an	din stații de distribuție
25	Gaz natural	38000	mc/lună	rețea de gaz
26	Materiale absorbante hidrocarburi/kit	200	kg / an	stoc pe amplasament
27	Material absorbant substante chimice	40	kg / an	

3. Utilitati - apa, canalizare, energie (surse, cantitati, volume) :

- **Alimentarea cu apă în scop potabil** se asigură îmbuteliat, în baza contractului încheiat cu S.C. „La Fântâna” S.R.L.; consum mediu apă potabilă – 7000 l / lună;
- **Alimentarea cu apă în scop menajer și în scop tehnologic** se asigură din sursă subterană compusă din 3 foraje amplasate în incinta societății:
 - F1, H = 130 m, D_n= 216 mm;
 - F2, H = 50 m, D_n= 140 mm;
 - F3, H = 80 m, D_n= 160 mm - în prezent sigilat conform Notificării nr. 63 din 22.08.2016 emisă de ABA Crișuri;
- Instalația de captare cuprinzând 3 buc. electropompe submersibile tip Grundfos, rezervor de apă suprateran pentru incendiu cu V = 80 mc, instalație de aducțiune din conducte PEHD cu D_n=1 țol, L = 6 m și rețea de distribuție din conducte HDPE cu D_n = 40 mm, L = 400 m; necesar maxim zilnic de apă în scop igienico – sanitar – 24,66 mc; necesar maxim zilnic de apă în scop tehnologic – 0,020 mc;
- **Alimentarea cu apă pentru stingerea incendiilor** se realizeaza din puturi, intr-un rezervor subteran cu V= 80 mc, intangibil;
- **Evacuarea apelor menajere uzate** se face în rețeaua de canalizare menajeră a Parcului Industrial Borș, în baza contractului încheiat cu Apă Canal Nord Vest SA; volum maxim de ape menajere uzate evacuate – 24,66 mc / zi;
- **Nu se evacuează ape tehnologice** deoarece apele tehnologice uzate sunt tratate în instalația tip LOFT, prin operațiunile de neutralizare, filtrare și distilare și sunt reintroduse în procesul tehnologic;



- **Evacuarea apelor pluviale** rezultate de pe amplasament, preepurate prin 2 buc. separatoare de hidrocarburi, unul cu $V = 10\ 000\ l$, debit $50\ l/s$, respectiv $V = 7\ 500\ l$, debit $40\ l/s$, se face în canal ANIF CS 31, în baza Contractului nr. 12/02/020 pentru evacuări de ape pluviale de la beneficiari încheiat cu Agenția Națională de Îmbunătățiri Funciare, Filiala Bihor;
- **Energia termică** necesară pentru încălzirea spațiilor și prepararea apei calde menajere se asigură cu apă geotermală și cu gaz natural de la rețea;
 - ✓ Incalzirea spatiilor se asigura prin intermediul a doua cazane tip Riello RS 100, $Q_{max} = 1163\ KW$ fiecare, prevazute cu câte un coș de dispersie a gazelor de ardere având $H = 7\ m$, $D = 300\ mm$
 - ✓ Obținerea apei calde menajere se realizează cu două cazane tip Viessmann Vitodens 300, $Q_{max} = 66\ kw$ fiecare, prevazute cu câte un coș de dispersie a gazelor de ardere având $H = 4\ m$, $D = 150\ mm$, în sezonul cald; iar în sezonul rece cu ajutorul sistemului de încălzire pe bază de apă caldă alimentat cu apa geotermală, prin intermediul unui schimbator de caldura Danfos, prevăzut cu bazin de stocare. Furnizarea apei geotermale se asigură de către firma Transgex S.A.
- **Energia electrică** este asigurată de la rețeaua de distribuție din zonă, consum mediu de energie electrică – $456,3\ MWh / lună$.

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

Societatea desfășoară următoarele activități:

- **Logistica:** Receptie; **Ambalare/Etichetare** - în urma anumitor faze ale procesului.
- **Mecanica:** Taierea cu laser; Stantare/ Gaurire/ Pregaurire; Stantare; Indoire; Inserare; Sudura manuală; Sudura cu robot; Polizare;
- **Asamblare:** Taiere cu jet de apă; Taiere cu ajutorul lamei (Plotter); Asamblare manuală -Nituri/ Tubtara /Surbare/Operatii manuale ; Injectii mase plastice;
- **Vopsire:** Mascare; Degresare ; Vopsire; Demascare; imprimare prin serigrafie ; Tubtara/Nituire; Etansare/ Garniturare; Debavurat/Retusare.

Fazele succesive ale procesului tehnologic :

Receptie ; Taierea cu laser; Stantare/ Gaurire/ Pregaurire; Taiere cu jet de apă ; Taiere cu ajutorul lamei; Stantare; Filetare; Indoire; Inserare; Sudura manuală; Sudura cu robot; Polizare; Mascare; Degresare; Vopsire (în câmp electrostatic); Demascare; Serigrafie; Tubtara/Nituire; Etansare/ Garniturare; Debavurat/Retusare; Asamblare manuală -Nituri/ Tubtara /Surbare/Operatii manuale; Ambalare/Etichetare; Injectii mase plastice.

Descrierea fluxului tehnologic

Receptia este punctul de încărcare/descărcare marfă (materii prime, auxiliare, produse returnate de la furnizor, produse finite).

Materiile prime și auxiliare recepționate sunt distribuite în depozitele sau magazinele adecvate în funcție de tipul și zona alocată pe amplasament.

Materia primă este achiziționată atât din România, cât și din afara țării. Substanțele periculoase și amestecurile chimice periculoase, sunt achiziționate din țară și state membre UE.

Produsele finite ambalate sunt furnizate în mare parte pe piața externă, la cele livrate pe piața internă se folosesc atât ambalajele returnabile, cât și finite.



Operatiunile de lacatuserie-mecanica cu rol de intretinere si confectionare dispozitive si alte repere din otel, aluminiu, plastic. Activitatea consta in debitarea, taierea, pieselor/ materialelor la fierastrau- masina de taiere cu fir, strungire, frezare, rectificare si calire. La racirea si ungerea pieselor/ materialelor se foloseste apa cu emulsie. Curatarea produselor cu urme de hidrocarburi se realizeaza cu ajutorul statiei de degresare cu solutii biodegradabile, proces in urma caruia nu rezulta deseuri.

Operatiunile cu CNC cuprind urmatoarele actiuni

- ✓ Debitarea cu laser face referire la debitarea placilor de aluminiu si otel, proces in care se utilizeaza si gaze industriale precum azot, oxigen din rezervoare si baterii .
- ✓ Debitare cu jetul de apa face referire la debitarea lexanului cu ajutorul jetului de apa , taierea otelului, cuprului se realizeaza cu ajutorul almandinului granat(nisip) si a apei.
- ✓ Debitarea cu Plotter face referire la taierea cu ajutorul unei lame a materialelor plastice (garfilmului).

O parte din piese sunt supuse operatie de Stantare/ Gaurire/ Pregaurire (Punching) care prelucreaza materialul prin stantare /taiere/ gaurire/ filetare, utilizând, in proces, diferite tipuri de ulei, in functie de tipul materialului.

Ulterior o parte din materialele trecute de operatiunile CNC sunt supuse procesului de indoire cu ajutorul masinilor de indoit (Trumpf).

Operatiunea de **indoire, decupare** se realizeaza si cu ajutorul preselor.

Piese trec la operatiunea de sudura manuala / sudura cu roboti.

Sudura manuala se realizeaza in urmatoarele moduri: MIG-MAG, TIG-WIG(cu ajutorul baghetelor de sudura aluminiu/ cupru), in puncte, prin descarcare electrica, iar cea cu ajutorul robotilor de sudura doar MAG. Boxele de sudura sunt prevazute cu o instalatie pentru evacuarea gazelor de sudura, sistem de exshaustare, format din tubulatura zincata si cos de dispersie a gazelor cu H= 25 m, D= 500 mm .

Ulterior produsele trec la **operatiunea de polizare**, care se realizeaza cu ajutorul utilajelor de slefuit si aparatelor de polizare in doua boxe individuale: o boxa pentru polizare piese metalice feroase (otel), prevazuta cu instalatie de exshaustare si sistem de filtrare ATEX, cos de evacuare avand H= 15 m si D= 250 mm; o boxa pentru polizare piese metalice neferoase (aluminiu), prevazută cu instalatie de exshaustare si sistem de filtrare ATEX, cos de evacuare avand H= 15 m, si D= 500 mm.

Piese se supun procesului de **inserare**.

Vopsirea in camp electrostatic, consta in acoperirea cu vopsea pulberi a pieselor metalice de neferoase (aluminiu) si feroase (otel), provenite din procese tehnologice de prelucrare a otelului si aluminiului desfasurate pe amplasament sau a pieselor provenite de la anumiti clienti. Piese sunt incarcate manual pe bratele conveiorului.

Procesul de vopsire se realizeza in sistem inchis intr-o linie de vopsire unde au loc 4 faze importante si anume Pretratatare- Uscare- Acoperire- Polimerizare.

Pretratatarea se desfasoara in circuit inchis și reprezinta pregatirea suprafetelor pieselor pentru vopsire, sau o parte din piesele pretratate reprezinta produsul finit al acestui proces. Prin tratatarea chimica se intelege proces realizat in mod automat prin spreiere intr- o structura tip tunel in care piesele sunt trecute pe rand. In functie de tipul materialului de confectionare a pieselor se alege tipul de tratament.

Tunelul de pretratatare este proiectat cu 9 bazine pentru preparate chimice, fiecare dintre ele fiind prevazut cu valva de scurgere conectata la circuitul de purificare al apei, cu



senzori de nivel de min si max. Tunelul este prevazut cu doua usi de vizitare pentru efectuarea lucrarilor de mentenanta. Ca tratament are loc degresarea, clatirea, deoxidarea, clatirea cu apa demineralizata, pasivarea (Nanotehnologie, apa demineralizata, E- clps). Bazinele de degresare, prima clatire cu apa demineralizata, pasivarea cu nanotehnologie si E-cpls sunt prevazute cu statii de filtrare in vederea imbunatatirii calitatii bailor si stoparii trimerii in statia de purificare Loft –Destimat 150 a depunerilor solide din procesul de pretratare

Tunelul este prevazut cu doua sisteme de exhaustare pentru vaporii de condens H= 7 m, D= 400 mm (intrare tunel), H= 7,4 m, D= 400 mm (iesire tunel); sistem de incalzire indirecta a degresantului pe gaz natural, arzator cu schimb de caldura Riello RS 44, Qmax= 550 Kw, prevazut cu sistem de exhaustare H= 14 m, D= 500 mm; instalatie de purificare a apei prin distilare LOFT-Destimat 150; instalatie de demineralizare a apei Aqua Ionic.

Din procesul tehnologic nu rezulta ape tehnologice datorita Statiei de purificare LOFT Destimat 150 care este o instalatie destinata purificarii apelor uzate din procesul de pretratare in mod semiautomat.

Uscarea se realizeaza intr-un cuptor cu incalzire indirecta, la temperaturi intre 90° si 150° C , cuptor uscare tip 811 T1, model RS 50, Qmax= 580 kw, combustibil gaz natural, prevazut cu sistem de exhaustare H= 9m, D= 450 mm .

Acoperirea este procesul in care are loc vopsirea, aplicarea pulberilor cu ajutorul sarcinilor opuse. Este o instalatie compusa din centru de bulbere si panoul de comanda, cabina pentru aplicarea pulberii cu 2 posturi pentru acoperire manuala, roboti pentru acoperire automata, monociclon, filtru separator, sistem pentru stingere focului.

Polimerizarea este procesul in care cu ajutorul temperaturii ridicate se produce transformarea chimica a pulberilor intr-un film rigid pe suprafata pieselor . Acest proces se realizeaza intr-un cuptor cu incalzire indirecta si circulare fortata, cuptor polimerizare tip 821 T1, model RS 70, Qmax= 814 kw, combustibil gaz natural, prevazut cu sistem de exhaustare H=9m, D= 450 mm.

Intermediar fazei de vopsire poate interveni faza de **maskare**, care se realizeaza fie la mesele de lucru, fie direct pe conveior si consta in acoperirea zonelor care se doresc nevopsite cu folie protectoare sau anumite protectii din materiale plastice.

Cabina de filtre pentru recuperarea pulberilor de pe piese, are rolul de a colecta, cu ajutorul a doua filtre fine, pulberea de pe piesele pentru mascare sau piesele acoperite incorect cu pulbere, prin suflare manuala cu pistol cu aer comprimat. Pulberea recuperata este un subprodus.

Decaparea, proces fizico - chimic de curățare realizat in doua moduri:

- ✓ Decaparea cârligelor și brațelor de agățare, rezultate din procesul de vopsire in câmp electrostatic intr-o baie inchisa, controlata, cu barbotare, avand V= 600 l, la T = 60°C, cu ajutorul unei rezistente electrice cu termostat, într-o solutie alcalină Ph <12 , prevăzută cu vană de retenție a eventualelor deversări și cu sistem de exhaustare a vaporilor, D = 150 mm.
- ✓ Decaparea elementelor de mascare se realizeaza intr-un bazin cu V= 50 l, prin ultrasunete dotat cu sistem de incalzire cu rezistenta electrica.

Activitatea de retus, consta in retusarea cu vopsea pe baza de solvent organic a unor piese rezultate in procesul de vopsire in camp electrostatic.



Tiparire - piesele confecționate prin diferite procese (piese zincate, piese metalice vopsite) pe care se dorește tipărirea diferitelor forme geometrice prin serigrafie se introduc la mașinile de tipărire prin serigrafie care folosesc cerneluri cu polimerizare prin expunere UV în cuptorul UV exo prevăzut cu conveyer și sistem de exhaustare; O parte a pieselor se supun procesului de serigrafie.

Demascarea - consta în îndepărtarea elementelor de mascare a pieselor vopsite.

Procesul de etansare / garniturare (gasket) consta în injectarea unei garnituri, pe diferite produse, cu ajutorul utilajelor.

Asamblarea - piesele metalice provenite din procese anterioare și furnizori externi se supun proceselor de asamblare a componentelor pentru a forma un produs finit, cu ajutorul liniilor de asamblare. Asamblarea are loc prin presare, insurubare, nituire, taiere. Componentele metalice se supun anumitor faze de asamblare în funcție de produs finit obținut pentru client.

Acțiuni întreprinse la liniile de asamblare:

Sudarea componentelor cu ajutorul roboților de sudură, urmat de procesul de etichetare a componentelor, presarea și insurubarea subcomponentelor, înfiletarea și **aplicarea adezivilor** cu ajutorul stației, aplicarea Terosonului în vederea etansării asamblului, presarea subcomponentelor, verificarea componentelor presate, aplicarea adezivilor pe ansamblu, depozitarea în raftul gravitațional, urmând curățarea și testarea prin vacuum al produselor, reetichetarea și împachetarea finală.

- Având în vedere capacitatea bazinelor de tratare = 21 mc, activitatea de tratare a suprafețelor nu intră sub incidența Legii nr. 278 / 2013 privind emisiile industriale, modificată și completată de OUG nr. 101 / 2017, Anexa 1, pct. 2.6 Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc;
- Conform bilanțului de solvenți organici cu conținut de COV întocmit pentru 12 luni, consumul de COV pentru activitatea de curățare a suprafețelor este de 1,843 t / an < 2 t / an, valoarea prag conform Legii nr. 278 / 2013, modif. și completată de OUG nr. 101 / 2017, Anexa 7, partea 2, pct. 5 – Alte tipuri de curățare a suprafețelor.

Activitatea nu intră sub incidența Legii nr. 278 / 2013 privind emisiile industriale, modificată și completată de OUG nr. 101 / 2017.

- Conform bilanțului de solvenți organici cu conținut de COV întocmit pentru ultimele 12 luni, consumul de COV pentru activitatea: Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, etc. este de 0,284 t / an < 5 t / an, valoarea prag conform Legii nr. 278 / 2013, modificată și completată de OUG nr. 101 / 2017, Anexa 7, partea 2, pct. 8 – Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, etc.

Activitatea nu intră sub incidența Legii nr. 278 / 2013 privind emisiile industriale modificată și completată de OUG nr. 101 / 2017.

- Conform bilanțului de solvenți organici cu conținut de COV întocmit pentru ultimele 12 luni, consumul de COV pentru activitatea: Acoperirea cu adezivi este de 0,021 t / an < 5 t / an, valoarea prag conform Legii nr. 278 / 2013, modificată și completată de OUG nr. 101 / 2017, Anexa 7, partea 2, pct. 16 – Acoperirea cu adeziv.



Activitatea nu intră sub incidența Legii nr. 278 / 2013 privind emisiile industriale modificată și completată de OUG nr. 101 / 2017.

Injecție mase plastice:

- aspirarea granulelor de plastic de tip PP și PA în uscător; amestecarea lor cu colorant, după caz;
- uscarea granulelor de plastic în două uscătoare electrice;
- aspirarea granulelor uscate în mașinile de injecție semi – automate;
- injectarea materialului în matrițe; încălzirea / răcirea matriței;
- preluarea produsului finit (diverse subansamble / accesorii auto) manual sau cu ajutorul robotului;
- răcirea, îndepărtarea ambusului, punctul de injecție, cu un clește sau cutter special;
- inspecția vizuală a produsului finit; ambalare;
- produsele neconforme se taie cu fierăstrăul, se macină și se reintroduc în procesul de injecție.

Deionizarea / Demineralizarea apei:

- instalație pentru demineralizarea apei formată din două stații A și B, identice, care asigură continuitatea fluxului; fiecare stație este compusă din trei coloane de schimbători de ioni: Carbon – Cationică - Anionică; fiecare coloană este din material compozit cu înveliș inelar din PE și are volum de 310 l; pentru demineralizare apa este trecută prin cele trei coloane, capacitatea fiecărei stații este de 3000 l / h;
- instalația de demineralizare a apei este legată cu stația de tratare / epurare tip LOFT a apelor uzate tehnologice pentru regenerarea stațiilor A și B;
- regenerarea unei stații se face periodic și este de două tipuri:
 - regenerarea scurtă pentru care nu se folosesc substanțe chimice;
 - regenerare completă pentru care se folosesc NaOH soluție min. 30-35 %, din rezervor de 500 l, respectiv HCl, soluție min. 30-33 %, din rezervor de 500 l; din aceleași rezervoare se folosesc soluțiile respective pentru reglarea pH - lui în cadrul procesului de tratare / epurare a apelor tehnologice uzate.

Tratarea / Epurarea apelor tehnologice uzate;

- tratarea apelor tehnologice uzate în două instalații automatizate tip LOFT, în scopul recirculării apei în procesul tehnologic, constând în următoarele operațiuni: neutralizare, filtrare, evaporare și condensare, rezultând apă distilată care se refolosește în procesul tehnologic;
- deseul rezultat în urma distilării este colectat în bazinul de concentrat, ulterior este preluat în containere IBC și predat operatorilor autorizați în vederea eliminării

5. Produsele și subprodusele obținute – cantități, destinație:

Nr. crt	Denumire produse	Cantitate max. estimata buc/an
1	Produse stantate	467 000
2	Produse indoite	28 000
3	Produse taiate (laser, plotter)	3 500
4	Produse polizate	300
5	Produse inserate	328 000



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

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

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259/444.590; Fax. 0259/406.588

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



6	Produse demascate	160 500
7	Produse vopsite (in camp electrostatic)	386 500
8	Produse spalate	96 100
9	Produse etansare / garniturare (gasketing)	250 300
10	Produse serigrafiate	15 700
11	Produse asamblate	2 781 200
12	Produse injectii mase plastice	189 500

Subprodus: vopsea pulbere rezultată din procesul de vopsire în câmp electrostatic – 20 t / an – se comercializează la agenți economici în vederea reutilizării ca și vopsea.

6.Datele referitoare la centrala termică proprie – dotare, combustibili utilizați (compoziție, cantități), producție:

Instalații pentru încălzirea spațiilor și prepararea apei calde:

- Cazan Riello RS 100, model RTQ 766 3S, $Q_{max} = 1163$ kw, pentru încălzire spații, combustibil gaz natural, prevăzut cu coș pentru dispersia gazelor de ardere, $H = 7$ m, $D = 300$ mm - 2 buc.;
- Cazan tip Viessmann Vitodens 300, $Q_{max} = 66$ kw, combustibil gaz natural, pentru apă caldă menajeră, prevăzut cu coș pentru dispersia gazelor de ardere cu $H = 4$ m, $D = 150$ mm – 2 buc.;
- Sistem incalzire/ apa calda sezon rece alimentat cu apa geotermala – schimbator de caldura Danfos la sistemul incalzire; schimbator caldura in vederea obtinerii apei calde prevăzut cu bazin de stocare.

Cazanele pentru încălzire spații se folosesc ca rezervă, în cazul în care încălzirea cu apă geotermală nu face față.

Instalații de încălzire utilizate în procesul tehnologic:

- Cuptor uscare tip 811 T1, model RS 50, $Q_{max} = 580$ kw, combustibil gaz natural, prevăzut cu coș pentru dispersia gazelor de ardere cu $H = 9$ m, $D = 450$ mm;
 - Cuptor polimerizare tip 821 T1, model RS 70, $Q_{max} = 814$ kw, combustibil gaz natural, prevăzut cu coș pentru dispersia gazelor de ardere cu $H = 9$ m, $D = 450$ mm;
 - Sistem de încălzire indirectă a degresantului, arzator cu schimb de caldura tip 873 T, model Riello RS 44/ 1 MZ, $Q_{max} = 550$ kw, combustibil gaz natural, prevăzut cu coș pentru dispersia gazelor de ardere cu $H = 14$ m, $D = 500$ mm;
- 17
- Sistem de încălzire indirectă a degresantului, arzator cu schimb de căldură tip Riello RS 40 FS 20, $Q_{max} = 220$ Kw, combustibil gaz natural, prevăzut cu coș pentru dispersia gazelor de ardere cu $H = 12$ m, $D = 250$ mm;
 - Cuptor uscare tip Riello RS 34 MZ, $Q_{max} = 390$ Kw, combustibil gaz natural, prevăzut cu coș pentru dispersia gazelor de ardere cu $H = 6.25$ m, $D = 300$ mm;
 - Cuptor de polimerizare cu arzător tip Riello RS 34 MZ, $Q_{max} = 390$ Kw, combustibil gaz natural, prevăzut cu coș pentru dispersia gazelor de ardere cu $H = 6.25$ m, $D = 300$ mm.



7. Alte date specifice activității: (cod-uri CAEN care se desfășoară pe amplasament, dar nu intră pe procedura de autorizare): -

8. Programul de funcționare: **administrativ:** 8 ore/zi; 5 zile/săpt., 260 zile / an;
producție: 24 ore/zi; 5 zile/săpt., 260 zile / an.

Personal angajat: 450 angajați.

II. Instalațiile, măsurile și condițiile de protecție a mediului.

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

- instalație pentru evacuarea gazelor de sudură din hala de producție nr. 2 formată din tubulatură zincată, exhaustoare, coș de dispersie a gazelor cu $H = 25$ m, $D = 500$ mm;
- instalație de exhaustare și filtrare a prafului de aluminiu prevăzută cu sistem de filtrare ATEX și coș de de evacuare având $H = 15$ m și $D = 500$ mm;
- instalație de exhaustare și filtrare a prafului de oțel prevăzută cu sistem de filtrare ATEX și coș de de evacuare având $H = 15$ m și $D = 250$ mm;
- două sisteme de exhaustare pentru vaporii de la tunelul pentru tratare, cu conductă de evacuare prin acoperiș, la intrare având $H = 7$ m, $D = 400$ mm și la ieșire având $H = 7,4$ m, $D = 400$ mm;
- instalație de filtrare a aerului din cabina automată de vopsire formată din ventilatorul pentru absorbția aerului cu debit de 12000 mc / h, monoclon și filtru separator Tama pentru reținerea pulberii de vopsea în suspensie, cu recuperarea pulberii de vopsea și reintroducerea ei în tancul de vopsea;
- sistem de exhaustare pentru vapori de condens, la intrare, cu conductă de evacuare prin acoperiș $H = 8$ m, $D = 200$ mm;
- sistem de exhaustare a gazelor de ardere rezultate de la arzător cu gaz natural, tunel tratare, cu conductă de evacuare prin acoperiș, $H = 14$ m și $D = 500$ mm;
- filtru separator pulbere, prevăzută cu exhaustare cos $H = 12$ m, $D = 800$ mm;
- 2 buc. coșuri de fum cu $H = 9$ m și $D = 450$ mm pentru dispersia gazelor de ardere de la cuptorul tunel pentru uscare și polimerizare care utilizează gaz natural;
- sistem de exhaustare suplimentară a fumului din cuptorul de polimerizare cu hote de colectare la intrarea și ieșirea cuptorului, coș $H = 6.25$ m, $D = 400$ mm;
- coș de dispersie a gazelor de ardere de la arzător cu schimb de caldura având $H = 12$ m și $D = 250$ mm.
- 2 buc. coșuri de dispersie a gazelor de ardere rezultate de la cuptor uscare și polimerizare cu conducta de evacuare $H = 6,25$ m $D = 300$ mm;
- 2 buc. coșuri de dispersie a gazelor de ardere de la cazanele tip Vitodens 300 cu gaz natural având $H = 4$ m , $D = 150$ mm;
- 2 buc. coșuri de dispersie a gazelor de ardere de la cazanele tip Riello RS 100 cu gaz natural având $H = 7$ m , $D = 300$ mm;
- 2 buc. instalații pentru tratarea apelor tehnologice uzate tip LOFT (neutralizare, filtrare, evaporare și condensare) rezultând apă distilată care se recirculă în procesul tehnologic;



- vane de retenție pentru dulapurile cu rafturi pentru depozitarea substanțelor chimice periculoase;
- vană de retenție a eventualelor deversări și exhaustare decapare cu tubulatură având $D = 150$ mm, pentru exhaustarea vaporilor de la baia de decapare a cârligelor și brațelor de agățare a pieselor în procesul de vopsire în câmp electrostatic;
- anexa la hala 3 în care se afla atât stația de distilare cât și cea de demineralizare este prevăzută cu un bazin betonat cu $V = 420$ l în vederea reținerii eventualelor scurgeri;
- *apele menajere uzate* se evacuează în rețeaua de canalizare menajeră a Parcului Industrial Borș, în baza contractului încheiat cu Apă Canal Nord Vest SA;
- apele pluviale de pe amplasament se evacuează în canal ANIF, după pre-epurarea lor prin 2 buc. separatoare de produse petroliere.

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

- Activitatea de producție se desfășoară în spații închise, cu pardoseala din beton; societatea dispune de platforma betonată în zonele de depozitare și acces auto.
- Deșeurile se colectează separat, în spații special amenajate, delimitate și marcate cu codul deșeurii, asigurate pentru prevenirea scurgerilor accidentale;
- Substanțele și preparatele chimice periculoase sunt depozitate în depozite special amenajate în acest scop, dotate cu cuve de retenție și cu materiale absorbante specifice.
- Se va asigura întreținerea și exploatarea instalațiilor de exhaustare și reținere a pulberilor și a instalațiilor de pre-epurare a apelor uzate în așa fel încât să funcționeze la parametrii proiectați;
- Toate locurile de muncă sunt dotate cu mijloace specifice de stingere a incendiilor;
- Este întocmit Planul de urgență în caz de poluări accidentale; unitatea va lua măsuri permanente în vederea asigurării instruirii personalului implicat și asigurării materialelor de intervenție;
- Se vor respecta prevederile din actele de reglementare / rapoartele de inspecție, emise / întocmite de alte instituții;
- **Titularul este obligat să ia toate măsurile necesare pentru desfășurarea activității fără producere de disconfort în zonă.**

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

- Indicatorii de calitate ai apelor uzate menajere care se evacuează în rețeaua de canalizare menajeră a Parcului Industrial Borș, 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;
- Indicatorii de calitate ai apelor pluviale evacuate în canal ANIF CS 31 nu vor depăși valorile maxime admise de Normativul din NTPA 001 / 2005 aprobat prin HG nr. 188 / 002 modificată și completată de HG nr. 352 / 2005;
- Noxele emise în atmosferă din funcționarea cuptorului tunel, a cuptoarelor de uscare și polimerizare și a cazanelor cu gaz natural nu vor depăși limitele maxime admise prin



Ordinul M.A.P.P.M. nr. 462 din 1993, respectiv: pulberi = 5 mg/Nmc, monoxid de carbon CO = 100 mg/Nmc; oxizi de sulf SO_x = 35 mg/Nmc, oxizi de azot NO_x = 350 mg/Nmc;

- Se vor respecta limitele maxime admise și pentru ceilalți indicatori conform Ordinul M.A.P.P.M. nr. 462 / 1993;
- Valorile limită pentru nivelul de zgomot, aplicabile zonelor de locuit, sunt cele specificate în SR 10009/20017 – Acustică – Limite admise ale nivelului de zgomot din mediul ambiant

III. Monitorizarea mediului

1. Indicatorii 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;
- Se va ține evidența cantităților de apă captată, a apelor uzate evacuate și a determinării indicatorilor specifici acestora;
- **Anual** se vor efectua determinarea indicatorilor: pulberi, CO, SO₂ și NO_x în gazele de ardere evacuate în atmosferă de la cuptorul tunel, cuptoarele de uscare și polimerizare și de la cazane în funcțiune, iar rezultatele analizelor se vor compara cu limitele maxime admise prin Ordinul M.A.P.P.M. nr. 462 / 1993;
- **La solicitarea A.P.M. Bihor** se vor efectua măsurători, pe factori de mediu, la indicatorii solicitați;
- Se va ține evidența determinărilor efectuate la solicitarea APM Bihor.

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

- **Anual**, până la 01.02 anul curent pentru anul precedent, se va întocmi și prezenta la Agenția pentru Protecția Mediului Bihor, Planul de gestionare a solvenților organici volatili cu conținut de COV, pentru activitățile: Alte tipuri de curățare a suprafețelor; Acoperirea cu adezivi și Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, etc., conform Anexei 7 din Legea nr.278/2013 privind emisiile industriale;
- Raport privind evidența gestiunii deșeurilor generate, colectate, valorificate / eliminate, conf. HG nr. 856 / 2002 - **Anual** (31 martie anul curent pentru anul precedent);
- Statistica deșeurilor **în sesiune anuală în Sistemul Integrat de Mediu (SIM)** – GD PROGES și chestionare privind uleiul uzat, interval 01.02 – 15.06;
- Raport privind gestiunea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje, conform Ord. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșuri de ambalaje - **Anual în SIM** (interval 01.02 – 25.02);
- Raport privind gestiunea substanțelor chimice periculoase stocate pe amplasament și comercializate – **Anual în SIM** (interval 01.02 – 15.06);
- Raportarea în Registrul activităților „NON IED” din **SIM – Anual** (interval 01.04 – 30.05);



- Raportare inventare locale de emisii în conformitate cu Ordinul MMP nr. 3299 2012 – **Anual în SIM** (interval 15.01 – 15.03);
- La solicitarea Agenției pentru Protecția Mediului Bihor, orice alte date legate de activitatea autorizată; Buletine de analiză efectuate la solicitarea APM Bihor;
- Datele raportate autorității teritoriale pentru protecția mediului rezultate din determinarile efectuate de laboratoare autorizate se vor interpreta prin comparare cu valorile maxime admise de Normativele în vigoare.
- **Orice eveniment asimilabil cu poluarea accidentală va fi transmis la A.P.M. Bihor, ABA Crișuri Oradea și Garda Nationala de Mediu – Comisariatul Județean Bihor.**

IV. Modul de gospodărire a deșeurilor și a ambalajelor

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

Tabel nr. 1 : Deșuri nepericuloase:

Nr crt	Cod deșeu conform Directivei 955 / 2014 UE	Denumire deșeu	Cantitate	Stocare temporară	Operația de valorificare / eliminare
1.	07 02 13	Deseuri de materiale plastice	25 t / an	container	R12
2.	08 02 01	Deseuri de vopsea pulbere	20 t / an	Saci PP Big bags	R12
3.	08 03 18	Deșuri de tonere de imprimante, altele decât cele specif. la 08 03 17	0,05 t / an	cutii carton, cameră servăre	R12
4.	12 01 01	Pilitura și span feros	750 t / an	container	R12
5.	12 01 02	Praf și suspensii de metale feroase	2 t / an	Saci PP	R12
6.	12 01 03	Pilitura și span neferos	200 t / an	container	R12
7.	12 01 04	Praf și suspensii de metale neferoase	5 t / an	Saci PP	R12
8.	12 01 15	Nămoluri de la mașini-unelte, altele decât cele specificate la 12 01 14*	6 t / an	recipient metalic	D5
9.	12 01 21	Piese de polizare uzate și materiale de polizare, altele decât cele specificate la 12 01 20	12 t / an	container	D5
10.	15 01 01	Ambalaje de hartie și carton	100 t / an	container	R12 / R3
11.	15 01 02	Ambalaje de materiale plastice	12 t / an	europubele	R12 / R3
12.	15 01 03	Ambalaje de lemn	150 t / an	container	R3
13.	15.01.04	Ambalaje metalice	6 t / an	spațiu amenajat	R12
14.	15 01 05	Ambalaje compozite	3 t / an	spațiu amenajat	R12
15.	16 02 14	Echipamente casate, altele decât cele specificate la 16 02 09-16 02 13	2 t / an	spațiu amenajat exterior	R12



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

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

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259/444.590; Fax. 0259/406.588

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



16.	16 02 16	Componente demontate din echipamente casate, altele decât cele specificate la 16 02 15	2 t /an	spațiu amenajat exterior	R12
17.	16 06 04	Baterii alcaline (cu excep. 16 06 03)	0,05 t /an	recipienți plastic	R12
18.	19 09 04	Cărbune activ epuizat	2 t /an	recipient metalic	R12
19.	20 01 01	Hârtie și carton	3 t /an	spațiu amenajat	R12
20.	20 03 01	Deșeuri municipale amestecate	50 t /an	container metalic	D5

Tabel nr. 2 : Deșeuri periculoase:

Nr crt	Cod deșeu conform Directivei 955 / 2014 UE	Denumire deșeu	Cantitate	Stocare temporară	Operația de valorificare / eliminare
1.	07 02 08*	Alte reziduri din blazul coloanelor de reacție-GASKET MACHINE	0,5t / luna	container IBC	R12
2.	08 01 11*	Deșeuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	0,8 t / an	ambalaj propriu	R12
3.	13 01 10*	Uleiuri hidraulice minerale neclorinate	10 t / an	container IBC	R12
4.	13 02 05 *	Uleiuri minerale neclorurate de motor , de transmisie si de ungere	3 t / an	container IBC	R12
5.	13 05 02*	Namoluri de la separatoarele ulei/apa	8 t / an	container IBC	R12
6.	13 05 07*	Deseuri de ape uleioase de la separatoarele ulei/apa	5 t / an	container IBC	R12
7.	15 01 10*	Ambalaj contaminate cu substanțe periculoase	20 t / an	europubele spațiu amenajat	R12
8.	15 02 02*	Absorbanți, materiale filtrante, contaminate cu substanțe periculoase	15 t / an	recipient închis	R12
9.	16 06 01*	Acumulatori auto Pb acid	10 t / an	container special	R12
10.	16 10 03*	Concentrate apoase cu conținut de substanțe periculoase	250 t / an	container IBC	R12
11.	20 01 21*	Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	0,7 t / an	cutii carton	R12

2.Deseurile colectate (tipuri, compozitie, cantitati, frecventa): -

3.Deșeurile stocate temporar (tipuri, compozitie, cantitati, mod de stocare):

Se stochează temporar toate deșeurile produse în unitate până la valorificare sau eliminare finală, în condiții de siguranță, în spații special amenajate, delimitate și marcate cu codul deșeurii.



Periodic se va verifica etanșeitatea recipientilor de stocare temporară.

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

- Deșeurile reciclabile se valorifică prin operatori economici autorizați, pe bază de contract – R3 / R12, conform tebelor nr. 1 și 2. de la cap. IV. 1.

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

- Deșeurile municipale, reciclabile și periculoase generate din activitate se transportă de firme specializate și autorizate, în baza contractelor încheiate.
- **Operatorul va urmări realizarea managementului deșeurilor până la stadiul de eliminare finală a lor, cu respectarea prevederilor H.G. 1061 / 2008 privind transportul deșeurilor pe teritoriul României.**

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

- Deșeurile periculoase se valorifică / elimină prin operatori economici autorizați, R12;
- Deșeurile municipale sunt preluate de S.C. Compania Reosal S.A. și depozitate în Depozitul ecologic zonal din municipiul Oradea, D5.

7. Monitorizarea gestiunii deșeurilor :

- Unitatea are obligația să țină **evidența lunară a cantităților de deșeuri produse și depozitate temporar** conform H.G. 856 / 2002 și să raporteze **anual** la APM Bihor cantitățile de deșeuri produse, depozitate temporar, valorificate, reciclate sau eliminate final, pe **categorii** de deșeuri, conform H.G.nr.856 / 2002;
- Se vor respecta prevederile Legii nr. 211 din 2011 privind regimul deșeurilor cu modificările și completările ulterioare.

8. Ambalajele folosite și rezultate - tipuri și cantități:

Ambalaje folosite pentru ambalare produse finite:

- cutii carton , separatoare – 170.000 buc. / lună;
- pungi din polietilenă – 6000 buc. / lună; polistiren – 68000 buc. / lună;
- paleți din lemn – 35000 buc / lună; paleți din metal - 150 buc / lună.

Ambalaje rezultate de la ambalarea materiilor prime și auxiliare:

- ambalaje de hârtie - carton – 100 t / an; ambalaje din plastic - 12 t / an;
- ambalaje de lemn – 150 t / an; ambalaje metalice – 6 t / an
- ambalaje metalice - 6 t / an; ambalaje compozite – 3 t / an;
- ambalaje contaminate cu substanțe periculoase : – 20 t / an.

9. Modul de gospodărire a ambalajelor (valorificate) :

- ambalajele nepericuloase rezultate de la aprovizionarea cu materii prime și auxiliare sunt gestionate ca și deșeuri de ambalaje și sunt valorificate prin firme autorizate;
- ambalajele periculoase rezultate de la aprovizionarea cu materii auxiliare sunt gestionate ca și deșeuri de ambalaje periculoase și sunt valorificate / eliminate prin firmă autorizată.
- Se vor respecta prevederile Legii nr. 249 / 2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje și Ordinul M.M.P. nr. 794 / 2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

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

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259/444.590; Fax. 0259/406.588

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



V. Modul de gospodărire a substanțelor și preparatelor periculoase

1. Substanțele și preparatele periculoase produse sau folosite ori comercializate / transportate (categorii, cantități)

Categorii	Fraze de pericol	Consum anual
Acid Clorhidric	H290,H314,H335	5000 l
Hidroxid de sodiu	H290, H314	8000 l
Acid sulfamic	H319, H315,H412	500 l
Agenti de curatare suprafete	H314, H318, H304, H335	16 000 kg
Ulei mineral	H412	7000 l
Ulei semisintetic		30 l
Ulei sintetic		5000 l
Aditivi prelucrare mase plastice	H318 ,H412	150 000 kg
Adeziv	H315,H317,H318,H335, H360Df	2500 kg
Vopsea pulbere	H412	120 000 kg
Vopsea retus	H226, H336,	350 kg
Cerneluri	H302 , H312 H332,H315, H319, H226, H412, H317,	10 l
Spray(curatare, inspectii metalice, examinare)	H222 ,H229 ,H319	360 buc
Solutii curatenie	H290,H314	3000 l
Heliu	H280	800 mc
Azot	H280	34850 mc
Dioxid de carbon		30 kg
Stargon	H280	1250 mc
Oxigen	H270, H280	3300 mc
Argon	H281	200 mc
Diluant	H 225, H304, H317,H336	35 l
Alcool tehnic	H225, H319	2700 l
Motorina (de la statii de distributie carburanti)	H226,H304,H315,H332,H351,H373	5500 l
Benzina (de la statii de distributie carburanti)	H224,H315,H340,H350 H361,H336,H373H304,H411	60 l

- gaz metan – 38.000 mc / lună – H224.

2.Modul de gospodarire:

- Manipularea, transportul și depozitarea substanțelor periculoase se face conform Fișelor de securitate de către personal instruit și dotat cu echipament de protecție adecvat;
- Evidența substanțelor și preparatelor periculoase se ține prin fișa de magazie;
- Se vor respecta prevederile Legii nr. 360 / 2003 privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase, cu modificările și completările ulterioare și a Regulamentul (CE) nr. 1272 / 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

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

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259/444.590; Fax. 0259/406.588

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



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;

- **Ambalare:** în ambalaje originale din metal / plastic;
- **Transport:** cu mijloace auto ale furnizorului.
- **Depozitare:** în spații special amenajate, închise și ventilate natural sau cu temperatură controlată;
 - motorina, benzina – se alimentează direct din stațiile de distribuție carburanți;
 - gaz metan – din rețeaua de gaze naturale;
- **Folosire/comercializare :** în procesele tehnologice și procesul de mentenanța instalații
 - motorina, benzina - carburanți pentru mijloacele auto de transport din dotare;
 - gazul metan se utilizează ca și combustibil pentru cuptoare, cazane și panourile radiante pentru încălzire spații.

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

- Se vor respecta prevederile Legii nr. 249 / 2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje.

4.Instalațiile, amenajările, dotările și măsurile pentru protecția factorilor de mediu și pentru intervenție în caz de accident:

- Unitatea dispune de mijloace specifice pentru stingerea incendiilor și STS sistem pentru stingerea focului la instalațiile de vopsire în câmp electrostatic;
- Amplasamentul este împrejmuit, închis și este dotat cu substanțe specifice pentru intervenție în caz de deversări accidentale ;
- Se vor respecta prevederile Planului de intervenție în caz de poluări accidentale și se va asigura necesarul de material de intervenție iar personalul va fi instruit periodic pentru cunoașterea și respectarea măsurilor prevăzute în Planul de intervenție în caz de poluări accidentale ;
- Se vor respecta instrucțiunile de P.S.I.

5. Monitorizarea gospodăririi substanțelor și preparatelor periculoase:

- Se va ține **evidența strictă** a consumului și stocului de substanțe și preparate chimice și se va transmite la A.P.M. Bihor, la solicitare.

VI. Programul de conformare – măsuri pentru reducerea efectelor prezente și viitoare ale activității – nu este cazul.

DIRECTOR EXECUTIV
ing. Sanda Daniela MERCEA



Intocmit:
Ing. Felicia ENACHE
Consilier superior



Șef Serv. Avize, Acorduri, Autorizații
Ing. Timea MARE



26

3 ex.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

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

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259/444.590; Fax. 0259/406.588

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679