NOTIFICARE

I. DATE GENERALE ŞI LOCALIZAREA PROIECTULUI

1.1 Denumire proiect: **AMENAJARE ATELIER GALVANIZARE ELECTROLITICĂ, MONTARE SISTEME DE TRATARE A APELOR UZATE, PLATFORME BETONATE ŞI AMPLASARE CONTAINERE CU CARACTER PROVIZORIU**
Obiectivul proiectat nu figurează în lista nr. 1, nr. 2, din Anexa la H.G. 445/2009

1.2 Amplasamentul proiectului, inclusiv vecinătățile și adresa obiectivului:
județul COVASNA, mun TG. SECUIESC, str. GĂRII, nr. F.N., identificat prin CF. nr. 29103, nr CAD 29103, CONTRACT DE ÎNCHIRIERE 9344/2016, CONTRACT DE SUFERFICIE 10930 / 07.03.2018

vecinătăți:
- Est – terenuri agricole proprietate privată
- Sud – terenuri agricole proprietate privată
- Vest – terenuri agricole proprietate privată
- Nord – stație de epurare ape uzate (distanța între stația de epurare și hala de producție existentă este de circa 310 m)

1.3. Date de identificare a titularului proiectului
a) Denumire titular: **S.C. EUROSTEEL SRL în calitate de chiriaş, având drept de superficie**
b) Adresa titularului: **județul COVASNA, mun SF. GHEORGHE, str. HĂRNICIEI, nr. 12, bl. 31, ep. P**

1.4. Încadrarea în Documentația de urbanism – zonă cu funcțiuni industriale. Folosință actuală parc industrial.

1.5. Încadrare în alte activități existente – nu este cazul

1.6. Bilanțul teritorial

EXISTENT

Suprafață totală **64901,00** mp, din care:
Suprafață construită : Sc =**1155** mp (total – sit industrial) din care 835 mp (clădirea studiată identificat prin nr. cad. 29103-C2)
Suprafața accese : Sa = ~6078,1 **mp**
Suprafață spații verzi, grădină = ~**57.667,9** mp

PROPUS

Suprafață totală **64901,00** mp, din care:
Suprafață construită existentă : Sc =**11556 mp**
Suprafață construită propusă : Sc propus = **60 mp**
Suprafața accese : Sa = ~6078,1 **mp**
Suprafață spații verzi, grădină = ~**57.607,9**mp

COORDONATE STEREO 70 ALE CONSTRUCȚIEI STUDIATE ESTE DE 589052 / 499073

II. DESCRIEREA SUMARĂ A PROIECTULUI

Conform cererii beneficiarului s-a proiectat :

Beneficiarul intenționează să amenajeze în hala existentă din cadrul parcului industrial o unitate de producție, cu flux tehnologic prestabilit, astfel încât clădirea să asigure funcționalitatea solicitată de către beneficiar.

De asemenea în apropierea halei de producție se propune realizarea unei platforme betonate, unde se vor amplasa următoarele containere cu caracter provizoriu (pe durata închirierii halei de către beneficiar):

- O parte din echipamentul de tratare a apelor uzate
- C2 : CONTAINER METALIC DEPOZITARE PRODUSE FINITE
- C3 : CONTAINER DEPOZIT CHIMICARE ȘI LABORATOR
- C4 : CONTAINER GRUPURI SANITARE ȘI VESTIAR

Societatea EUROSTEEL SRL activeaza pe piata romaneasca din anul 1992. La inceput a functionat ca simplu magazin, in concordanta cu nevoile vremii respective. In anul 2000 au avut loc schimbari in componenta asociatilor si societatea a trecut la un nou obiect de activitate : fabricare de suruburi, buloane si alte articole filetate, fabricare de nituri si saibe - cod CAEN 2594.

EUROSTEEL SRL a devenit una dintre firmele apreciate din Romania in domeniul productiei organelor de asamblare.

Acest lucru se datoreaza in primul rand experientei profesionale, parcului de utilaje, gamei mari de produse oferite, flexibilitatii in relatia cu partenerii, seriozitatii si promptitudinii, precum si asigurarii calitatii produselor.

Sediul principal este in Mun Sf.Gheorghe, Aleea Harniciei nr.12 bl 31 parter.Este imobil comercial de 87 metri patrati.

Sedii secundare : 1. Tg.Secuiesc, str Campului nr.5. - atelier de productie si depozite punct de desfacere en-gros produse.

2. Tg.Secuiesc, str.Garii nr. F.N. in Situl Industrial -teren cu hala nr.C2.- - atelierul de galvanizare, suprafata halei inchiriate este de 835 mp.

In atelierul de productie pe langa produsele standardizate , DIN 933, DIN 931, DIN 912, DIN 7500 se produc suruburi speciale, executate dupa model sau desen de executie, fabricate dintr-o gama larga de materiale (oteluri uzuale si speciale , cupru, etc) aplicand orice tip de filet.

PROCESUL TEHNOLOGIC DE F ABRICARE AL SURUBURILOR

1.Alegera materiei prime- operatiune efectuata in atelierul Eurosteel
2.Presare-opratiune existenta in atelierul de productie Eurosteel
3.Filetare-operatiune efectuata in atelierul de productie Eurosteel
4.T ratamentul termic- in cazul suruburilor cu grupa de rezistenta 8.8, 10.9 - opratiune externizata
5-Galvanizare-opratiune externizata
6.Ambalare-operatiune executata in atelierul de productie Eurosteel SRL

In procesul fabricarii organelor de asamblare zincarea / galvanizarea este penultima operatiune. Pana in prezent din lipsa liniilor de galvanizare proprii societatea apelat la servicii terte, care in anumite momente impunea neajunsuri:

-pretul ridicat al operatiei;
-intarzieri la executia galvanizarii;
-cateodata calitate necorespunzatoare;

Din aceste motive EUROSTEEL SRL a hotarat realizarea acestei investitii necesar pentru uz propriu precum si daca exista capacitate libera, prestare de serviciu catre alte firme.
Extinderea capacitatii de productie si oferirea de noi servicii este o etapa necesara in dezvoltarea companiei noastre.
Descrierea procesului de galvanizare:
Procedeul consta in depunerea unui strat de zinc prin electroliza. In baia electrolitica, prin care circula curent electric, se afla un catod (obiectul de metal ce va fi zincat) si un anod (zincul). Cu ajutorul curentului eletric se realizeaza disocierea, transportul si depunerea ionilor de metal de la anod (zinc) la catod (obiectul de metal). Procedeul de galvanizare cu zinc se poate realiza intr-o varietate de solutii apoase, cum ar fi: cianuri alcaline, non-cianuri alcaline sau clorura acida de sare.
Componentii electrolitilor, ca solutii sau topituri cu particule electrice incarcate, sunt urmatoarele:

- Saruri minerale pentru eliberarea ionilor metalici din straturi
- Saruri conductive pentru marirea conductibilitatii solutiilor acide sau bazice care maresc solubilitatea anodica si sunt usor disociabile
- Ajustatori de pH (solutii buffer): acizi, baze, fosfati, citrati, borati
- Lustruituri pentru rafinarea structurii cristaline, respectiv granulare, pentru cresterea duritatii si luminazitatii
- Substante de echilibru pentru scaderea neregularitatilor superficiale
- Substante tensioactive pentru cresterea mai buna a umidificarii si scaderii porozitatii

Avand in vedere ca industria romaneasca se indreapta in mod ireversibil catre utilizarea de produse mai putin toxice, nealergice si care afecteaza mai putin sau deloc sanatatea operatorilor, EUROSTEEL a adoptat, pentru noua linie de zincare electrochimica sistemul de zincare slab acida cu clorura de potasiu (pH = 5 – 5,8), care raspunde exigentelor unei exploatari industriale de inalta calitate.
Avantajele acestui sistem de zincare sunt:
• absenta complexantilor organici, ceea ce faciliteaza tratamentul apelor reziduale si permite eliminarea usoara a impuritatilor metalice din baie;
• randament de curent (randament catodic) ridicat, superior, la peste 90%, ceea ce permite cresterea productivitatii fizice realizate pe aceasta linie si diminuarea riscului de fragilizare de hidrogen pentru anumite oteluri dure sau tratate;
• luciul depunerilor si penetratia luciului superioare celor obtinute in orice alt tip de baie de zincare;
• obtinerea depunerilor de zinc nivelate
• stabilitatea exceptionala a electrolitilor si aditivilor;
• depuneri de zinc uniforme, ductile si cu putine sau fara tensiuni interne;
• obtinerea depunerilor de zinc cu aspect similar pieselor nichelate si cromate.
Acoperirile obtinute au o grosime, in general, pana la 3-15 μm au o mare putere de protectie si confera aspect decorativ.
Atelierul de galvanizare se situeaza pe un amplasament din incinta parcurului industrial din mun. Tg.Secuiesc. In hala inchiriata se va desfasura numai activitatea de galvanizare, la inceput pe o linie de galvanizare cu tambur pentru suruburi, elemente de legatura
Sistemul de tratare a apelor uzate:
Aceste ape uzate, specifice galvanizării se prezintă sub forma de soluții relativ concentrate, având substanțe impurificatoare în majoritatea cazurilor cu caracter foarte toxic.
Cu ajutorul soluțiilor tehnice cuprinse în această ofertă se reduce considerabil cantitatea acestor substanțe în apele uzate, implicit scade şi impactul asupra mediului ambiant, având ca rezultat final încadrarea în parametrii normelor în vigoare şi nu în ultimul rând scăderea costurilor de producție.Fayele sunt:
1, COLECTAREA ŞI NEUTRALIZAREA APELOR UZATE

1. Pompă de bașă

Model: **Grundfos KP 350**
Cantitate: 1 buc.
Debit: 3,0 m^3/h
Înălțimea de pompare: 8,0 m

2.Rezervor colectare ape uzate

Model: **HF-TT-18.0-PP-SF**
Cantitate: 1 buc.
Construcție: rezervor cilindric de 18 m^3, cu control de nivel, complet echipat
Material: polipropilenă
Dimensiuni: 2800 x 3000 mm

3.Pompă ape uzate

Model: **Grunfos CM 3-2**
Cantitate: 1 buc.
Material: carcasă din oțel inoxidabil
Debit: 3,0 m^3/h
Înălțimea de pompare: 18 m

2, TRATAREA APELOR UZATE

Tratarea apelor uzate, rezultate din operațiile pregătitoare, din operațiile de spălare, din operațiile propriu-zise de acoperire şi tratament, reglare pH, cu scopul reducerii sub limita admisă a substanțelor poluante şi încadrarea în limitele indicatorilor de calitate conform normativelor în vigoare:

Parametrii tehnologiei de epurare propusă

Funcționare:automată
Capacitatea de tratare:3,0 m^3/h (60,0 m^3/d)
Date de bază:
- compoziția apei uzate: nu se cunoaște
- compoziția apei epurate:
  - $6,5 < pH < 8,5$
  - $Fe < 0,5$ mg/l
  - $Mn < 2,0$ mg/l
  - $Cr^+ < 1,5$ mg/l
  - $Ni < 1,0$ mg/
  - $Zn^{2+} < 1,0$ mg/l
  - $SO_4^{2-} < 600$ mg/l
  - Fluorid < 20 mg/l
  - $P < 5,0$ mg/l
  - $Cd^{2+} < 0,3$ mg/l
  - $Cu^{2+} < 0,2$ mg/l

Etapele tehnologiei de epurare propuse

- Eliminarea metalelor, dozare-diluare reactivi chimici, corecție pH, formarea hidroxizilor metalici

- Separarea nămolului-sedimentare, concentrare
- Deshidratarea nămolului-tratare/presare
- Post-tratare apă epurată-filtru multimedia, schimbător de ioni pentru metale grele
- Corectare pH- prin introducere de acizi sau baze, măsurare pH

Din apele uzate, sub efectul reactivilor chimici se precipită hidroxizi metalici greu solubili, din care se formează nămol, iar apa pretratată este filtrată prin filtru multimedia pentru reținerea suspensiilor solide. Eventualele urme de metale grele sânt eliminate de filtrul cu rășini schimbătoare de ioni. Corectarea de pH se realizează prin dozare de NaOH și HCl, după obținerea valorii prescrise apa epurată este evacuată în rețeaua de canalizare.

Componența instalației de epurare

1.Instalație de preparare și dozare lapte de var

Model:	**HF-VA-500-A**
Cantitate;	1 buc.
Construcție:	rezervor 500 l echipat cu mixer și pompă peristaltică
Funcționare:	automată, comandat de senzorul de pH
Reactiv dozat:	lapte de var

2. Reactorul de contact cu mixer lent

Model:	**HF-RT-5.0-PP-FF**
Cantitate:	1 buc.
Construcție:	rezervor cilindric de 5,0 m^3 cu partea colectoare conică, echipat cu mixer lent și senzor de pH, cu control de nivel
Material:	poliropilenă
Dimensiuni:	1800 x 2400 mm

1. Rezervor concentrator de nămol

Model:	**HF-TT-5.0-PP-FF**
Cantitate:	1 buc.
Construcție:	rezervor cilindric de 5,0 m^3 cu partea colectoare conică, cu control de nivel
Material:	polipropilenă
Dimensiuni:	1400 x 2600 mm

2. Pompă de nămol

Model:	**Verder VA-25 cu vană electromagnetică de comandă**
Cantitate:	1 buc.
Construcție:	pompă cu membrană dublă, acționare pneumatică
Material:	polipropilenă, FPM
Caracteristici:	3,0 m^3/h, 6 bar

3. Filtru presă cu cameră

Model:	**KFP 470-30**

Cantitate:	1 buc.
Construcţie:	comandă hidraulică cu acţionare manuală pentru închiderea presei, cu prinderea laterală a seturilor de plăci(plăci şi rame, camere) cu pânză de presă din polipropilenă.
Dimensiuni:	1700 x 1000 x 1600 mm(Î x Lă x Lu)
Suprafaţă de filtrare:	8,4 m^2
Volum util:	135 l
Grosimea turtei:	30 mm

4. Filtru multimedia

Model:	**HF-MMF-600-A/TS**
Cantitate:	1 buc.
Dimensiuni(Ø x Î):	620 x 2250
Debit filtrare nominal:	3,0 m^3/h
Viteza de filtrare:	10 m/h
Viteza de spălare inversă:	25 m/h
Debitul de spălare inversă:	7,3 m^3/h
Construcţie:	monobloc, cilindric, funcţionare automată
Coloana filtrantă:	simplex, interior polietilenă exterior fibră de sticlă armat cu răşină poliesterică, cu filtre de uniformizare a curgerii la cele două capete
Încărcătura filtrantă:	nisip cuarţos multistrat cu granulaţie variabilă
Instalaţii:	Valve cu acţionare pneumatică, supapă de aerisire, robinete de prelevare probe, material conducte PVC, EPDM

5. Filtrul cu răşini schimbătoare de ioni pentru metale grele

Model:	**HF-Na-HM-400-M**
Cantitate:	1 buc.
Dimensiuni(Ø x Î):	420 x 2000 mm
Capacitatea nominală:	3,0 m^3/h
Construcţie:	simplex, coloana schimbătorului de ioni din fibră de sticlă armat cu răşină poliesterică
Volum răşină:	140 dm^3
Mod de funcţionare:	manual, la epuizarea răşinii încărcătura se schimbă
Legături hidraulice:	
- apa uzată(brută)	DN40
- apa tratată(epurată)	DN40

6. Instalaţia de neutralizare a apei epurate

Model:	**HF-SR-6.0**
Cantitate:	1 buc.
Construcţie:	rezervor cilindric de 6,0 m^3 cu senzor de pH şi control de nivel
Material:	polipropilenă
Echipament auxiliar:	două instalaţii dozatoare de chimicale , cu două pompe
Dimensiuni(Ø x Î):	2000 x 2200 mm

1.1 INSTAȚIA DE COMANDĂ ȘI CONTROL

Instalația de epurare este controlată de un OPLC (PLC+panou operator), pa baza unui software dedicat.
Starea de funcționare, valorile măsurate sânt vizualizate pe panoul operator, împreună cu diferitele setări şi parametrizarea sistemului.
Eventualele nereguli în funcționare sânt aduse la cunoştiința operatorului prin semnale luminoase şi acustice, în acelaşi timp fiind afişate pa panoul operator.

Concepția arhitecturală a compartimentării s-a realizat pe baza informațiilor oferite de către beneficiar, ținând cont de fluxul de producție, necesitatea și cantitățile de materiale finite sau necesare procesului tehnologic depozitate, descrierea activității desfășurate specific ramurii industriale și experiența acumulată beneficiarului privind organizarea procesului de producție.

III. MODUL DE ASIGURARE A UTILITĂȚILOR

1. Alimentare cu apă –hală de producție studiată este racordată la rețeaua de alimentare cu apă existentă din incinta imobilului,parcul industrial este alimentat cu apă din rețeaua orășenească prin branșament propriu.

2. Evacuarea apelor uzate – se va realiza în rețeaua de canalizare din incinta parcului industrial, care este racordată la sistemul public de canalizare menajeră, după o pre-tratare prealabilă, astfel încât calitatea apelor uzate se va încadra în limitele stabilite Normativul NTPA-002 privind condițiile de evacuare a apelor uzate în rețelele de canalizare ale localităților și direct în stațiile de epurare din 28.02.2002

3. Asigurarea încălzirii/încălzirea se va face prin instalații proprii de încălzire, respectiv panoui radiante electrice.

4. Gunoiul menajer se va colecta în euro containere. Se va face o colectare selectivă a deșeurilor și ambalajelor și valorificarea celor reciclabile conform prevederilor legale.

IV. ANEXE

1. Cerere tip
2. Notificare
3. Împuternicire
4. Certificat de urbanism nr. 310 din 12.12.2017 – eliberat de Primăria mun. Tg. Secuiesc
5. Extras carte funciară 29103 mun Tg. Secuiesc
6. Contract de închiriere nr. 9344/2016
7. Adresă EUROSTEEL SRL privind materialele depozitate și descrierea activității
8. Piese desenate – Plan de încadrare în zonă, Plan de situație
9. Copie Certificat De Înregistrare a Firmei

Titularul investiției
S.C. EUROSTEEL S.R.L.
prin director Bartha Emese

Proiectant,
I.I. Fekete M. Zoltan
tel : 0746 878 670

Responsabil pentru Protecția Mediului
S.C. EUROSTEEL S.R.L.
Ing.Bartha Janos