

MEMORIU DE PREZENTARE

conform ANEXA nr. 5 E

I.Denumire proiect:

Amplasare echipamente industriale noi (cabină de vopsire-uscare, stație de pregătire, sistem de exhaustare în zona de finisare).

Amplasament:

Municipiul Craiova, strada Henry Ford (1863-1947), nr.12, Județul Dolj, cod poștal 200745.

II.Titular proiect:

SC Ultimate Transportation Equipment SRL, cu sediul social în Municipiul Craiova, strada Henry Ford (1863-1947), nr.12, Județul Dolj (conform CUI anexat).

Persoane de contact:

Popa Lucian, administrator, tel. 0756-158855, email: lucian.popa@ultimate-ro.com;

Lăzărescu Liviu Sebastian, inginer de mediu, împuternicit să reprezinte societatea prin decizia nr.12/21.11.2022, tel. 0740-141251, email: masterliv.ecologic@gmail.com.

III.Descrierea caracteristicilor fizice ale întregului proiect

a)Rezumat al proiectului:

Proiectul are următoarele ținte:

- amplasarea unor echipamente industriale noi în hala de producție (cabină de vopsire-uscare, stație de pregătire, sistem de exhaustare în zona de finisare).
- relocarea unor echipamente industriale existente în interiorul halei de producție (cabină vopsire filler, cabină vopsire de tip uscat „la perete”).

Hala de producție (4018 mp) unde se vor amplasa echipamentele este compartimentată în 4 zone, denumite în continuare C1, C2, C3, C4 (conform plan atașat). Echipamentele industriale achiziționate se vor amplasa astfel:

- cabina nouă de vopsire-uscare (împreună cu sistemul propriu de exhaustare), va fi amplasată în C4, pe locul unde se află în acest moment magazia de vopseluri, pe latura de sud a halei. Magazia de vopseluri va fi mutată în imediata apropiere, în spațiul unde se află în prezent atelierul de montare a inserțiilor.
- stația de pregătire (împreună cu sistemul propriu de exhaustare), va fi amplasată în C1, vizavi de magazia de gelcoat și rășină, pe latura de est a halei.
- sistemul de exhaustare pentru finisare va fi amplasat în C2, unde se desfășoară în prezent procesul de finisare.

Pentru integrarea noilor echipamente în procesul de producție și pentru optimizarea fluxului tehnologic, se vor reloca la interiorul halei de producție două utilaje existente:

- cabina de vopsire filler (împreună cu sistemul propriu de exhaustare) din C3 de pe latura de sud va fi relocată în compartimentul C1 în locul cabinei de vopsire de tip uscat, pe latura de nord.
- cabina de vopsire de tip uscat (împreună cu sistemul propriu de exhaustare) va fi relocată din C1 în C2 aproape de latura de est a halei (conform plan atașat) și va fi integrată în sistemul de exhaustare din zona de finisare.

Schimbările nu vor implica modificări structurale sau de rezistență la hala de producție. Lucrările care se vor executa pentru amplasarea echipamentelor industriale vor consta în operații de decupare a unor orificii în pereții laterali din izopan pentru coșurile de evacuare ale sistemelor de exhaustare, de demontare a utilajelor care trebuie relocate și montarea lor pe noile poziții, igienizarea zonelor și trasarea cu benzi adezive pe paviment a culoarelor de delimitare și acces. Echipamentele industriale vor fi așezate pe pavimentul betonat fără sistem de prindere cu conexpanduri (conform prescripțiilor tehnice) iar racordarea la energia electrică se va face din prizele cu împământare prevăzute în toate zonele din hală. În perioada de realizare a proiectului, activitatea de producție se va desfășura normal.

b)Justificarea necesității proiectului:

Prin achiziționarea și amplasarea noilor echipamente se urmărește:

- scurtarea timpilor de așteptare în activitatea de vopsire;
- mutarea activității din atelierul de discaj la interior într-un spațiu închis ermetic;
- îmbunătățirea sistemului de exhaustare în zona de finisare și crearea unor condiții de muncă mai bune pentru salariați.

Modificările care se vor efectua pe amplasament nu vor conduce la o creștere a producției ci la o eficientizare a activității societății.

c)Valoarea investiției: Se estimează că este necesară alocarea sumei de 10.000 RON pentru realizarea proiectului. Suma este alocată din fonduri proprii.

d)Perioada de implementare propusă: Termenul propus de realizare a investiției este de 30 zile.

e)Planșe reprezentând limitele amplasamentului proiectului: Vezi anexa desenată - plan de amplasament și delimitare a imobilului, scara 1:1000.

f)Descrierea proiectului:

Se propune prin proiect:

- amplasarea unor echipamente industriale noi în hala de producție (cabină de vopsire-uscare, stație de pregătire, sistem de exhaustare în zona de finisare).
- relocarea unor echipamente industriale existente în interiorul halei de producție (cabină vopsire filler, cabină vopsire de tip uscat „la perete”).

Caracteristicile fizice ale proiectului (planuri, clădiri, materiale de construcție și altele)

Spațiul în care își desfășoară activitatea societatea este închiriat, are suprafața totală de 5200 mp, este compus din hală cu suprafața de 4018 mp, o platformă betonată exterioară cu suprafața de 1100 mp și un spațiu administrativ pentru birouri cu suprafața de 82 mp. Hala de producție este realizată structural din stâlpi și grinzi de beton armat, este acoperită cu elemente prefabricate din beton armat, pereții sunt realizați din BCA și panouri izopan, iar pardoseala este betonată. Spațiul administrativ nu face parte din hala de producție ci se află situat într-o clădire alăturată, cu două etaje. Firma Ultimate Transportation Equipment SRL ocupă o suprafață de 82 mp la etajul 1 al acestei clădiri. Proiectul de amplasare a echipamentelor industriale noi a fost întocmit ținând cont de particularitățile construcției existente, asupra căreia nu se va interveni, nu i se vor aduce modificări de structură sau de altă natură.

Organizarea spațiului pentru hala de producție (conform planului atașat)

Hala de producție (4018 mp) unde se vor amplasa echipamentele noi este compartimentată în 4 zone, denumite în continuare C1, C2, C3, C4.

Compartimentul C1 – alocat pentru operațiile de gelcoatuire, laminare și etichetare. Aici este amplasată cabina de vopsit de tip uscat „la perete”, pe latura de nord a halei. Această cabină va fi demontată și mutată în compartimentul C2. În locul acestei cabine va fi amplasată cabina de vopsire filler (împreună cu sistemul propriu de exhaustare) care funcționează în prezent în compartimentul C3. Sistemul de exhaustare al cabinei de vopsire filler va avea un coș de evacuare direcționat spre latura de vest a halei, la o înălțime de 6 m de la sol. Tot în compartimentul C1 va fi amplasată stația de pregătire (împreună cu sistemul propriu de exhaustare), pe latura de est a halei, în apropierea magaziei de gelcoat și rășină. Stația de pregătire este o cabină complet nouă, asemănătoare cu o cabină de vopsire, în care va fi mutată activitatea de la discaj. Sistemul de exhaustare al stației de pregătire va avea un coș de evacuare direcționat spre latura de est a halei, la o înălțime de 4 m de la sol.

Compartimentul C2 - alocat pentru operațiile de finisare dimensională și suprafețe, unde sunt amplasate mesele de șlefuit. În acest compartiment va fi amplasată cabina de vopsire de tip uscat „la perete” relocată din compartimentul C1. Cabina de vopsire de tip uscat va funcționa în noua locație ca un sistem de exhaustare, va extrage aerul impurificat cu pulberi și îl va trece printr-un sistem de filtrare, după care aerul purificat va fi eliberat prin intermediul unui sistem de tubulaturi de formă circulară pe latura de est a halei, la o înălțime de 4 m de la sol.

Compartimentul C3 - utilizat pentru operațiile de lipire inserții, vopsire-uscare. În acest compartiment sunt amplasate: cabina de vopsire filler, atelierul de lipire (aplicare adeziv), cabina de vopsire-uscare. Cabina de vopsire filler (împreună cu sistemul propriu de exhaustare) va fi demontată și mutată în compartimentul C1, în locul lăsat liber de cabina de vopsire de tip uscat „la perete”.

Compartimentul C4 - alocat pentru operațiile de vopsire-uscare, montaj, control final, ambalare și expediere. În acest compartiment sunt amplasate: cabina de vopsire-uscare cu două compartimente și două sisteme de exhaustare proprii, magazia de vopseluri, magazia de inserții, atelierul de montare inserții, mesele pentru operațiile de retuș, montaj final, control și ambalare. Magazia de vopseluri se va muta în spațiul unde se află în prezent atelierul de montare a inserțiilor. Pe locul lăsat liber de magazia de vopseluri se va amplasa cabina nouă de vopsire-uscare (împreună cu sistemul propriu de exhaustare). Sistemul de exhaustare al cabinei noi de vopsire-uscare va avea un coș de evacuare direcționat spre latura de sud a halei, la o înălțime de 6 m de la sol.

Zona exterioară

În fostul atelier de discaj se va amenaja un atelier mecanic de reparații.

Descrierea echipamentelor noi care vor fi amplasate în hala de producție:

Cabina de vopsire-uscare

Va fi amplasată în compartimentul C4 pe locul unde se află în prezent magazia de vopseluri. Va fi racordată la un sistem propriu de exhaustare prevăzut cu coș de evacuare și cu filtre cu cărbune activ pentru reținerea COV-urilor.

Caracteristici tehnice:

- Dimensiuni exterioare (mm): 7000 x 5650 x 3430;
- Dimensiuni interioare (mm): 6900 x 4000 x 2750;
- 3 uși principale de acces, prevăzute cu rame din aluminiu (mm): 3000 x 2650 (lxh);

- Ușă de serviciu prevăzută cu sistem anti-panică (mm): 800 x 2000 (lxh);
- Putere instalată: 17,7 kw.

Specificatii tehnice (sistem cabină):

- Pereți: panouri din oțel galvanizat;
- Grosime pereți: 50 mm;
- Grosimea foii de oțel: 0,426 mm;
- Izolație: EPS;
- Sistem de îmbinare: sandwich, anti-foc, termoizolante, nut și feder;
- Bază metalică: oțel galvanizat, grătare 5 (cinci) rânduri pe toată suprafața.

Sistem circulare aer amplasat în spatele cabinei cu deflectoare de aer:

- Ventilator și motor generare aer: debit aer 24 000 m³/h;
- Putere: 2 buc x 4 kw = 8 kw;
- Tip motor: Direct Drive, tehnologie Siemens (fără curea);
- Ventilator și motor exhaustare aer: debit aer 21 000 m³/h;
- Putere: 7,5 kw ;
- Tip motor: Direct Drive, tehnologie Siemens (fără curea);
- Viteză de circulare aer: 0,4 m/s;
- Capacitate de recirculare aer: 315 ori/h.

Sistem de purificare:

- Sistem de purificare: dublu;
- Filtru primar: reține impurități mai mari de 10 μm;
- Filtru tavan: reține impurități mai mari de 4 μm;
- Sistemul de filtrare: capacitate mare de reținere a prafului;
- Rata de filtrare: 99%.

Sistem de încălzire:

- Arzător motorină Riello G20 – putere 200.000 Kcal/h – Italia;
- Servomotor Belimo 10N – Elveția;
- Schimbător de căldură dublu, din oțel inox refractar, sudat cu argon, clasa SUS304;
- Temperatură maximă de uscare: 80°C;
- Recirculare aer cald în faza de coacere 85%;
- Timp de încălzire: 4-6 min. (de la 20 - la 60°C);
- Consum combustibil: 2-5 litri (de la 20 - la 60°C).

Sistem de iluminare:

- Lumini la îmbinarea pereților cu tavanul: 32 buc neon x LED;
- Lumini pe pereții laterali: 16 buc neon x LED;
- Eficiență: 1100 lux;
- Sistem de control (panou de comandă): digital, cu componente Schneider Electric – Franța și microcomputer: stop, vopsire, vopsire cu arzător, uscare, lumini, oprire de urgență (buton de panică), alarmă de avarie;
- Indicator temperatură;
- Indicator timp;
- Contor ore de funcționare;
- Sondă de presiune Dwyer Mark II – USA;
- Sondă de temperatură CU50;

- Sondă de supratemperatură.

Sistem de filtrare:

- Filtru primar (prefiltru), capacitate de filtrare 70.40%;
- Filtru de tavan clasa G600, capacitate de filtrare 98.70%;
- Filtru de podea din fibră de sticlă, capacitate de filtrare 69.40%;
- 4 (patru) filtre de cărbune activ, capacitate de filtrare 95% și 2 (două) filtre din fibră de sticlă pentru motorul de evacuare.

Filtrarea pulberilor se va realiza cu ajutorul unui filtru frontal din carton inerțial iar a doua filtrare se va realiza cu casete tip Paint Stop. Emisiile de COV vor fi captate și direcționate spre un modul dotat cu filtre cu cărbune activ, iar după filtrare emisiile rămase vor fi evacuate în atmosferă prin intermediul unui coș \varnothing 0,50 m, orientat spre latura de sud a halei, având gura de evacuare la 6 m de sol.

Inovațiile cabinei noi de vopsire-uscare:

- neoane cu LED - pentru consum redus de energie;
- motoare Direct drive – cu câte 2 rânduri de ventilatoare la fiecare motor;
- defazoare de timp pentru fiecare motor în parte;
- filtre de cărbune activ la motorul de evacuare – pentru eliminarea mirosului;
- Schimbător de căldură dublu – pentru consum redus de combustibil.

Stația de pregătire

Va fi amplasată în compartimentul C1 în apropiere de magazia de gelcoat și rășină. Va fi racordată la un sistem propriu de exhaustare prevăzut cu coș de evacuare și cu filtre pentru filtrarea și reținerea pulberilor. Stația de pregătire va fi o incintă închisă, asemănătoare cu o cabină de vopsire-uscare, unde se va desfășura activitatea de pregătire (tăiere) care până acum se desfășura în atelierul de discaj din exteriorul halei.

Caracteristici tehnice:

- Dimensiuni exterioare (mm): 7603 × 4000 × 3100;
- Dimensiuni interioare (mm): 6400 × 4000 × 2650;
- Tavan – oțel galvanizat;
- 3 uși principale de acces, prevăzute cu rame din aluminiu (mm): 3000 x 2650 (lxh);
- Ușă de serviciu prevăzută cu sistem anti-panică (mm): 800 x 2000 (lxh);
- Putere instalată: 6,5kw.

Specificatii tehnice (sistem cabină):

- Pereți: panouri din oțel galvanizat;
- Grosime pereți: 50 mm;
- Grosimea foii de oțel: 0,426 mm;
- Izolație: EPS;
- Sistem de îmbinare: sandwich, anti-foc, termoizolante, nut și feder;
- Bază metalică: oțel galvanizat, grătare 5 (cinci) rânduri pe toată suprafața.

Sistem de purificare:

- Sistem de purificare: dublu;
- Filtru primar: reține impurități mai mari de 10 μ m;
- Filtru tavan: reține impurități mai mari de 4 μ m;
- Sistemul de filtrare: capacitate mare de reținere a prafului;
- Rata de filtrare: 99%.

Sistem circulare aer amplasat în partea dreaptă:

- Ventilator și motor generare aer: debit aer 15 400 m³/h;
- Putere: 5,5 kw;
- Tip motor: Direct drive.

Sistem de iluminare:

- Lumini la îmbinarea plafonului: 24 buc neon x LED;
- Sistem de control (panou de comandă): cu componente Schneider Electric: - Pornit/Oprit, lumini, oprire de urgență (buton de panică), alarmă de avarie.

Sistemul de exhaustare al stației de pregătire va aspira, filtra și colecta, pulberile rezultate în urma activității de tăiere și șlefuire. Pulberile vor ajunge, prin intermediul unei tubulaturi de formă pătrată (400 x 400 mm), la un modul de filtrare, instalat în exteriorul halei, pe latura de est și vor fi colectate în saci. Praful colectat va fi reciclat prin introducerea acestuia în procesul de producție, în prepararea chiturilor specifice, sau va fi predat ca deșeu către firmele autorizate specializate.

Sistemul de exhaustare în zona de finisare

Cabina de vopsire de tip uscat relocată din compartimentul C1 va funcționa în noua locație din compartimentul C2 ca sistem de exhaustare, va extrage aerul impurificat cu pulberi și îl va trece printr-un sistem de filtrare, după care aerul purificat va fi eliberat în atmosferă prin intermediul unui sistem de tubulaturi de formă circulară Ø 0,50 m pe latura de est a halei, la o înălțime de 4 m de la sol. Panoul lateral tip hotă de aspirație (dimensiuni: 3 x 6 m), dotat cu un ventilator puternic, va fi așezat la perete pe latura de nord a compartimentului C2, va aspira praful și pulberile din zona de finisare, care vor fi dirijate spre sistemul de filtrare dotat cu filtre uscate. Filtrarea pulberilor se va realiza în prima fază cu ajutorul unui filtru frontal din carton inertial iar în a doua fază cu filtre tip Paint Stop. Integrarea cabinei de vopsit de tip uscat în sistemul de exhaustare din zona de finisare va îmbunătăți considerabil condițiile de muncă pentru salariați și va diminua semnificativ impactul asupra mediului prin reducerea emisiilor de praf și pulberi.

Amplasarea echipamentelor industriale noi și relocarea unor echipamente existente

Pentru amplasarea echipamentelor noi și relocarea unor echipamente existente se vor efectua următoarele operații:

- se vor trasa și marca cu bandă adezivă locurile de amplasare a echipamentelor noi.
- se vor despacheta elementele componente și se vor ansambla echipamentele industriale pe pozițiile prestabilite.
- se vor decupa orificii în pereții de izopan (pereții sunt doar de izolare, nu fac parte din structura de rezistență) pentru instalarea tubulaturilor de la sistemele de exhaustare.
- se vor demonta de pe vechile poziții și se vor monta pe noile poziții echipamentele care trebuie relocate, inclusiv sistemele de exhaustare aferente acestora.
- se vor efectua probe de funcționare atât la echipamentele amplasate cât și la cele relocate.

Din activitatea de amplasare și relocare a echipamentelor industriale se estimează că vor rezulta următoarele tipuri de deșeuri:

- deșeuri metalice – 17 04 07
- deșeuri de hârtie și carton – 15 01 01
- deșeuri de materiale plastice – 15 01 02
- deșeuri de lemn – 15 01 03
- deșeuri menajere – 20 03 01

Deșeurile nepericuloase rezultate (mai puțin cele menajere) vor fi predate pe bază de contract firmelor specializate autorizate. Deșeurile menajere vor fi predate pe bază de contract firmei Iridex Group Salubrizare SRL – operator unic pentru județul Dolj.

Elementele specifice caracteristice proiectului propus

Profilul și capacitățile de producție:

După amplasare, echipamentele industriale noi vor fi integrate în procesul tehnologic care se desfășoară în hala de producție. Activitatea desfășurată de societate pe amplasament este reglementată prin autorizația de mediu nr. 77/11.08.2022, emisă de APM Dolj.

Profilul activității: Activitatea constă în producția de piese din materiale compozite (rășini poliesterice armate cu fibră de sticlă):

- produse pentru domeniul feroviar (piese industriale pentru tramvaie, locomotive, metrouri și trenuri).
- produse pentru domeniul electric (deflectoare de aer pentru generatoare electrice).
- produse pentru domeniul siguranței traficului: semnalizatoare.
- produse pentru construcții (obiecte sanitare, recipiente pentru uz industrial sau alimentar).
- aplicații pentru grădini, parcuri de distracții și locuri de joacă pentru copii (tobogane, bănci, etc.).

Activitatea desfășurată de SC ULTIMATE TRANSPORTATION EQUIPMENT SRL intră sub incidența Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, deoarece, în procesul de producție, sunt utilizate materiale care au în compoziție solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili și care generează emisii gazoase. Conform tabelului din Anexa nr. 7, Partea a 2-a, Valori de prag de consum și valori-limită de emisie, operațiile efectuate în activitatea de pe amplasament se încadrează la:

- Activitatea 8 – Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, țesăturilor, filmului și hârtiei. Pentru această activitate condițiile de conformare cu prevederile Legii nr. 278/2013 sunt:

- Valoarea de prag pentru consumul de solvenți organici cu conținut de COV (tone/an): 5-15;
- Valoarea limită de emisie COV în gazele reziduale (mgC/Nm^3) ≤ 100 ;
- Valoarea emisiilor fugitive (%) ≤ 20 .

Consumul de solvenți organici cu conținut de COV, estimat și asumat de titular, la capacitate maximă, este de 11,5 t/an, ceea ce înseamnă că societatea va trebui să respecte condițiile de conformare cu prevederile Legii 278/2013 pentru valoarea de prag cuprinsă între 5-15 tone/an.

Capacitatea de producție: După punerea în funcțiune, la o funcționare de 8 ore/zi, 22 zile/lună, 265 zile/an, se estimează că fabrica va avea o capacitate maximă de producție de 30 piese/zi, 700 piese/lună rezultând o cantitate de 8400 piese/an.

Descrierea instalației și a fluxurilor tehnologice existente pe amplasament

Procesul de producție de pe amplasament cuprinde următoarele activități principale:

- aprovizionarea și depozitarea materiilor prime și auxiliare.
- pregătirea matrițelor - se desfășoară în atelierul de laminare din C1 și constă în curățarea matriței de praf și impurități cu ajutorul unei lavete de bumbac sau se aplică un strat subțire de ceară sintetică pe conturul matriței utilizându-se o lavetă de bumbac.
- pregătirea materialelor - se desfășoară în atelierul de laminare din C1 și constă în verificarea valabilității materialelor, după care gelcoatul și rășina se vor mixa timp de 10 minute utilizând mixerul special.

- gelcoatuirea – se va desfășura în cabina de vopsire filler relocalată în C1 și va consta în aplicarea gelcoatului pe matriță (prin pensulare sau prin spray-ere), urmând ca polimerizarea gelcoatului să aibă loc în atelierul de laminare sau în cabina de vopsire filler. În timpul acestei operații vor avea loc emisii de COV, care vor fi captate de cele două sisteme de exhaustare: sistemul de exhaustare al cabinei de vopsire filler și sistemul de exhaustare din zona de laminare.

- laminarea și etichetarea - se va desfășura în atelierul de laminare din C1 și va cuprinde mai multe operații care se vor desfășura în atelierul de laminare sau în cabinetele de vopsire-uscare:

-verificarea rășinii, catalizatorului și fibrei de sticlă conform documentelor de recepție.

-confecționarea dimensională a materialului de armare (fibra de sticlă sub formă de stratimat).

-prepararea chitului de rășină.

-prepararea rășinii, activarea cu catalizator (1-2%), și apoi omogenizarea ei.

-laminarea piesei, adică aplicarea straturilor succesive de fibră de sticlă (Mat 225/300/450/60) care se impregnează cu rășină utilizând pensula și rola.

-în faza de polimerizare parțială (intrare în gel) se vor îndepărta bavurile prin tăiere cu un cutter sau șpaclu, fără a afecta piesa.

-odată cu ultimul strat se va aplica și se va impregna și eticheta de identificare.

-se va completa fișa de trasabilitate.

-se va depozita matrița în camera de polimerizare pentru polimerizarea piesei, minim 4 ore, în condiții de temperatură de 15-30 °C.

În timpul acestei operații vor avea loc emisii de COV, care vor fi captate de cele două sisteme de exhaustare descrise la compartimentarea halei.

- uscarea – se va desfășura în cabinetele de vopsire-uscare din C3 și C4, unde se va etuva (usca) minim o oră la o temperatură de 60 °C. În timpul acestei operații vor avea loc emisii de COV, care vor fi captate de sistemele de exhaustare ale cabinelor de vopsire-uscare.

- finisarea – se va desfășura în stația de pregătire din C1 sau în atelierul de finisare din C2, unde va fi decofrată piesa din matriță, vor fi eliminate bavurile (excesul de material), finisate marginile, se vor executa decupaje sau găuri, se va finisa suprafața interioară (fără gelcoat) cu material abraziv și se va finisa suprafața exterioară a piesei (cu gelcoat) cu abraziv în vederea vopsirii. În timpul acestei operații vor avea loc emisii de pulberi, care vor fi captate de sistemul de exhaustare al stației de pregătire sau de sistemele mobile ale meselor de șlefuit și sistemul de exhaustare din zona de finisare.

- lipirea insertiilor - piesele metalice se vor lipi pe suprafața piesei din GRP conform procedurilor specifice procesului tehnologic de lipire și a desenelor tehnice.

- vopsirea-uscarea – va cuprinde următoarele operațiuni:

-se va transfera piesa în cabina de vopsire .

-se va prepara vopseaua respectându-se fișa tehnică a acesteia.

-se va vopsi piesa respectându-se sistemul de vopsire impuls.

-se va usca piesa reglând timpul și temperatura din tabloul de comandă.

În timpul acestor operațiuni vor avea loc emisii de COV, care vor fi captate de sistemele de exhaustare ale cabinelor de vopsire-uscare, dotate cu filtre cu cărbune activ.

- montajul - piesele de montaj se vor asambla conform procedurilor specifice procesului tehnologic de lipire și a desenelor tehnice.

- controlul final - inspectorul de calitate va verifica piesa conform tehnologiei de control și va emite protocolul de măsurători.
- ambalarea și livrarea produselor - se va ambala piesa cu folie tip burete sau folie PVC, protejându-se suplimentar cu carton, se va depozita în depozitul de produse finite, după care se vor emite documentele de livrare.
- operațiile de întreținere a sculelor utilizate în proces – pensule, role, vase de preparare, etc.

Produsele și subprodusele obținute

În urma procesului de producție al proiectului (la capacitate maximă) se estimează că vor fi realizate diferite piese din material compozit, scaune, elemente de interior (capitonaj), elemente de exterior, etc., aproximativ 700 piese/lună, cantitate variabilă în funcție de comenzile venite de la clienți.

Materiile prime, energia și combustibilii utilizați, cu modul de asigurare a acestora

Materiile prime

În perioada de exploatare, la capacitate maximă de producție, bilanțul de materiale estimat pentru activitatea de realizare a pieselor din materiale compozite (rășini poliesterice armate cu fibră de sticlă) este următorul:

- Gelcoat (BUFA, ASHLAND, CRYSTIC, SCOTT BADER, etc.) – cca. 580 kg/lună.
- Diluant (Policolor) – cca. 20 kg/lună.
- Rășină (BUFA, ASHLAND, CRYSTIC, SCOTT BADER, etc.) – cca. 2500 kg/lună.
- Catalizator (Butanox M 50, Luperox, etc.) – cca. 50 kg/lună.
- Fibră de sticlă (material de armare MAT 30, 60, 225, 300, 450, 600 g/mp) – cca. 2000 kg/lună.
- Coremat (material de armare grosime 3, 5, 6, 8, 10 mm) – cca. 200 kg/lună.
- Divinycell (material de armare grosime 3, 5, 6, 8, 10 mm) – cca. 200 kg/lună.
- Grund, Filler (Alexit, Wefa, Rembrandtin, Dupont, Percotop, Basicra, Policolor, etc.) – cca. 100 kg/lună.
- Vopsea (Alexit, Wefa, Rembrandtin, Dupont, Percotop, Basicra, Policolor, etc.) – cca. 200 kg/lună.
- Întăritor (Alexit, Wefa, Rembrandtin, Dupont, Percotop, Basicra, Policolor, etc.) – cca. 100 kg/lună.
- Pigment, paste colorare – cca. 10 kg/lună.
- Chituri pentru reparații – cca. 150 kg/lună.
- Adezivi pentru lipire: Armaflex, Scotch Weld 3M, Dinitrol, Sikaflex, Delo, etc.) – cca. 150 kg/lună.
- Piese metalice inox, piese metalice aluminiu, piese metalice OL (inserții metalice) – cca. 1000 kg/lună.
- Organe de asamblare (șuruburi, piulițe, șaibe, etc.) – cca. 10 kg/lună.
- Garnituri (din cauciuc, burete, EPDM, etc.) – cca. 10 kg/lună.
- Încuietori și accesorii, balamale, șine, conectori, arcuri, etc. – cca. 100 kg/lună.
- Materiale abrazive (coli, role, discuri sau pietre cu diferite granulații: 60, 120, 150, 240, 400, 800, 1000, 1200, 1500, 2000) – cca. 150 kg/lună.
- Materiale ambalare (folie PVC, carton, cherestea, polistiren) – cca. 300 kg/lună.
- Scule așchietoare (burghie, freze, discuri, carote, perii, pietre) – cca. 10 kg/lună.
- Scule de lucru (pensule, trafaletți, role, site, etc.) – cca. 15 kg/lună.
- Echipament protecție (combinezoane, mănuși, ochelari, hârtie mascare) – cca. 60 kg/lună.

Energia și combustibilii utilizați:

În activitatea de pe amplasament se va utiliza:

-energie electrică (230V și 400V) pentru aparate electrocasnice, de birotică, iluminat, utilaje (cabine de vopsire-uscare, scule electrice, compresoare, încălzitoare cu infraroșu, ventilatoare, etc.).

-gaze naturale pentru sistemul de încălzire a halei (încălzitoare cu infraroșu Helios).

-motorină pentru arzătoarele de la cabinele de vopsire-uscare (tip Riello – Italia).

-aer comprimat, produs de compresoarele proprii, pentru pistoalele de vopsit și de aplicare a gelcoat-ului și pentru sculele pneumatice.

Racordarea la rețelele utilitare existente în zonă

Alimentarea cu energie electrică, gaze naturale și apă

Alimentarea cu energie electrică și gaze naturale se va face din rețelele existente pe amplasament, asigurată de proprietar conform contractului de închiriere.

Evacuarea apelor uzate

În procesul de producție, nu se va utiliza apă, deci nu vor rezulta ape uzate industriale. Apa va fi folosită doar pentru nevoi igienico-sanitare. Alimentarea cu apă potabilă pentru salariații SC Ultimate Transportation Equipment SRL, va fi asigurată de proprietar prin accesul la grupurile sanitare existente în hala de producție și zona administrativă. Apele uzate menajere de la grupurile sanitare vor fi evacuate la canalizarea orașului Craiova.

Descrierea lucrărilor de refacere a amplasamentului în zona afectată de execuția investiției

Nu se vor executa lucrări de construcții sau demolări la punctul de lucru, astfel că amplasamentul nu va fi afectat. Se vor executa lucrări simple de amenajare, de demontare și montare a unor echipamente industriale, și se vor delimita zonele de amplasare prin trasarea cu benzi adezive.

Căi noi de acces sau schimbări ale celor existente

Se vor folosi doar căile de acces existente. Nu se vor realiza căi noi de acces.

Resursele naturale folosite în construcție și funcționare

Nu se vor folosi resurse naturale în faza de amplasare sau de funcționare.

Metode folosite în construcție/demolare

Nu sunt necesare lucrări de construcții sau demolări. Proiectul constă în amplasarea echipamentelor industriale noi și relocarea unor echipamente industriale existente fără a aduce modificări structurale construcțiilor de pe amplasament.

Planul de execuție, cuprinzând faza de construcție, punerea în funcțiune, exploatare, refacere și folosire ulterioară

Nu există un plan de execuție, deoarece nu sunt necesare lucrări de construcții sau demolări.

Relația cu alte proiecte existente sau planificate

În spațiul închiriat se va desfășura o singură activitate, cea de producție a pieselor din materiale compozite (rășini poliesterice armate cu fibră de sticlă). Nu sunt planificate a se realiza alte proiecte pe amplasament. Proiectul propus nu se cumulează cu alte proiecte existente sau planificate.

Detalii privind alternativele care au fost luate în considerare

Ținând cont de specificitatea proiectului și de locația aleasă pentru amplasarea sa, nu s-a pus problema luării în calcul a altor alternative în ceea ce privește amplasamentul și desfășurarea activității.

Alte activități care pot apărea ca urmare a proiectului (de exemplu, extragerea de agregate, asigurarea unor noi surse de apă, surse sau linii de transport al energiei, creșterea numărului de locuințe, eliminarea apelor uzate și a deșeurilor)

Nu sunt prevăzute să se desfășoare alte activități pe amplasament decât proiectul existent. În cadrul proiectului sunt prevăzute activități de amplasare a echipamentelor industriale noi și de relocare a unor echipamente industriale existente în interiorul halei de producție. Deșeurile periculoase și nepericuloase rezultate ca urmare a amplasării echipamentelor industriale vor fi colectate selectiv și transportate pe baza unor contracte încheiate cu societăți specializate autorizate pentru colectarea deșeurilor. Deșeurile menajere vor fi depozitate în europubele ecologice și vor fi preluate și evacuate de către o societate specializată, pe bază de contract.

Alte autorizații cerute de proiect

Pentru realizarea proiectului de amplasare a echipamentelor industriale noi nu sunt necesare alte autorizații.

IV.Descrierea lucrărilor de demolare necesare:

- planul de execuție a lucrărilor de demolare, de refacere și folosire ulterioară a terenului;
- descrierea lucrărilor de refacere a amplasamentului
- căi noi de acces au schimbări ale celor existente, după caz
- metode folosite în demolare
- detalii privind alternativele care au fost luate în considerare
- alte activități care pot apărea ca urmare a demolării (de exemplu, eliminarea deșeurilor).

Pentru realizarea proiectului propus nu sunt necesare lucrări de demolare sau de construire.

V.Descrierea amplasării proiectului

Distanța față de granițe pentru proiectele care cad sub incidența Convenției privind evaluarea impactului asupra mediului în context transfrontieră, adoptată la Espoo la 25 februarie 1991, ratificată prin Legea nr. 22/2001, cu completările ulterioare:

Proiectul nu intră sub incidența Legii nr. 22/2001. Amplasamentul se află la aproximativ 75 km distanță față de frontiera de sud a României.

Localizarea amplasamentului în raport cu patrimoniul cultural potrivit Listei Monumentelor Istorice, actualizată, aprobată prin Ordinul ministrului culturii și cultelor nr. 22314/2004, cu modificările ulterioare, și Repertoriului arheologic național prevăzut de Ordonanța Guvernului nr. 43/2000 privind protecția patrimoniului arheologic și declararea unor situri arheologice ca zone de interes național, republicată, cu modificările și completările ulterioare:

Pe o rază de 5 km nu se află localizate monumente istorice.

Hărți, fotografiile ale amplasamentului care pot oferi informații privind caracteristicile fizice ale mediului, atât naturale, cât și artificiale, și alte informații privind: folosințele actuale și planificate ale terenului atât pe amplasament, cât și pe zone adiacente acestuia, politici de zonare și folosire a terenului, arealele sensibile:

Folosința actuală a clădirii în care este situat spațiul punctului de lucru: hală de închiriat pentru producție aflată pe terenul SC Popeci Motors SRL. Nu se va modifica destinația acestei hale. Amplasamentul este situat în zona industrială de est a municipiului Craiova unde nu sunt areale sensibile. Zona studiată nu se suprapune cu nicio arie naturală protejată.

Coordonatele geografice ale amplasamentului proiectului care vor fi prezentate sub formă de vector în format digital cu referință geografică, în sistem de proiecție națională Stereo 1970:

X 44.29799 și Y 23.83491.

Detalii privind orice variantă de amplasament care a fost luată în considerare

În alegerea amplasamentului s-a ținut cont de caracteristicile funcționale ale zonei industriale.

VI.Descrierea tuturor efectelor semnificative posibile asupra mediului ale proiectului, în limita informațiilor disponibile:

A.Surse de poluanți și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu

a) Protecția calității apelor

Sursele de poluanți pentru ape, locul de evacuare sau emisarul:

- grupurile sanitare destinate necesităților igienico-sanitare de unde va rezulta apă uzată menajeră, deversată în canalizarea orașului Craiova.
- precipitațiile atmosferice – de unde vor rezulta ape meteorice, colectate și preluate de rețeaua de canalizare a orașului Craiova.

În procesul de producție nu se va utiliza apă și nu vor rezulta ape uzate industriale. Apa va fi folosită doar pentru nevoi igienico-sanitare. Alimentarea cu apă potabilă pentru salariații SC Ultimate Transportation Equipment SRL, va fi asigurată de proprietar prin accesul la grupurile sanitare existente în hala de producție și zona administrativă. Apele uzate menajere vor fi evacuate în canalizarea orașului Craiova.

Impactul produs asupra condițiilor hidrologice și hidrogeologice ale amplasamentului societății comerciale

Activitatea care se va desfășura pe amplasament se estimează a avea un impact nesemnificativ asupra factorului de mediu apă. Poluarea factorului apă poate interveni numai în cazul unor deversări accidentale pe sol a materiilor prime, combustibililor sau a deșeurilor (în special cele sub formă lichidă), cu conținut de substanțe periculoase, urmate de scurgeri în sistemul de canalizare, în condițiile în care nu se iau măsuri imediate. Probabilitatea de poluare prin deversări accidentale de substanțe poluante pe sol, care să ajungă ulterior în corpurile de apă, este foarte mică, aproape zero, având în vedere următoarele:

- activitatea se va desfășura numai în interiorul halei de producție pe paviment betonat.
- vor fi utilizate numai materii prime stocate în recipiente originali etanși – diluantul, vopseaua, activatorul, gelcoatul, rășina.

Măsuri de diminuare a impactului

Ca o măsură preventivă pentru întregul amplasament, va fi întocmit un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale, unde vor fi specificate zonele unde ar putea apărea aceste aspecte de mediu, echipele de intervenție, materialele cu care se va acționa și măsurile care vor fi luate în caz de deversare accidentală (inclusiv anunțarea autorităților cu atribuții în domeniul protecției mediului). Salariații vor fi instruiți, efectuându-se și o simulare a unei situații de urgență. La depozitarea și dozarea materiilor prime cu conținut de substanțe periculoase (vopseluri, diluanți, combustibili, gelcoat, rășină, etc.) se vor utiliza tăvi de retenție. Se va evita parcare pe amplasament a mașinilor de orice fel, eliminând astfel riscul de a avea scurgeri de ulei ca urmare a staționării lor.

b) Protecția aerului

Sursele de poluanți pentru aer, poluanți, inclusiv surse de mirosuri

Sursele de poluare de pe amplasament:

- spațiile de producție unde se vor desfășura operațiile de gelcoatuire, laminare, finisare, lipire, vopsire și etuvare (uscarea). La gelcoatuire, laminare, vopsire și etuvare vor apărea emisii COV, iar la finisare pulberi.

- mijloacele de transport utilizate pentru transportul materialelor și deșeurilor, care vor emite gaze de eșapament.

Sursele de poluanți pentru aer în faza de amplasare

- gaze de eșapament de la mijloacele de transport care aduc materialele și preiau deșeurile.

Sursele de emisie care vor apărea în timpul amplasării echipamentelor industriale noi vor fi foarte mici și nu vor produce impact semnificativ asupra factorului de mediu aer deoarece mijloacele de transport vor staționa foarte puțin timp pe amplasament și cu motoarele oprite.

Sursele de poluanți pentru aer în faza de funcționare

- pulberi de la operațiile de șlefuire, finisare;

- noxe de la sistemul de încălzire al halei, care funcționează cu gaze naturale;

- emisii de COV de la operațiile de gelcoatuire, laminare, finisare, lipire, vopsire și etuvare (uscare);

- gaze de eșapament de la mijloacele de transport care aduc materiale, preiau produsele finite și deșeurile de pe amplasament.

În faza de funcționare, pulberile vor fi preluate de sistemele de exhaustare proprii ale echipamentelor, prevăzute cu filtre specifice pe coșurile de evacuare (stația de pregătire, sistemul de exhaustare din zona de finisare). Emisiile de COV vor fi preluate de sistemele de exhaustare ale cabinelor de vopsire-uscare și sistemul de exhaustare pentru zona de laminare, prevăzute cu filtre cu cărbune activ pe coșurile de evacuare.

Instalațiile pentru reținerea și dispersia poluanților în atmosferă

După amplasarea echipamentelor industriale noi în hala de producție vor fi instalate și sistemele de exhaustare aferente acestora, descrise anterior. Acestea se vor adăuga la instalațiile deja existente pentru reținerea și dispersia poluanților în atmosferă.

Instalații aferente compartimentului C1

Cabina de vopsire filler (împreună cu sistemul propriu de exhaustare) va fi relocată din compartimentul C3 de pe latura de sud și va funcționa în compartimentul C1 pe latura de nord în locul cabinei de vopsire de tip uscat. Este prevăzută cu aspiratoare de praf și sistem de exhaustare care direcționează emisiile spre coșul de evacuare dotat cu filtre cu cărbune activ. Sistemul de filtrare conține: un prefiltru arzător, filtru tavan, două rânduri de grătare pe podea echipate cu filtre tip Paint Stop și trei rânduri de grătare închise (total suprafață filtrantă 21,5 m²). Sistemul de ventilație este compus din grup admisie cu turbo-ventilator de 5,5 Kw. Coșul de evacuare este dotat cu filtre cu cărbune activ pentru reținerea COV-urilor, are dimensiunea de 0,75 m x 0,70 m, iar gura de evacuare se află la 5 m de sol. Emisiile COV sunt de natura gazelor captate și tratate.

Sistemul de exhaustare pentru zona de laminare, care preia atât emisiile de COV din zona de laminare cât și emisiile de COV din magazia de rășini și gelcoat. Structural, sistemul are forma unei tubulaturi metalice care este amplasată la aproximativ 1 m de pardoseală, pe o lungime de 30 m, prevăzută cu 4 guri de aspirare a COV-urilor în zona de laminare (fiecare gură poziționată lângă o masă unde se realizează laminarea) și o gură de aspirare a COV-urilor în magazia de rășini și gelcoat. Emisiile de COV sunt captate și direcționate spre un coș prevăzut cu filtre cu cărbune activ, orientat spre latura de nord, cu gura de evacuare la 6 m de sol.

Stația de pregătire (echipament nou) împreună cu sistemul propriu de exhaustare, va fi amplasată în compartimentul C1 pe latura de est, în apropiere de magazia de gelcoat și rășină. Va fi o incintă închisă, asemănătoare cu incinta unei cabine de vopsire și va prelua activitatea de tăiere și

finisare care se efectuează în prezent în atelierul de discaj din exteriorul halei. Sistemul de filtrare va conține: sistem de purificare dublu, filtru primar care reține impurități mai mari de 10 μm, filtru tavan care reține impurități mai mari de 4 μm. Sistemul de filtrare va avea o capacitate mare de reținere a prafului - rată de filtrare: 99%. Sistemul de circulare a aerului va cuprinde: ventilator și motor generare aer cu debitul de 15 400 m³/h, putere 5,5 kw (tipul motorului - Direct drive). Sistemul de control (panou de comandă): cu componente Schneider Electric: - Pornit/Oprit, lumini, oprire de urgență (buton de panică), alarmă de avarie. Sistemul de exhaustare al stației de pregătire va aspira, filtra și colecta, pulberile rezultate în urma activității de tăiere și șlefuire. Pulberile vor ajunge, prin intermediul unei tubulaturi de formă pătrată (400 x 400 mm), la un modul de filtrare, instalat în exteriorul halei, pe latura de est și vor fi colectate în saci. Praful colectat va fi reciclat prin introducerea acestuia în procesul de producție, în prepararea chiturilor specifice, sau va fi predat ca deșeu către firmele autorizate specializate.

Instalații aferente compartimentului C2

Mesele de șlefuit cu sistemul propriu de captare și colectare a pulberilor și suspensiilor, prevăzută cu saci speciali sau recipiente metalice. Pulberile și suspensiile sunt colectate în saci atașați care sunt goliți periodic.

Aspiratoarele cu dublă funcție: de șlefuire și aspirație, prevăzute la rândul lor cu filtre și saci.

Sistemul de exhaustare din zona de finisare compus din cabina de vopsire de tip uscat relocată din compartimentul C1, care va funcționa în compartimentul C2 și tubulatura de direcționare a pulberilor către sistemul de filtrare și colectare dotat cu filtre specifice. Cabina de vopsire de tip uscat va funcționa în noua locație din C2 ca sistem de exhaustare, va extrage aerul impurificat cu pulberi și îl va trece printr-un sistem de filtrare și colectare, după care aerul purificat va fi eliberat în atmosferă prin intermediul unui sistem de tubulaturi de formă circulară Ø 0,50 m pe latura de est a halei, la o înălțime de 4 m de la sol. Panoul lateral tip hotă de aspirație (dimensiuni: 3 x 6 m), dotat cu un ventilator puternic, va fi așezat la perete pe latura de nord a compartimentului C2, va aspira praful și pulberile din zona de finisare, care vor fi dirijate spre sistemul de filtrare dotat cu filtre uscate. Filtrarea pulberilor se va realiza în prima fază cu ajutorul unui filtru frontal din carton inertial iar în a doua fază cu filtre tip Paint Stop. Filtrele vor fi monitorizate permanent și se vor schimba periodic sau ori de câte ori se va constata încărcarea acestora. Integrarea cabinei de vopsire de tip uscat în sistemul de exhaustare din zona de finisare, alături de mesele de șlefuit și aspiratoarele cu dublă funcție, va îmbunătăți considerabil condițiile de muncă pentru salariați și va diminua semnificativ impactul asupra mediului prin reducerea emisiilor de praf și pulberi.

Instalații aferente compartimentului C3

Cabina de vopsire-uscare, prevăzută cu sistem propriu de recirculare, preluare și exhaustare a gazelor reziduale. Grupul generator aferent cabinei de vopsire-uscare îndeplinește două funcții: de generare a căldurii și de aspirare și filtrare a COV-urilor. Cabina de vopsire-uscare este dotată cu baterie de filtrare cu 10 casete cu filtre Paint Stop și 12 filtre de tip săculeț (filtre cu carbon activ). Coșul de evacuare a emisiilor are dimensiunea de 0,93 m x 0,75 m, este orientat spre latura de sud iar gura de evacuare este situată la 4 m de sol. Arzătorul este prevăzută cu coș de evacuare Ø 0,25 m, orientat spre latura de sud, la 6 m de sol. Emisiile COV sunt de natura gazelor captate și tratate.

Instalații aferente compartimentului C4

Cabină de vopsire-uscare, cu două compartimente, prevăzută cu sistem propriu de recirculare, preluare și exhaustare a gazelor reziduale. Este dotată cu două grupuri generatoare, câte un grup pentru fiecare compartiment. Cele două arzătoare tip Riello sunt alimentate cu motorină. Coșurile pentru arzător și pentru emisiile de COV au diametrul de \varnothing 0,80 m fiecare, sunt orientate spre latura de sud a halei iar distanța de la gura de evacuare până la sol este de 6 m. Coșurile pentru emisii de COV sunt dotate cu filtre cu cărbune activ. Tavan filtrant - suprafața filtrantă 45 m², compusă din 13 panouri (dimensiune panou 3,15 x 1,12), cu schimbare ușoară, filtre de maximă eficiență 97% - F5. Filtrele au o grosime medie 5-6 cm și capacitate de stocare 3-6 kg pulberi/mp. Podea cu filtre Paint Stop pe toată suprafața. Emisiile COV sunt de natura gazelor captate și tratate.

Cabina de vopsire-uscare (echipament nou) va fi amplasată în compartimentul C4 pe locul unde se află în prezent magazia de vopseluri. Va fi racordată la un sistem propriu de exhaustare prevăzută cu coș de evacuare și cu filtre cu cărbune activ pentru reținerea COV-urilor. Este dotată cu: sistem de purificare dublu, filtru primar care reține impurități mai mari de 10 μ m, filtru tavan care reține impurități mai mari de 4 μ m, sistem de filtrare cu capacitate mare de reținere a prafului (rata de filtrare: 99%), sistem de încălzire cu arzător pe motorină Riello. Sistem de filtrare pentru pulberi și COV-uri: filtru primar (prefiltru), capacitate de filtrare 70.40%, filtru de tavan clasa G600, capacitate de filtrare 98.70%, filtru de podea din fibră de sticlă, capacitate de filtrare 69.40%, 4 (patru) filtre de cărbune activ, capacitate de filtrare 95% și 2 (două) filtre din fibră de sticlă pentru motorul de evacuare. Filtrarea pulberilor se va realiza cu ajutorul unui filtru frontal din carton inerțial iar a doua filtrare se va realiza cu casete tip Paint Stop. Emisiile de COV vor fi captate și direcționate spre un modul dotat cu filtre cu cărbune activ, iar după filtrare emisiile rămase vor fi evacuate în atmosferă prin intermediul unui coș \varnothing 0,50 m, orientat spre latura de sud a halei, având gura de evacuare la 6 m de sol. Emisiile de COV vor fi de natura gazelor captate și tratate.

c) Protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor

Sursele de zgomot și vibrații în etapa de amplasare și relocare a echipamentelor

- utilizarea sculelor mecanice, electrice și pneumatice (la montarea echipamentelor).

În această etapă, sursele de zgomot și vibrații vor fi produse de acțiunile propriu-zise de muncă mecanizată. Aceste activități vor avea un caracter discontinuu, fiind limitate în general numai pe perioada zilei. Vor fi prevăzute faze specifice în graficul de lucru astfel încât procesul de amplasare și relocare a echipamentelor să nu constituie o sursă semnificativă de zgomot și vibrații.

Sursele de zgomot și vibrații în faza de funcționare

- utilizarea sculelor mecanice, electrice și pneumatice (în activitatea curentă de pe amplasament);
- funcționarea echipamentelor, compresoarelor, ventilatoarelor și sistemelor de exhaustare;
- mijloacele de transport ale agenților economici care aduc materiale și transportă produsele finite și evacuează deșeurile de pe amplasament.

Pentru protecția împotriva zgomotului salariații vor purta echipament de protecție adecvat (căști și dopuri pentru urechi).

Amenajările și dotările pentru protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor

Măsuri de diminuare a zgomotului în faza de funcționare

- închiderea ușilor de acces pe timpul desfășurării activității. Zgomotul produs de utilaje, de sculele de mână și instalațiile acționate mecanic, electric și pneumatic, va fi aproape insesizabil în afara halei de producție, care oferă o protecție fonică foarte bună, fiind construită din materiale izolante de calitate.

- limitarea la minimum a traficului auto pe amplasament.
- pentru protecția împotriva zgomotului, salariații vor purta dopuri de urechi speciale.
- menținerea echipamentelor (compresoarelor și ventilatoarelor) în stare tehnică foarte bună și așezarea lor, unde este posibil, pe covoare de cauciuc pentru atenuarea vibrațiilor. Se va urmări respectarea SR 10009/2017;

-limitarea la minimum a traficului auto pe amplasament.

-pentru protecția împotriva zgomotului, salariații vor purta căști și dopuri de urechi speciale.

După amplasarea utilajelor și echipamentelor de lucru, vor fi efectuate determinări pentru a afla nivelul de zgomot, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în eventualitatea unor depășiri ale normelor admise. Se estimează că nu vor exista depășiri la nivelul admis de zgomot. Nivelul de zgomot la limita incintei va fi urmărit periodic, astfel încât să fie respectate valorile recomandate de legislația în vigoare privind acustica în construcții, acustica urbană, limitele admise ale nivelului de zgomot în incinte industriale: $L_{ech}(A)$ zi (orele 7- 19) - 65 dB.

d) Protecția împotriva radiațiilor

-sursele de radiații;

-amenajările și dotările pentru protecția împotriva radiațiilor.

Activitatea de realizare a investiției nu reprezintă o sursă de radiații, atât în faza de amplasare cât și în faza de funcționare, așa încât nu se impun măsuri speciale de dotări pentru protecție împotriva radiațiilor. Pe durata lucrărilor de pe amplasament nu se vor folosi substanțe radioactive, iar după punerea în funcțiune nu se va utiliza un proces tehnologic care să folosească substanțe radioactive. De asemenea, în zona de lucru nu vor fi depozitate și nu se vor manipula produse care să genereze instantaneu radiații sau care să aibă impact negativ asupra omului sau mediului înconjurător.

e) Protecția solului și a subsolului

Sursele de poluanți pentru sol, subsol, ape freatică și de adâncime

Sursele de poluanți pentru sol în faza de amplasare a echipamentelor

Poluarea solului și subsolului poate interveni în următoarele cazuri:

- depozitarea necorespunzătoare a materiilor prime, a combustibililor și a deșeurilor.
- deversări accidentale pe sol a materiilor prime, a combustibililor și a deșeurilor. Deversările accidentale pot apărea atât în timpul manipulărilor de încărcare/descărcare cât și la depozitarea temporară a acestora.
- scurgeri de lichide petroliere în timpul staționării mijloacelor de transport auto pe amplasament.

În faza de amplasare și relocare vor rezulta următoarele deșuri:

- deșuri metalice (rezultate din activitatea de montare a echipamentelor)
- deșuri de hârtie și carton (ambalaje din despachetarea elementelor componente)
- deșuri de plastic (ambalaje din despachetarea elementelor componente)
- deșuri de lemn (ambalaje din despachetarea elementelor componente)
- deșuri menajere

Deșeurile nepericuloase rezultate (mai puțin cele menajere) vor fi predate pe bază de contract firmelor specializate autorizate. Deșeurile menajere vor fi predate pe bază de contract firmei Iridex Group Salubrizare SRL – operator unic pentru județul Dolj.

Sursele de poluanți pentru sol în faza de funcționare

Poluarea solului și subsolului poate interveni în următoarele cazuri:

- depozitarea necorespunzătoare a materiilor prime, a combustibililor și a deșeurilor, în special a

celor periculoase.

-deversări accidentale pe sol a materiilor prime, a combustibililor și a deșeurilor cu conținut de substanțe periculoase, care pot contamina solul și se pot infiltra în sistemul de canalizare, în cazul în care nu se intervine imediat. Deversările accidentale pot apărea atât în timpul manipulărilor de încărcare/descărcare cât și la depozitarea acestora.

-scurgeri de lichide petroliere în timpul staționării mijloacelor de transport auto pe amplasament.

În faza de funcționare vor rezulta următoarele deșeuri:

- deșeuri metalice (rezultate din activitatea de producție);
- deșeuri de hârtie și carton (ambalaje rezultate din activitatea de aprovizionare);
- deșeuri de plastic (ambalaje din folie și PVC rezultate din activitatea de aprovizionare);
- deșeuri de lemn (ambalaje rezultate din activitatea de aprovizionare);
- deșeuri de pulberi și suspensii (rezultate din filtrarea prafului tehnologic și șlefuire);
- deșeuri de ambalaje contaminate (recipienți de diluant, întăritor, vopsea);
- deșeuri de absorbantți, materiale filtrante (filtre, echipament protecție, etc.);
- deșeuri de vopsele și lacuri (resturi tehnologice de la activitatea de vopsire-uscare);
- deșeuri menajere.

Deșeurile nepericuloase și periculoase vor fi colectate și preluate de firme specializate autorizate pe bază de contract.

Lucrările și dotările pentru protecția solului și a subsolului

Măsurile de prevenire și diminuare a impactului asupra mediului

Pentru a preveni poluarea solului și subsolului, activitatea pe amplasament se va desfășura numai în spații închise prevăzute cu paviment betonat. Se vor lua măsuri stricte de etanșare a instalațiilor exterioare pentru eliminarea pierderilor ce ar putea contamina solul. Deșeurile vor fi colectate selectiv pe tipuri de deșeuri, stocate temporar în spații special amenajate, betonate și împrejmuite și vor fi predate pe bază de contract societăților specializate autorizate. Va fi întocmit un plan pentru prevenirea și combaterea poluărilor accidentale, unde vor fi specificate zonele unde ar putea apărea aceste aspecte de mediu, echipele de intervenție, materialele cu care se va acționa și măsurile care vor fi luate în caz de deversare accidentală (inclusiv anunțarea autorităților cu atribuții în domeniul protecției mediului). Salariații vor fi instruiți, efectuându-se și o simulare a unei situații de urgență. La depozitarea materiilor prime cu conținut de substanțe periculoase (vopseluri, diluanți, combustibili, gelcoat, rășină, etc.), precum și la operațiile de dozare a acestora, se vor utiliza cuve de retenție. Vor fi luate măsuri în caz de poluare accidentală cu produse petroliere (motorină, uleiuri) provenite de la mijloacele de transport materii prime și deșeuri, prin acționarea cu materiale specifice (spilsorb, rumeguș, nisip, etc.). Având în vedere caracteristicile constructive ale halei de producție și activitățile care se vor desfășura în spațiile acesteia, numai la interior și pe suprafață betonată, se poate estima că impactul asupra solului va fi unul nesemnificativ.

f) Protecția ecosistemelor terestre și acvatice

- identificarea arealelor sensibile ce pot fi afectate de proiect;
- lucrările, dotările și măsurile pentru protecția biodiversității, monumentelor naturii și ariilor protejate.

Nu este cazul având în vedere că activitatea se va desfășura în cadru închis (numai în interiorul halei de producție) pe un amplasament situat în zona industrială de est a orașului Craiova.

g) Protecția așezărilor umane și a altor obiective de interes public

-identificarea obiectivelor de interes public, distanța față de așezările umane, respectiv față de monumente istorice și de arhitectură, alte zone asupra cărora există instituit un regim de restricție, zone de interes tradițional și altele

Amplasamentul pe care se vor instala echipamentele este situat în zona industrială de est a municipiului Craiova, pe str. Henry Ford (1863-1947) nr. 12. În acest perimetru și în zonele adiacente nu sunt arii protejate de interes istoric, de arhitectură sau de interes tradițional. Distanța până la cea mai apropiată zonă de locuințe este de aproximativ 500 m. Având în vedere caracteristicile constructive ale halei de producție și sistemele instalate pentru protecția factorilor de mediu, se estimează că nu vor exista factori de poluare a așezărilor umane și a altor obiective de interes public.

h) Prevenirea și gestionarea deșeurilor pe amplasament, în timpul realizării proiectului, în timpul exploatarei, inclusiv eliminarea

Lista deșeurilor (clasificate și codificate în conformitate cu prevederile legislației europene și naționale privind deșeurile), cantități de deșuri generate:

Sursă deșeu	Tip deșeu/Cod	Cantitate rezultată/lună	Mod de gospodărire
Menaj	Deseu menajer 20 03 01	1280 kg	Se depozitează în zona Gestiunea Deșeurilor (pe platformă betonată, îngrădită și cu acces limitat) în pubele specifice și se predau conform contractului încheiat cu Iridex Group.
Procesul tehnologic	Deșeu de lacuri și vopsele 08 01 11*	60 kg	Se depozitează în zona Gestiunea Deșeurilor (pe platformă betonată, îngrădită și cu acces limitat) în bidoane sau butoaie metalice și se predau conform contractelor încheiate cu firme specializate autorizate.
Procesul tehnologic	Deșuri din fibră de sticlă 10 11 03	200 kg	Se depozitează în zona Gestiunea Deșeurilor (pe platformă betonată, îngrădită și cu acces limitat) în IBC-uri sau în saci (big bag) și se predau conform contractelor încheiate cu firme specializate autorizate.
Procesul tehnologic	Hârtie și carton 15 01 01	25 kg	Se depozitează în zona Gestiunea Deșeurilor (pe platformă betonată, îngrădită și cu acces limitat) în pubele specifice și se predau conform contractelor încheiate cu firme specializate autorizate.
	Plastic (folie) 15 01 02	25 kg	
	Lemn 15 01 03	25 kg	
Procesul tehnologic	Ambalaje contaminate cu		Se depozitează în zona Gestiunea Deșeurilor (pe platformă betonată,

	substanțe periculoase 15 01 10*	250 kg	îngrădită și cu acces limitat) în pubele specifice și se predau conform contractelor încheiate cu firme specializate autorizate.
Procesul tehnologic	Absorbantți, mat. filtrante, mat. de lustruire, EIP contaminate cu subst. periculoase 15 02 02*	100 kg	Se depozitează în zona Gestiunea Deșeurilor (pe platforma betonată, îngrădită și cu acces limitat) în pubele specifice și se predau conform contractelor încheiate cu firme specializate autorizate.
Procesul tehnologic	Amestecuri metalice: 17 04 07	25 kg	Se depozitează în zona Gestiunea Deșeurilor (pe platforma betonată, îngrădită și cu acces limitat) în pubele specifice și se predau conform contractelor încheiate cu firme specializate autorizate.

Deșeurile nepericuloase (ambalaje de hârtie și carton, plastic, lemn, deșeuri de fibră de sticlă, deșeuri metalice) rezultate din procesul de producție, vor fi colectate selectiv și stocate temporar în europubele de 120 litri, amplasate în locurile prestabilite pe suprafața betonată din hala închiriată. Deșeurile periculoase (ambalaje contaminate, materiale contaminate, deșeu de vopsea) rezultate din procesul de producție, vor fi colectate selectiv și stocate temporar în europubele de 120 litri, respectiv în recipienti etanși – bidoane sau butoaie metalice), amplasate în locurile prestabilite pe suprafața betonată din hala închiriată. După umplere, europubelele vor fi golite în containerele și pubelele de la zona de stocare temporară exterioară (cu suprafața de 100 mp, betonată, împrejmuțită, asigurată, acoperită, cu două compartimente de 50 mp fiecare, unul pentru deșeuri periculoase și unul pentru deșeuri nepericuloase). Din zona amenajată exterioară, deșeurile vor fi preluate pe bază de contract de firme specializate autorizate. Deșeurile municipale (menajere) vor fi preluate de Iridex Group Salubritate, operator unic pe județul Dolj, în vederea eliminării. Transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase va fi realizat în conformitate cu HG 1061/2008, privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României (formularul anexa 2 – pentru deșeurile periculoase, formularul anexa 3 – pentru deșeurile nepericuloase, formularul anexa 1- pentru situațiile în care un deșeu periculos este generat într-o cantitate mai mare de o tonă/an). Monitorizarea deșeurilor se va realiza lunar (fișe de gestiune pentru fiecare tip de deșeu colectat). Raportarea evidenței gestiunii deșeurilor se va transmite la APM, anual sau la termenele stabilite de autoritatea de reglementare. Lista cu deșeurile care vor fi generate pe amplasament este prezentată în tabelul de mai sus.

i) Gospodărirea substanțelor și preparatelor chimice periculoase

- substanțele și preparatele chimice periculoase utilizateși/sau produse

Cantitatea maximă estimată de substanțe și preparate periculoase stocată de Ultimate Transportation Equipment SRL la un moment dat se regăsește în tabelul de mai jos:

Denumire produs	Cantitate utilizată/an (kg)	Cantitate maximă stocată	Fraze de pericol	Modalitatea de depozitare și locația
Acetonă/ Diluant	250	440	H225, H319, H336	Ambalaje metalice originale de la furnizor depozitate pe paleți de lemn în depozitul de MP periculoase
Butanox Catalizator	600	60	H242, H302, H314	Ambalaje metalice originale de la furnizor depozitate pe paleți de lemn în depozitul de MP periculoase
Gelcoat	7000	240	H226, H315, H319, H335, H361d, H372, H412	Ambalaje metalice originale de la furnizor depozitate pe paleți de lemn în depozitul de MP periculoase
Rășină	30000	1000	H226, H315, H319, H335, H361d, H372, H412	Ambalaje metalice originale de la furnizor depozitate pe paleți de lemn în depozitul de MP periculoase
Vopsea	2500	250	H226, H302, H304, H312, H315, H319, H332, H335, H336, H411	Ambalaje metalice originale de la furnizor depozitate pe rafturi metalice în magazia de vopseluri
Întăritor	1200	100	H315, H317, H319, H332, H334, H335, H351, H373, H400, H410	Ambalaje metalice originale de la furnizor depozitate pe rafturi metalice în magazia de vopseluri

- modul de gospodărire a substanțelor și preparatelor chimice periculoase și asigurarea condițiilor de protecție a factorilor de mediu și a sănătății populației

Substanțele și preparatele periculoase vor fi stocate în ambalajele originale (bidoane, butoaie) în magazia de materii prime periculoase (rășini și gelcoat), așezate pe cuve de retenție. Magazia va beneficia de sistem de ventilație și va fi racordată și la sistemul de exhaustare care deserveste zona de laminare. Vopselurile vor fi stocate în ambalajele originale (bidoane și recipiente metalice de diverse mărimi), în magazia de vopseluri, așezate pe rafturi, în funcție de compatibilitățile fizico-chimice. Magazia va beneficia de sistem de ventilare. Combustibilii (motorină) nu se vor stoca pe amplasament se vor da în consum imediat după aprovizionare.

B. Utilizarea resurselor naturale, în special a solului, a terenurilor, a apei și a biodiversității

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

-impactul asupra populației, sănătății umane, biodiversității

Datorită dimensiunii reduse a proiectului propus, care constă în amplasarea echipamentelor noi și relocarea unor echipamente existente la interior, fără demolări și modificări structurale, fără construcții sau organizare de șantier, acesta nu constituie o sursă de poluare și are un impact nesemnificativ asupra populației și sănătății umane. În faza de funcționare, activitatea va avea impact minim asupra populației și sănătății umane, datorită distanțelor mari față de zonele de locuit și sistemelor de exhaustare care vor instalate în hala de producție. Prin reciclarea, valorificarea, eliminarea responsabilă a deșeurilor generate, activitatea desfășurată pentru realizarea proiectului va avea un impact minim asupra biodiversității.

-impactul asupra habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice

Dat fiind faptul că proiectul se realizează în afara siturilor Natura 2000, activitatea desfășurată pe amplasament, atât în faza de amplasare cât și în faza de funcționare, nu va avea impact negativ asupra dinamicii speciilor care definesc structura acestor habitate ocrotite.

-impactul asupra solului

Se estimează că nu vor interveni modificări în calitatea și structura solului și subsolului, decât în cazul unor deversări accidentale. Având în vedere caracteristicile constructive ale halei de producție și activitatea care se va desfășura în spațiile aferente acesteia, numai la interior și pe suprafață betonată, se poate estima că impactul asupra solului va fi unul nesemnificativ.

-impactul asupra folosințelor, bunurilor materiale

Lucrările de amplasare a echipamentelor în hala industrială, se vor desfășura cu respectarea tuturor condițiilor de protecție a mediului, astfel că impactul asupra folosințelor și bunurilor materiale va fi unul nesemnificativ. Impactul va fi temporar și reversibil.

-impactul asupra calității și regimului cantitativ al apei

Proiectul nu va avea impact asupra calității și regimului cantitativ al apei, în condițiile respectării etapelor și regulilor stabilite pentru amplasarea echipamentelor industriale. Hala de producție este igienizată, nu necesită utilizarea apei pentru curățarea spațiilor și nu va fi folosită nici în faza de funcționare.

-impactul asupra calității aerului și climei

În perioada de amplasare a echipamentelor impactul va fi minim și local. În perioada de funcționare, vor rezulta emisii de COV, noxe și praf, însă datorită sistemelor de exhaustare performante prevăzute cu sisteme de filtrare, se preconizează că impactul asupra calității aerului și climei va fi unul nesemnificativ.

-impactul asupra zgomotului și vibrațiilor

Ținând cont că în vecinătatea amplasamentului nu sunt zone locuite ci numai obiective industriale, zgomotele produse, care se preconizează a fi aproape insesizabile chiar și lângă hala de producție, nu constituie amenințări la starea de sănătate a comunităților umane. Impactul prognozat asupra zgomotului și vibrațiilor este caracterizat astfel: redus, pe termen scurt, local

ca arie de manifestare, efecte reversibile.

-impactul asupra peisajului și mediului vizual

Peisajul din zona amplasamentului este specific unei zone industriale, cu clădiri și hale industriale. Lucrările de amplasare a echipamentelor industriale nu vor modifica peisajul și mediul vizual, acestea desfășurându-se strict în interiorul hălei de producție.

-impactul cumulativ

Hala de producție în care vor fi amplasate echipamentele industriale este situată pe platforma SC Popeci Motors SRL. Pe platformă mai funcționează două societăți care au ca obiect de activitate depozitarea și comercializarea de materiale de construcții. Deoarece pe amplasamentul proiectului propus sau în imediata apropiere a acestuia nu există alte proiecte propuse sau planificate, nu va exista un impact cumulat. Lucrările de amplasare nu vor produce impact nici direct, nici indirect și nici cumulativ asupra celorlalte activități din zonă, ci va respecta toate obiectivele privitoare la protecția mediului (aer, apă, sol, subsol, sănătate publică, biodiversitate, etc.).

-extinderea impactului (zona geografică, numărul populației/habitatelor/speciilor afectate)

Impactul atât în faza de amplasare cât și în faza de funcționare va fi strict local, în interiorul hălei de producție. În imediata apropiere a amplasamentului nu sunt locuințe (prima locuință se află la aproximativ 500 m), habitate și specii de plante, animale sau păsări care să fie afectate.

-magnitudinea și extinderea impactului

Având în vedere detaliile prezentate anterior impactul nu este unul major ci se încadrează în limite normale, admisibile.

-probabilitatea impactului

În cazul desfășurării activității în condiții normale, probabilitatea impactului este foarte mică.

-durata, frecvența și reversibilitatea impactului

Durata estimată de realizare a proiectului este de 30 de zile. Pe timpul derulării activității la punctul de lucru se vor lua măsuri pentru ca impactul să fie cât mai mic posibil.

-măsurile de evitare, reducere sau ameliorare a impactului semnificativ asupra mediului

Specificul activității care se va derula pe amplasament și faptul că operațiile vor avea loc în interiorul hălei, ne arată că impactul asupra mediului nu va fi unul semnificativ. Sursele de zgomot și vibrații vor fi minime (activitățile desfășurându-se numai în interior).

-natura transfrontalieră a impactului

Activitatea desfășurată pe amplasament nu se află în zona de frontieră.

VIII.Prevederi pentru monitorizarea mediului - dotări și măsuri prevăzute pentru controlul emisiilor de poluanți în mediu, inclusiv pentru conformarea la cerințele privind monitorizarea emisiilor prevăzute de concluziile celor mai bune tehnici disponibile aplicabile. Se va avea în vedere ca implementarea proiectului să nu influențeze negativ calitatea aerului din zonă

Se va monitoriza, în faza de funcționare, respectarea consumului anual de solvenți cu compuși organici volatili (5 – 15 tone/an). Pentru coșurile aferente cabinelor de vopsire-uscare, cabinei de vopsire filler, sistemului de exhaustare din zona de laminare, în conformitate cu prevederile Legii nr. 278/2013, se vor monitoriza (prin măsurare) emisiile în gazele reziduale evacuate la coș, cu

o frecvență de cel puțin o dată pe an. Pentru activitatea de acoperire/uscare se vor monitoriza (prin calcul) emisiile fugitive* anuale de compuși organici volatili (COV) cu o frecvență de cel puțin o dată pe an. (*În vederea calculării emisiilor fugitive, cantitatea de solvenți organici reținută pe filtrele de cărbune activ (O5), pe parcursul unui an calendaristic (în intervalul 01.01 - 31.12.) pentru care se realizează planul de gestionare a solvenților, se va determina prin cântărirea filtrelor, ori de câte ori este nevoie, la începutul anului calendaristic, la schimbarea filtrelor și la sfârșitul anului). Pentru o monitorizare cât mai exactă, măsurătorile gazelor reziduale rezultate de la cabinetele de vopsire/uscare cât și determinarea emisiilor fugitive de compuși organici volatili vor fi corelate cu situația cea mai nefavorabilă privind încărcarea filtrelor cu cărbune activ, aferentă anului pentru care se realizează planul de gestionare a solvenților (înainte de schimbarea filtrelor din cursul anului calendaristic sau la sfârșitul anului calendaristic). Pentru coșul aferent stației de pregătire (care va prelua activitatea atelierului de discaj) se vor monitoriza emisiile de pulberi cu o frecvență de cel puțin o dată pe an. De asemenea, se va asigura ventilarea halei de producție și funcționarea la parametrii optimi a sistemelor de exhaustare. Ușile vor fi închise în timpul desfășurării activității din hală, iar instalațiile, utilajele și sculele se vor menține în stare tehnică bună prin efectuarea reviziilor periodice și se vor utiliza numai la interior. Motoarele mijloacelor de transport aparținând agenților economici autorizați care preiau deșeurile, vor fi oprite pe perioada staționării pe amplasament.

IX. Legătura cu alte acte normative și / sau planuri / programe / strategii / documente de planificare

A. Justificarea încadrării proiectului, după caz, în prevederile altor acte normative naționale care transpun legislația comunitară (IED, SEVESO, etc.)

Proiectul propus nu se încadrează în prevederile altor acte normative naționale care transpun legislația comunitară.

B. Se va menționa planul / programul / strategia / documentul din care face parte proiectul cu indicarea actului normativ prin care a fost aprobat

Pentru proiectul de amplasare a echipamentelor industriale noi în hala de producție se vor utiliza fonduri proprii.

X. Lucrări necesare pentru amplasarea echipamentelor industriale

-descrierea lucrărilor necesare pentru amplasare;

Activitatea de amplasare a echipamentelor industriale noi se va desfășura în paralel cu activitatea de producție de pe amplasament, astfel:

- se vor împrejmuji corespunzător zonele de lucru și se vor monta indicatoare avertizoare;
- se vor aduce pe amplasament echipamentele noi și materialele necesare pentru activitatea de amplasare a acestora și se vor demonta echipamentele care trebuie relocate;
- se vor monta echipamentele noi și echipamentele relocate în zonele prestabilite;
- se vor face probe de funcționare;
- pe amplasament vor lucra la vârf de activitate 2 muncitori pentru instalarea echipamentelor;
- perioada de desfășurare a activității va fi de 30 de zile de la începerea lucrărilor;
- programul de lucru va fi de 8 ore zilnic, între 08.00-16.00;
- toate locurile cu risc de accidente vor fi împrejmuite și semnalizate corespunzător;
- pe parcursul efectuării lucrărilor de amplasare și relocare, se vor lua măsuri de gestionare a deșeurilor rezultate, prin stocarea adecvată pe categorii de deșeuri în europubele amplasate în

apropierea zonelor de lucru.

-localizarea organizării de șantier;

Lucrările de amplasare a echipamentelor industriale se vor efectua în interiorul halei de producție (4018 m²), pe amplasamentul situat în Craiova, strada Henry Ford (1863-1947) nr.12, fără a afecta zonele învecinate sau rețelele edilitare existente.

-descrierea impactului asupra mediului a lucrărilor organizării de șantier;

Lucrările de amplasare a echipamentelor industriale au un impact redus asupra mediului, pe termen foarte scurt (zgomote și vibrații).

-surse de poluanți și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților de mediu în timpul organizării de șantier;

Surse:

- sculele cu acționare mecanică, electrică și pneumatică.
- noxele generate de mijloacele de transport în timpul transportului și operațiunilor de descărcare a echipamentelor ce urmează a fi amplasate în hala de producție.
- zgomotul din hală generat de așezarea echipamentelor pe poziție și verificarea funcționării acestora.

Dotări și măsuri:

- se vor asigura dopuri de urechi pentru salariați;
- activitatea de amplasare a echipamentelor se va desfășura la interior, cu ușile închise;
- eventualele emisii care vor rezulta de la verificarea funcționării echipamentelor vor fi preluate de sistemele de exhaustare aferente halei de producție.

-dotări și măsuri prevăzute pentru controlul emisiilor de poluanți în mediu;

Uneltele și sculele cu care se va lucra la amplasarea echipamentelor vor fi verificate pentru a fi în bună stare de funcționare. Echipamentele și instalațiile vor fi menținute în stare tehnică foarte bună, activitatea de amplasare se va desfășura cu ușile la hală închise, iar motoarele mijloacelor de transport vor fi oprite pe perioada staționării pe amplasament.

XI. Lucrări de refacere a amplasamentului la finalizarea investiției, în caz de accidente și/sau la încetarea activității, în măsura în care aceste informații sunt disponibile

-lucrări propuse pentru refacerea amplasamentului la finalizarea investiției, în caz de accidente și/sau la încetarea activității;

Deoarece lucrările de amplasare a echipamentelor industriale sunt nesemnificative ca valoare a investiției și nu au impact direct asupra mediului (principalele subansamble folosite pentru montare sunt livrate gata prefabricate iar echipamentele tehnologice sunt complet echipate), nu vor fi necesare lucrări semnificative pentru refacerea amplasamentului la finalizarea investiției. La finalizarea lucrărilor se va asigura curățenia în zonele unde au fost amplasate echipamentele. La încetarea activității, obiectivul va fi adus la starea inițială.

-aspecte referitoare la prevenirea și modul de răspuns pentru cazul de poluări accidentale;

Se vor lua măsuri pentru evitarea poluării accidentale a factorilor de mediu pe toată durata execuției lucrărilor și implementării proiectului. În cazul poluării accidentale a solului cu produse cu conținut de substanțe periculoase se va proceda imediat la utilizarea materialelor absorbante, colectarea deșeurilor periculoase rezultate în recipienți adecvați, și evacuarea către firme specializate autorizate în vederea eliminării. Se va realiza un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale și va fi instruit personalul punctului de lucru pentru a interveni în caz de

nevoie.

-aspecte referitoare la închiderea/dezafectarea/demolarea instalației;

Nu este cazul.

-modalități de refacere a stării inițiale/reabilitare în vederea utilizării ulterioare a terenului.

Nu este cazul.

XII. Anexe – piese desenate

1. Planul de încadrare în zonă a obiectivului și planul de situație, cu modul de planificare a utilizării suprafețelor; formele fizice ale proiectului (planuri, clădiri, alte structuri, materiale de construcție etc.); planșe reprezentând limitele amplasamentului proiectului, inclusiv orice suprafață de teren solicitată pentru a fi folosită temporar (planuri de situație și amplasamente)

- Plan de amplasament și delimitare a imobilului (șcara 1:1000);
- Plan amplasament cu dispunerea actuală a echipamentelor industriale;
- Plan amplasament după finalizarea proiectului;

2. Schemele-flux pentru procesul tehnologic și fazele activității, cu instalațiile de depoluare

Nu este cazul.

3. Schema – flux a gestionării deșeurilor

Generare deșeuri (menajere și provenite de la amplasare și relocare)



Depozitare separată deșeuri



Valorificare/Eliminare deșeuri

4. Alte piese desenate, stabilite de autoritatea publică pentru protecția mediului

Nu este cazul.

XIII. Pentru proiectele care intră sub incidența prevederilor art.28 din OUG nr.57/2007 privind regimul ariilor protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr.49/2011, cu modificările și completările ulterioare, memoriul se va completa cu următoarele:

Proiectul de amplasare a echipamentelor industriale nu intră sub incidența prevederilor articolului 28 din OUG nr. 57/2007.

XIV. Pentru proiectele care se realizează pe ape sau au legătură cu apele, memoriul va fi completat cu următoarele informații preluate din Planurile de management bazinale, actualizate:

Proiectul nu se realizează pe ape și nu are legătură cu apele.

XV. Criteriile prevăzute în anexa nr.3 se iau în considerare, dacă este cazul, în momentul compilării informațiilor în conformitate cu punctele III-XIV.

Nu este cazul.

Data: 08.01.2024

Semnătura și ștampila

Nume și prenume: Popa Lucian

Funcția: Administrator

Tel./E-mail: 0756-158855/ lucian.popa@ultimate-ro.com

Nume și prenume: Lăzărescu Liviu Sebastian

Funcția: Inginer de mediu

Tel./E-mail: 0740-141251 / masterliv.ecologic@gmail.com

Estimare consum anual de solvenți organici cu compuși organici volatili în procesul de producție al SC Ultimate Transportation Equipment SRL
 Activitatea de pe amplasament se încadrează la „Activitatea 8 – Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, filmului și hârtiei”.

Nr. crt.	Denumirea comercială a materialului	Compuși organici volatili (COV)	Nr. CAS	Clasificare după frazele de risc (R) și frazele de pericolozitate (H)	Conc. COV în material (% masice)	Conținut total COV (% masice)	Masă de material consumat (kg)	Masă de COV consumat (kg)
0	1	2	3	4	5	6	7	8
1	Diluant	Acetonă	67-64-1 108-88-33	R11/36/66/67 H225,319,336	90-99 10-20	100	250	250
2	Butanox M50	Peroxid de etil- metil cetonă Etil-metil cetonă	1338-23-4 78-93-3	R2/7/22/34/36-37 H242,302,332,314, 318	5	5	600	30
3	Gelcoat	Stiren	100-42-5	R10/20/36-38 H226,315,319,317,36 1d,373	30	30	7000	2100
4	Rășină	Stiren	100-42-5	R10,20,36/38 H226,315,319,335,36 1d,372,412	30	30	30000	9000
5	Vopsea REM-PUR	2-Butoxyethanol Solvent nafta	111-76-2 64742-95-6	R20/21/22-36-38 H412	5	5	2000	100
6	Vopsea WEFA	2-Butoxyethanol Solvent nafta	111-76-2 64742-95-6	R20/21/22-36-38 H412	5	5	500	25
								11505
TOTAL = 11505 kg/an = 11,505 t/an								