



Agenția Națională pentru Protecția Mediului

Agenția pentru Protecția Mediului Dolj

Decizia etapei de încadrare
Nr. 11615 din 21.09.2018

Ca urmare a solicitării depuse de **SC CUMMINS GENERATOR TECHNOLOGIES ROMANIA SA** cu sediul în județul Dolj, Municipiul Craiova, str. Bld. Decebal 116A, jud. Dolj, pentru proiectele **”Modificari activitati de productie in cadrul CGT Romania” si “Modificari activitati de productie in cadrul CGT Romania -implementare produse HC si relocare asamblare produse P80, din Anglia”** propuse a fi amplasate în județul Dolj, Municipiul Craiova, str. Bld. Decebal 116A, jud. Dolj, înregistrată la A.P.M. Dolj cu nr. 11615/12.10.2017 si nr. 14377/21.12.2017, a depunerii memoriului de prezentare înregistrat la APM Dolj cu nr. 2094/13.02.2018, a completărilor la documentatie înregistrate cu nr. 6140/09.05.2018, nr. 10463/09.08.2018 si cu nr.11053/24.08.2018, nr. 11322/30.08.2018,

în baza Hotărârii Guvernului nr. 445/2009 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului și a Ordonanței de Urgență a Guvernului nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, cu modificările și completările ulterioare,

Agenția Pentru Protecția Mediului Dolj decide, ca urmare a consultărilor desfășurate în cadrul ședințelor C.A.T din data de 05.03.2018, 14.05.2018 si din 13.08.2018, că proiectele: **”Modificari activitati de productie in cadrul CGT Romania” si “Modificari activitati de productie in cadrul CGT Romania - implementare produse HC si relocare asamblare produse P80, din Anglia”** propuse a fi amplasate în județul Dolj, Municipiul Craiova, str. Bld. Decebal 116A, jud. Dolj, *nu se supun evaluării impactului asupra mediului.*

Justificarea prezentei decizii:

- proiectele propuse nu intră sub incidența art.28 din Ordonanța de Urgență a Guvernului nr.57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, cu modificările și completările ulterioare, deoarece nu se suprapune cu arii naturale protejate de interes comunitar;
- proiectele nu se încadrează în prevederile art. 48 și art. 54 din Legea Apelor nr. 107/1996 cu modificările și completările ulterioare.

I. Motivele care au stat la baza luării deciziei etapei de încadrare în procedura de evaluare a impactului asupra mediului sunt următoarele:

- proiectele intră sub incidența HG nr. 445/2009 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului, fiind încadrat în Anexa 2, la punctul 13. a) Orice modificări sau extinderi, altele decât cele prevăzute la pct. 22 din anexa nr. 1, ale proiectelor prevăzute în anexa nr. 1 sau în prezenta anexă, deja autorizate, executate sau în curs de a fi executate, care pot avea efecte semnificative negative asupra mediului,
- proiectele nu intra sub incidenta Legii 278/2013 privind emisiile industriale,
- proiectele nu intra sub incidenta Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase,
- proiectele nu intra sub incidenta Legii nr.188/2018 privind limitarea emisiilor in aer ale anumitor poluanti proveniti de la instalatii medii de ardere,
- din analizarea documentației tehnice și completarea Listei de control s-a concluzionat că nu este posibil ca efectul lucrărilor propuse a se realiza să fie semnificativ,
- în perioada legală privind procedura de consultare a publicului nu au fost înregistrate observații legate de proiect,



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 1 din 17



- justificarea în raport cu criteriile din anexa III la Directiva 2014/52/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 16 aprilie 2014 de modificare a Directivei 2011/92/UE privind evaluarea efectelor anumitor proiecte publice și private asupra mediului,

1. Caracteristicile proiectului

a) *Dimensiunea și concepția întregului proiect:* Activitatea de producție CGT România se desfășoară în prezent în cele patru hale astfel: Hala M1 – Ateliere prelucrări mecanice grele; Împachetaj stator și rotor Serie D și Împachetaj stator și rotor Serie P; Hala M2 – Atelier UC-uri 22/27; Hala A6 – Pregătiri bobine Serie D; Atelier pregătiri Bobine Serie P; Atelier bobinaj statoare Serie P; Atelier Bobinaj rotoare Serie P; Hala A1 – Impregnare, Bobinaj Statoare Serie D, Bobinaj Rotoare Serie D, Echilibrare, Montaj General, Expediții, Vopsitorie, Testare Finală.

Zona logistică este compusă din: zona 1 - încărcare generatoare; zona 2 – încărcare rotoare - statoare NEWAGE; zona 3 – zona încărcare/descărcare; zona de depozitare temporară deșeuri menajere, reciclabile și periculoase.

Scopul proiectului este modificarea activității de producție în cadrul CGT România în vederea măririi capacității de producție pentru gama de produse UC22/27 și introducerii unor noi linii de producție pentru gama de generatoare HC. De asemenea, atelierul de asamblare produse P80 din Anglia va fi relocalat în incinta CGT România.

Proiectul constă în: Închiderea activității desfășurate în atelierul de prelucrări metalice grele și relocare ateliere împachetaj serie P și D – hala M1; Transfer intern linii de producție – halele A6, A1 și M1; Mărire capacitate atelier UC22/27 – hala M2; Relocare asamblare produse P-80 – hala A1; Înființare atelier nou HC - hala A6.

Utilități: *Faza de execuție a lucrărilor:* Organizarea de șantier se va face la sediul CGT România fără a fi nevoie de conectare suplimentară la apă sau energie electrică. Se vor utiliza utilitățile deja existente în cadrul amplasamentului CGT România.

Faza de exploatare: din punct de vedere al echipării tehnico-edilitare, amplasamentul dispune de urm rețele existente, pentru care există contracte cu furnizorii: **alimentarea cu apă** (pentru folosințe potabile și menajere, spălarea podelelor, completare în zona de spălare a capetelor de pistoale de la vopsitorie, în cantități foarte reduse, sisteme de răcire cu circuit închis), **canalizare apa menajera, alimentarea cu energie electrică** – furnizor local sau generata de un generator electric pe motorină cu puterea de 2145kW; CGT România are în proprietate 7 transformatoare în funcțiune care utilizeaza „ulei de izolare ne-inhibat” care nu are în componenta PCB.

Asigurarea agentului termic - CGT România dispune de următoarele centrale termice pe gaz, centrale electrice, arzătoare și tuburi radiante:

Centrale termice, arzătoare, tuburi radiante

| Denumirea instalației | Tip | Parametrii | Consum gaz | Diametru coș și înălțimea până la gura de evacuare | Nr. bucăți | Observații |
|-------------------------|-----|------------|------------|--|------------|------------------|
| Centrală termică | gaz | 120 kW | 12 mc | Φ 100 mm x 4 m | 1 | Pavilion |
| Centrală termică | gaz | 69 kW | 6.9 mc | Φ 200 mm x 6 m | 1 | Pavilion |
| Arzătoare cuptor uscare | gaz | 95 kW | 9.5 mc/buc | Φ 300 mm x 10 m | 2 | Vopsitorie A1 |
| Arzător impregnare | gaz | 300 kW | 30 mc/buc | Φ 350 mm x 8 m | 1 | Impregnare |
| Arzătoare Lamborghini | gaz | 900 kW | 90 mc/buc | Φ 350 mm x 10 m | 2 | Centrala termică |
| Tub radiant BTL 22 | gaz | 21 kW | 2.1 mc/buc | Φ 100 mm x 4 m | 3 | Hala A1 |
| Tub radiant BTU 50 | gaz | 45 kW | 4.5 mc/buc | Φ 100 mm x 4 m | 18 | Hala A1 |
| Tub radiant BIAZ 50U | gaz | 49 kW | 4.9 mc/buc | Φ 100 mm x 6 m | 20 | Hala M1 |

Alimentarea cu gaze naturale se face în baza contractului încheiat cu furnizorii.

Alimentarea cu oxigen se face în baza contractului încheiat cu furnizorul- tuburi metalice de 46 m³, cca. 230 m³/lună.

Alimentarea cu alte gaze (argon, corgon, acetilenă) se asigură de către furnizor în tuburi metalice de diferite dimensiuni (50 m³ sau 35 m³), în cantitate de cca. 1300 m³/lună.

b) *cumularea cu alte proiecte:* pe amplasament SC Cummins Generator Technologies România SA (SC CGT România SA) deține Autorizația de mediu nr. 346 din 30.11.2011 revizuita în 28.08.2015 și 12.04.2017, pentru desfășurarea activității de Producere și comercializare a generatoarelor electrice și agregate

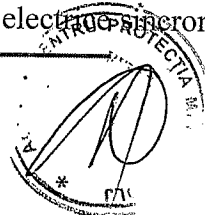


AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 2 din 17



de joasă și înaltă tensiune, cu puteri cuprinse în gama 200 KVA – 11000KVA și a componentelor mecanice și electrice pentru generatoare electrice cu puteri cuprinse în gama 500KVA.

c) *utilizarea resurselor naturale, în special a solului, a terenurilor, a apei și a biodiversității:*

-*la faza de execuție a lucrărilor* – se vor utiliza materiale de construcții (beton, ciment, agregate) asigurate din baze de producție autorizate; apa – din rețeaua mun. Craiova;

-*la faza de funcționare:*– se va utiliza apă pentru satisfacerea nevoilor igienico-sanitar, energie electrică și gaze naturale, toate asigurate din infrastructura existentă;

d) *deșeuri generate:*

- *în perioada de execuție a proiectului* - deșeuri menajere și asimilabile (20 03 01) cca. 10 mc, ambalaje de hârtie și carton (15 01 01) cca.50kg, ambalaje de materiale plastice (15 01 02) cca.10kg , ambalaje de lemn (15 01 03) cca. 50 kg, ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase (15 01 10*) cca. 10 kg, deșeuri de la construcții și demolări (cod deșeu 17) cca. 50 kg deșeuri metalice, moloz etc; uleiuri minerale clorurate de motor, de transmisie și de ungere (13 02 04*) cca. 200l, uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere (13 02 05*) cca. 200l, absorbanți, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altă specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase (15 02 02*) cca. 150kg, nămoluri de la mașini-unelte cu conținut de substanțe periculoase (12 01 14*) cca. 20 kg.

-*în perioada de funcționare, la nivelul CGT România, ca urmare a modificărilor activităților de producție* vor fi produse **anual** următoarele tipuri de deșeuri:

12 01 01 pilitura și span feros ,fier pregătit greu, tabla silicioasă cca. 338791kg, 12 01 03 pilitura și span neferos - span aluminiu, span cupru, aluminiu, bronz, cabluri aluminiu + izolație, cabluri cupru + izolație, cupru, tabla inox cca. 22360.8kg, 15 01 01 ambalaje de hartie și carton cca. 24000 kg, 15 01 02 ambalaje de materiale plastice cca. 2880 kg, 15 01 03 ambalaje de lemn cca. 174786kg, 16 06 04 baterii alcaline (cu excepția 16 06 03) cca. 1.32kg, 16 06 05 alte baterii și acumulatori (baterii NiMH) cca. 120kg, 20 01 01 Hartie și carton cca. 6180kg, 20 01 39 materiale plastice cca. 1200 kg, metale neferoase (deșeu cupru cu izolație de mica cupru impregnat cu izolație de lac) cca. 105106.8kg, 15 02 02* absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fara alta specificatie), materiale de lustruire, imbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase cca. 42384kg, 15 01 10* ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase cca. 6024 kg, 08 01 21* deșeuri de la îndepărtarea vopselelor și lacurilor (rasina epoxidică solidificată) cca. 37560kg, 12 01 14* nămoluri de la mașini-unelte cu conținut de substanțe periculoase cca. 1056 kg, 13 02 04* uleiuri minerale clorurate de motor, de transmisie și de ungere cca. 3216kg, 13 02 05* uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere cca. 2772kg, 08 01 11* deșeuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase cca. 240kg, 19 08 10* amestecuri de grăsimi și uleiuri de la separarea amestecurilor apă/ulei (deșeuri rezultate de la separatoarele de hidrocarburi) cca. 200kg, 15 02 04 ambalaje metalice cca. 8500kg, 08 01 17* deșeuri de la îndepărtarea vopselelor și lacurilor cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase cca. 200kg, 20 01 08 deșeuri menajere cca. 2912.4 kg.

Deșeurile periculoase și nepericuloase identificate pe parcursul desfășurării activității vor fi clasificate și codificate potrivit prevederilor art.7, Legea 211/2011 privind regimul deșeurilor, cu modificările și completările ulterioare, incluse în evidența gestiunii deșeurilor și valorificate/eliminate conform prevederilor legale corespunzătoare fiecărui tip de deșeu.

e) *poluarea și alte efecte negative:*

APĂ- *Surse de poluare/poluanti:-faza de proiect:* manipularea materialelor de construcții (beton, ciment, agregate etc), utilajele implicate în activitatea de construcție – scurgere produse petroliere; traficul auto pentru transferul echipamentelor; scurgeri de uleiuri sau carburanți, stocarea necorespunzătoare a deșeurilor, satisfacerea nevoilor igienico-sanitare .

-*la faza de funcționare:* spălarea periodică a podelelor- *ape chimic impurificate*, spălarea echipamentelor în zona de vopsire-*solutii impurificate cu substante periculoase*, mașina de spălat pistoale de vopsire zona A, stocarea preparatelor și substanțelor chimice utilizate-*deversari accidentale*, grupurile sanitare-*ape uzate igienico-sanitare*, precipitațiile atmosferice – *ape conventional curate*, staționare mijloace de transport – *scapari produse petroliere*, stocarea deșeurilor generate-*infiltrari*, deprecierea rețelei de canalizare – *infiltrari*;

AER - *Surse de poluare/poluanti: -faza de proiect:* lucrările de relocare– praf și pulberi-*depozitare materiale și stocare deșeuri* – posibilitatea antrenării în aer și imprastierii; mijloace de transport – *emisi gaze*

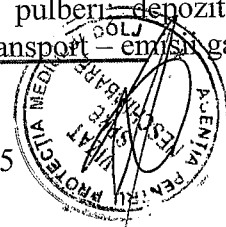


AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 3 din 17



de esapament; -faza de functionare: instalatii si echipamente – emisii tehnologice (COV, CO, CO₂, NO, NO_x), instalatii preparare agent termic pe gaze naturale – emisii ardere inclusiv gaze cu efect de sera (CO₂), mijloace auto – gaze de esapament;

SOL - Surse de poluare/poluanti: -faza de proiect : scurgeri accidentale de ulei, solvenți și alte produse în urma procesului de dezasamblare, spălare și transfer echipamente; stocarea deșeurilor -infiltrari; stationarea utilajelor si a mijloacelor auto – scapari produse petroliere; -faza de functionare: aprovizionarea/manipularea/ depozitarea materiilor prime - scurgeri accidentale; stocarea deșeurilor -infiltrari; depreciari ale rețelei de canalizare ape uzate - infiltrari;

ZGOMOT- Surse de poluare/poluanti: -faza de proiect: utilajele și echipamentele folosite la executarea lucrărilor de pe amplasament; dezasamblarea echipamentelor și transferul acestora fie intern, fie pe alt amplasament; -faza functionare: echipamentele si instalatiile tehnologice necesare desfasurarii activitatii; trafic auto in vederea aprovizionarii cu materii prime si auxiliare precum si livrarii produselor finite;

f) riscurile de accidente majore și/sau dezaastre relevante pentru proiectul în cauză, inclusiv cele cauzate de schimbările climatice, conform informațiilor științifice: risc minim deoarece substantele/preparatele chimice periculoase sunt manipulate si depozitate conform fiselor cu date de securitate iar procesele industriale se desfasoara in hale industriale, echipamentele avand dotarile necesare pentru urmarirea parametrilor tehnologici; materialele folosite si produsele realizate de către CGT România nu pun în pericol așezările umane din vecinătate; s-au furnizat informatii referitoare la GES: gazele de ardere produse de **Centrale termice, arzătoare, tuburi radiante** cu o putere totala de 4269kW – cantitate estimata de CO₂ este de cca. **223597,1 kg /an de CO₂** ceea ce face ca proiectul sa nu produca schimbari ale prognozelor din zona in ceea ce priveste schimbarile climatice *influenta schimbarilor climatice asupra proiectului:* schimbarile climatice nu pot afecta functionarea proiectului.

g) riscurile pentru sănătatea umana– nu este cazul, proiectul prin măsurile prevăzute nu prezintă riscuri pentru sănătatea umana;

2. Localizarea proiectului:

a) utilizarea actuală și aprobată a terenurilor: amplasamentul proiectului propus se afla situat in intravilanul Municipiului Craiova, pe amplasamentul CGT România din B-dul Decebal nr. 116A, județul Dolj, în zona industrială de est a municipiului Craiova, platforma Electroputere, în zonă cu construcții cu destinație industrială.

-**vecini:** Nord – teren aparținând SC Electroputere S.A., zona logistică a magazinului Auchan și zona logistică a magazinului Leroy Merlin; Conform HCLocal al Mun. Craiova nr. 286 din data de 29.07.2010, partea de nord a platformei Electroputere a fost reconvertită din spații de construcții cu destinație industrială în construcții cu destinația de spații comerciale și servicii (Electroputere Shopping Center); Sud – un drum de acces aparținând SC Electroputere SA și hala KLM (zonă industrială inactivă); Est – Cantina fabricii SC Electroputere S.A., Casa de Ajutor Reciproc Electroputere și Bulevardul Decebal; Vest – zona logistică a magazinului Leroy Merlin și un teren viran aparținând SC Electroputere SA (zonă industrială inactivă).

- **Accesul la obiectiv** (acces carosabil și pietonal) se realizează din B-dul Decebal. Accesul camioanelor pentru activități de încărcare - descărcare se face tot din B-dul Decebal, pe aceeași stradă pentru activitatea de aprovizionare a centrului comercial Electroputere Parc.

-**cea mai apropiata asezare umana** se afla la o distanta de 400 m;

-**coordonate STEREO 70:** X+ 406813.140; Y=313008.296

b) bogăția, disponibilitatea, calitatea și capacitatea de regenerare relative ale resurselor naturale (inclusiv solul, terenurile, apa și biodiversitatea) din zonă și din subteranul acesteia;

– pe amplasament nu sunt identificate astfel de zone.

Capacitatea de absorbție a mediului, cu atenție deosebită pentru zonele:

a) zonele umede – pe amplasamentul proiectului propus nu se afla astfel de forme de relief;

b) zone costiere – pe amplasamentul proiectului propus nu se afla astfel de forme de relief;

c) zonele montane și cele împădurite –conform planului de situație si în urma verificarii amplasamentului, proiectul propus nu se afla în zona cu astfel de destinație;

d) parcurile și rezervațiile naturale –, amplasamentul proiectului propus nu se afla în zona cu astfel de destinație;

e) zone clasificate sau protejate prin legislația în vigoare, cum sunt: amplasamentul proiectului propus nu se afla în zona cu astfel de destinație;

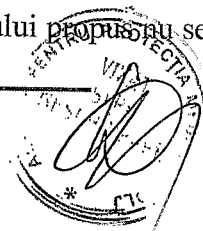


AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 4 din 17



- f) zonele de protecție speciale – proiectul propus nu se afla în zona cu astfel de destinație;
- g) ariile în care standardele de calitate a mediului stabilite de legislația în vigoare au fost deja depășite – proiectul nu se implementează în zone identificate cu standard de calitate a mediului depășite;
- h) ariile dens populate - cea mai apropiată clădire rezidențială se afla situată la cca.400,00m;
- i) peisajele cu semnificație istorică, culturală și arheologică – conform Certificat Urbanism, amplasamentul proiectului propus nu se afla în zona cu astfel de destinație;

3. Tipurile și caracteristicile impactului potențial:

- a) *importanța și extinderea spațială a impactului*: impactul va fi redus atât pe perioada execuției proiectului precum și la faza de funcționare deoarece lucrările prevăzute și procesele industriale vor avea loc în hala industrială, fiind prevăzute măsuri și dotări corespunzătoare;
- b) *natura impactului*: - redus, posibil manifestat doar în zonele afectate de proiect;
- c) *natura transfrontieră a impactului* - nu este cazul, deoarece nu intră sub incidența Legii nr. 22/2001 pentru ratificarea Convenției privind evaluarea impactului asupra mediului în context transfrontieră, adoptată la Espoo la 25 februarie 1991;
- d) *intensitatea și complexitatea impactului*: redusă deoarece proiectul prevede lucrări de reorganizare a spațiilor de producție pentru creșterea gradului de utilizare a acestora; În timpul implementării proiectului, în scopul eliminării eventualelor disfuncționalități, pe întreaga durată a șantierului vor fi supravegheate: respectarea cu strictețe a limitelor și suprafețelor destinate organizării de șantier; buna funcționare a utilajelor; modul de depozitare a materialelor de construcție; modul de depozitare a deșeurilor/valorificarea și monitorizarea cantității de deșeuri generate; respectarea normelor de securitate; refacerea la sfârșitul lucrărilor a zonelor afectate de lucrările de organizare a șantierului.
- e) *probabilitatea impactului*: - redusă, pe perioada de execuție a proiectului și de funcționare fiind prevăzute măsuri și dotări corespunzătoare;
- f) *debutul, durata, frecvența și reversibilitatea preconizate ale impactului*: local, în zona de lucru, pe perioada lucrărilor de construcții, caracter temporară și variabil; durata de execuție estimată: 1 aprilie 2018 - 30 aprilie 2018.
- g) *cumularea impactului cu impactul altor proiecte existente și/sau aprobate* - nu se desfășoară/nu sunt propuse alte proiecte pe amplasament sau vecinătăți; CGT România deține Autorizația nr. 346 din 30.11.2011, revizuită în data de 20.08.2015, revizuită în data de 12.04.2017, pentru punctul de lucru de pe str. Decebal, mun. Craiova, valabilă până la 30.11.2021;

4. Condițiile de realizare a proiectului: se vor respecta măsurile prevăzute prin proiect în vederea diminuării impactului asupra factorilor de mediu; investiția se va realiza cu respectarea datelor și specificațiilor din documentația tehnică, precum și legislația de mediu în vigoare; se vor respecta măsurile prevăzute prin proiect în vederea diminuării impactului asupra elementelor de mediu; la executarea lucrărilor, se vor respecta normele legale în vigoare: sanitare, de prevenire și stingere a incendiilor și de gospodărire a apelor ;

5. Descrierea proiectului:

➤ Proiectul constă în:

a. Închiderea activității desfășurate în atelierul de prelucrări metalice grele – hala M1:

În atelierul Prelucrări Mecanice Grele se află în prezent 18 utilaje din care 7 echipamente se vor transfera la punctul de lucru de la Popeci „Construcții Metalice”, restul utilajelor fie se vor vinde, fie vor fi valorificate ca fier vechi, după caz.

Utilajele care vor fi dezasamblate și transferate din hala M1 pe amplasamentul de la Popeci: 3 strunguri, 2 freze, 2 mașini găurit. Lucrări executate: scoaterea echipamentelor de sub tensiune, curățirea de ulei și lichid răcire, curățirea exterioară a echipamentelor – prin spălare, dezinstalare mecanică, transportul echipamentelor pe bucati (protejate și ancorate) la amplasamentul Popeci, în condițiile legii; instalarea echipamentelor conform proiectului tehnic;

b. Transfer intern linii de producție – halele A6, A1 și M1: Transfer intern atelier Bobinaj Rotor și Stator serie P Stamford (componente rotor) din hala A6 în hala M1 și transfer intern atelier Bobinaj Rotor și Stator D (puteri între 1500 – 10000 kVA) din hala A1 în hala M1. După transfer în hala A1 vor rămâne activitățile de: impregnare (cuve de impregnare și cuptoare uscare), echilibrare rotor, testare finală, asamblare, vopsitorie și livrare.

În hala A6, care este împărțită în 3 zone, vor rămâne următoarele activități: zona de lângă pavilion birouri: vor rămâne activitățile de Pregătiri Bobine serie P și D; zona de lângă M2: Atelierul HC; zona de lângă hala

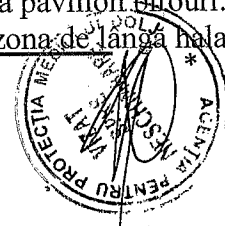


AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 5 din 17



A6, respectiv hala A1: din zonă vor fi mutate atelierele de Bobinaj Stator și Rotor serie D, zona rămânând liberă pentru atelierul de asamblare P80.

c. Mărire capacitate atelier UC22/27 – hala M2: Vor fi externalizate împachetajul și bobinajul stator și rotor și va crește producția pentru produsele UC 22/27 (85-300 kVA) de la 150 generatoare pe săptămână la aproximativ 200 generatoare pe săptămână. După modificări atelierul va fi poziționat pe o singură latură în hala M2 și vor rămâne următoarele activități principale aferente procesului: impregnare, asamblare, testare, vopsire, echipare finală și livrare.

d. Relocare linie de producție P-80 – hala A1: Relocarea atelierului de asamblare produse P80 din Anglia în incinta CGT Romania, hala A6 intermediar și final în hala A1.

e. Înființare atelier nou HC - hala A6: În zona ramasă liberă în hala A6 se va implementa o gamă nouă de produse HC (puteri între 200-2500 kVA), care implică aceleași activități specificate ca și la produsele UC 22/27. În prima fază capacitatea de producție va fi de 60 generatorare/săptămână, urmând ca finalul proiectului să ajungă la 150 impregnate/ săptămâna și 450 generatoare complete/săptămână.

➤ **Descrierea proceselor de producție ale proiectului propus, în funcție de specificul investiției, produse și subproduse obținute, mărimea, capacitatea**

Faza de execuție a lucrărilor – lucrările se diferențiază în funcție de specificul fiecărei hale, astfel:

a. Închiderea activității în atelierul de prelucrări metalice grele – hala M1: scoaterea de sub tensiune a echipamentelor; deconectarea de la rețeaua de aer comprimat; desprinderea din fundații și îndepărtarea echipamentelor din hală, urmată de îndreptarea podelei și impermeabilizarea acesteia; spălarea și curățarea de ulei și lichid de răcire a echipamentelor, curățarea exterioară a echipamentelor; demontarea hipamentelor; transferul echipamentelor între hale sau pe alt amplasament; pentru efectuarea lucrărilor se va folosi podul rulant existent al CGT România, iar în cazul în care greutatea utilajului va depăși capacitatea podului rulant, se va folosi o automacara; transportul către locația Popeci se va face cu platforma (trailer); echipamentelor rămase, până ce acestea sunt vândute sau casate, sunt depozitate pe amplasament într-un spațiu special destinat.

b. Transfer intern linii de producție – halele A6, A1 și M1: lucrările se vor efectua în regie proprie, de către departamentul de întreținere CGT Romania și vor consta în: mutarea mașinilor de bobinat rotoare P - Range și D - Range dar și a stand-urilor de teste electrice intermediare (statoare/ rotoare); Ridicarea și transportul echipamentelor între ateliere - se va face cu poduri rulante, respectiv platforme electrice.

c. Mărire capacitate atelier UC 22/27 – hala M2: echipamentele vor fi instalate de către furnizor în baza planului de amplasare propus de CGT Romania. Pentru instalare se vor folosi următoarele echipamente de ridicare/transport: platforma mobilă pentru transport; electrostivuitoare; pod rulant pentru așezarea în poziția finală a echipamentului. La instalare, furnizorul va asambla echipamentul manual fără a folosi energie electrică.

d. Relocare linie de producție P-80 – hala A1: constă în relocarea în incinta CGT România a echipamentelor din Anglia. Asimilarea nu necesită echipamente noi, doar scule de mână și dispozitive de ridicare/manipulare. Se va respecta planul de amplasare propus.

e. Înființare atelier nou HC – hala A6: echipamentele vor fi instalate de către furnizor în baza planului de amplasare propus de Cummins. Pentru instalare se vor folosi următoarele echipamente de ridicare/transport: platforma mobilă pentru transport; electrostivuitoare; pod rulant. La instalare, furnizorul va asambla echipamentul manual fără a folosi energie electrică.

Atelierele de Împachetaj Serie P și Serie D din hala M1 se vor desființa și se vor reloca în altă locație.

Faza de exploatare - proiectele propun modificarea desfășurării activității de producție în cadrul halelor de producție din incinta CGT România, astfel:

➤ **în hala M1 se vor desfășura activitățile de Bobinaj Stator Serie D și P, Bobinaj Rotor Serie P și D , activități care constau în:**

-Bobinaj Rotoare Serie P: se aprovizionează rotoarele din împachetaj P-range; pregătirea pentru bobinare (montarea pe mașina de bobinat); bobinarea propriu-zisă (rotor principal); verificare la scurt spire; montare suport bobinaj, folosindu-se Loctite 242 și Loctite 8101; conexiuni / izolări/ consolidări finale;

-Bobinaj Rotoare Serie D: se aprovizionează materia primă, prin firme specializate; se verifică d.p.d.v. calitativ materia primă; se transportă și se stochează materia primă, temporar, pe spațiile de producție aferente; se recepționează reperate-rotor împachetat/pachet rotor ECA, pregătirea pentru bobinare (montarea pe mașina de bobinat); bobinarea propriu-zisă (rotor principal); verificare la scurt spire; montare suport

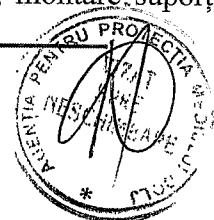


AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 6 din 17



bobinaj, folosindu-se Loctite 648; conexiuni/izolări/consolidări finale; manevrare rotor ECA bobinat; montare rotor ECA conexiuni și consolidări finale; probe electrice finale; transfer în atelierul impregnare;

-Bobinaj Statoare Serie D: se aprovizionează materia primă, prin firme specializate; se verifică d.p.d.v. calitativ materia primă; se transportă și se stochează materia primă, temporar, pe spațiile de producție aferente; se recepționează reperatele-stator împachetat/pachet stator ECA; pregătirea pentru bobinare; probe intermediare în postul de lucru (pentru anumite tipuri de generatoare); transfer la standul de probe intermediare pentru anumite tipuri de generatoare; conexiuni / izolări/consolidări finale; probe electrice finale; transfer în standul de probe pentru-probe electrice finale; transfer în atelierul impregnare;

-Bobinaj Statoare Serie P: se aprovizionează miezurile stator din Impachetaj Serie P și bobinele din atelierul Pregătire Bobine Serie P; transport și stocare pe spațiile de producție; pregătire pentru bobinare (montarea pe masa de bobinat a miezului stator); bobinarea propriu-zisă; execuție conexiuni, teste electrice finale;

Utilajul/instalația CGT folosită:

- **Bobinaj rotoare Serie P:** electrocar și/ sau stivuitor, macara, mașina de bobinat, echipament de verificare, cheie dinamometrică, prese de sertizări (scule de mână)

- **Bobinaj rotoare Serie D:** diverse AMC, electrocar și/ sau stivuitor, macara, mașina de bobinat, echipament de verificare – AMC, chei dinamometrice; macara-3buc; echipament de verificare - AMC

- **Bobinaj statoare Serie D:** diverse AMC, electrocar și/ sau stivuitor, macara – 3buc, diverse AMC;

- **Bobinaj statoare seria P:** stivuitor/transpaleta electrica/stativ transport bobine, transpaleta, macara, masa de bobinat, instalație cu oxiacetilena, echipament de verificare AMC;

➤ **in Hala M2:** vor fi externalizate procesele de împachetaj și bobinaj stator și rotor și va crește producția pentru produsele UC 22/27 (85-300 kVA) de la 150 generatoare/ săptămână la aproximativ 200 generatoare/ săptămână. Vor rămâne următoarele activități principale aferente procesului: impregnare, asamblare, testare, vopsire, echipare finală și livrare.

Atelier UC-uri 22/27: externalizare posturi de lucru și operații;

- *introducere de posturi de lucru și operații:* **Operații stator** (Impregnare HDR stator, Sudare Nervuri, Vopsire Black Epoxy); **Operații rotor** (Presare Ventilator+Pachet rotor, Impregnare HDR rotor, Echilibrare); **Operații montaj** (Pregătire Stator, Montare scut PT, Montare scut POT, Montare rulment, Introducere rotor, Asamblare cutie de borne, Echipare finală, Vopsire și uscare);

Posturi de lucru și operații (total după finalizare modificări)

| Nr. crt | Posturi de lucru | Operația | Utilajul/instalația CGT folosită | Deșeurile rezultate |
|------------------------|-----------------------------------|---|---|---------------------|
| Operații stator | | | | |
| 1 | Impregnare HDR stator | Operația constă în scufundarea statorului într-o tavă cu rășină prin rotirea statorului. | -2 instalații Resitec HDR | Resturi de rășină |
| 2 | Sudare Nervuri | Operația constă în prinderea pachetului stator pe dispozitiv și sudarea nervurilor pe exteriorul acestuia | -2 dispozitive pentru sudare nervuri UC 22 -2 dispozitive sudare nervuri UC 27 -2 mașini de sudat VIG 2 | |
| 3 | Vopsire Black Epoxy | Operația constă în vopsirea pachetului stator și uscare. | -Cabina de vopsire și instalație de uscare | |
| Operații rotor | | | | |
| 4 | Presare Ventilator + Pachet rotor | Operația constă în introducerea ventilatorului și a pachetului rotor bobinat pe axul rotorului. | -2 dispozitive de presare AX | |
| 5 | Impregnare HDR rotor | Operația constă în scufundarea pe rând a polilor rotorului într-o tavă cu rășină prin rotirea rotorului | -2 Instalații Resitec HDR | Resturi de rășină |
| 6 | Echilibrare | Echilibrare și verificare finală | -2 Mașini de echilibrat rotor | |
| Operații montaj | | | | |
| 7 | Pregătire Stator | Montare carcase inferioară și superioară | | |

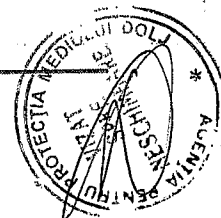


AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 7 din 17



| | | | | |
|----|--|--|--|--|
| 8 | Montare scut PT Montare scut POT Montare rulment Introducere rotor Asamblare cutie de borne | | -2 Linii răsturnare și montare | |
| 9 | Echipare finală | | -2 mese echipare finala | |
| 10 | Vopsire și uscare | | Cabina de vopsire și uscare extinsă | |

➤ In Hala A6 vor fi: Pregătiri bobine Serie D; Atelier pregătiri Bobine Serie P; Atelier HC;

Activitatea consta in:

-Pregătiri bobine Serie D: aprovizionare cu materie prima si depozitare in spatiile de productie aferente; depanarea bobinelor pentru rigidizare; rigidizarea bobinelor; consolidare bobine prin intindere si formare prin aplicare de banda poliester; formarea bobinelor; pregatire bobine pentru mecanizare; mecanizare bobine; curatarea bobinelor de materiale de sacrificiu (indirecte) si verificare dimensiuni; izolare finala bobine; machetare bobine si verificare srestatura; control calitate; ambalare bobine; transport bobine catre atelierul bobinaj sau clienti;

- Atelier pregătiri Bobine Serie P: aprovizionare materie prima si depozitare pe spatiile de productie; manipularea cuprului la mașinile de depanat și încărcarea tamburilor pe mașini; depanarea bobinelor; consolidare pentru formare; dezizolare și formare; pregătire pentru rigidizare; rigidizare; curățire după rigidizare; izolare capete frontale și ieșiri; machetare; pregătire pentru mecanizare; mecanizare; curățire și control dimensional;

marcare; izolare finală; calibrare;

Utilajul/instalația CGT folosită:

-Pregătiri bobine Serie D: electrocar și/ sau stivuitor, mașina de depanat, masa pregătire rigidizare , presa rigidizare, masa pregătire pentru întindere si formare, mașina de format, masa pregătire mecanizare, presă mecanizare, masa curățire, masa de izolare si 2 roboți computerizati, macheta fixă și machetă de crestătură , diverse amc, cutie special comandată (lemn și oțel);

- Pregătiri Bobine Serie P: transpaleta electrică, transpaleta manuală, transpaleta electrică și macara, 3 mașini de depanat, 3 mese pentru consolidat, mașina pentru desizolarea ieșirilor + mașina de format, 3 mese cu suportți de prindere a bobinei, 4 prese Schumann+ 4 prese Rotory, masa cu suportți de prindere a bobinei, 27 de mese cu suportți pentru izolarea bobinelor și 2 roboți computerizati, 2 machete, 12 mese cu suportți de prindere a bobinei 12 transformatoare electrice (SDV-uri), 7 prese Schumann, masa cu suportți de prindere a bobinei, macheta, 9 mese cu suportți pentru izolarea bobinelor, dispozitiv pentru calibrarea bobinelor + transformator electric;

- Atelier HC 4-7 :

Posturi de lucru și operații în atelierul HC - Operatii Stator (operatii executate: depanare bobine, inserare bobine stator, realizare conexiuni stator, testare stator, impregnare VPI stator, polimerizare, presare carcasa), **Operatii Rotor operatii executate:**(bobinare rotor, testare rotor, impregnare HDR rotor, polimerizare, presare ventilator+pachet, rotor + pachet EKA, presare rulmenti, echilibrare) si **Operații Montaj (operatii executate:** montare excitatoare stator pe scut POT, montare scut POT, inserare rotor, montare scut PT, montare rulment, montare scut POT, asamblare cutie de borne, teste electrice finale, echipare finala, vopsire)

Utilajul / instalația CGT folosită:

-Operatii Stator: mașina depanat bobine, mese de bobinat, macara 2T, presa sertizare, Megger 525, instalatie VPI

Tester SP01, Cuptor, Presa;

- Operatii Rotor: Masina bobinat rotoare, Macara 2T, Megger 525 Tester SP01, Instalatie HDR, Cuptor, Dispozitiv de presare, Dispozitiv inducție, Masini de echilibrat rotor

-Operații Montaj: Macara 1T, Stand de Probe finale, Cabina vopsire și tunel de uscare;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035



➤ **in Hala A1:** Atelierele Impregnare, Montaj General, Expediții, Vopsitorie, Asamblare P-80

Utilajul/installația CGT folosită:

-**Atelierele Impregnare:** *Activitatea consta in:* aprovizionare cu materie prima (rasina) si depozitarea in rezervoarele de rășină ale instalației de impregnare VPI ; se aduc în atelier componentele care urmează a fi impregnate (stator și rotor); se pregătesc pentru impregnare: se protejează cotele critice cu unsoare de protecție prin pensulare; se introduc în inele de rotire componentele; statoarele de înaltă tensiune se deshidratează; se introduc componentele în cuva de impregnare; se impregnează; procesul se desfășoară în mediu izolat, transferul de rășină se realizează între cuvă și rezervor.; transferul componentelor din cuva în cuptor; polimerizare; curățire repere; răcire repere; transport către teste electrice; *Utilaje:* Instalație VPI, electrocar, stivuitor, macara, mese de pregătire/curățire, cuptoare din impregnare, cuva de impregnare, ventilator;

- **Montaj General:** *Activitatea consta in:* se verifică d.p.d.v. calitativ subansamblele în vederea montării; pregătire stator; asamblare cutie borne auxiliara; pregătire cutie borne; asamblare cutie borne principală; execuție conexiuni nul cutia de borne principală; introducere rotor; montare lagăr PT; montare lagăr POT, folosindu-se uleiuri și unsoari; montare scut PT, folosindu-se uleiuri și unsoari; Montare Scut POT, folosindu-se uleiuri și unsoari; Asamblare punte redresoare; *Utilaje:* SDV-uri specifice, dispozitive , Inductor-2buc; macara-4buc;

-**Vopsitorie:** *Activitatea consta in:* se verifică d.p.d.v. calitativ subansamblele în vederea vopsirii; pregătire componente în vederea vopsirii – inclusiv degresare; chituire; șlefuire; grunduire; vopsire; uscare; *Utilaje:* diverse AMC/ SDV, cabină vopsitorie-5buc, macara;

- **Asamblare P-80:** *Activitatea consta in:* se verifică d.p.d.v. calitativ subansamblele în vederea montării; pregătire stator; asamblare cutie borne auxiliara; pregătire cutie borne; asamblare cutie borne principală; execuție conexiuni nul cutia de borne principală; introducere rotor; montare lagăr PT; montare lagăr POT, folosindu-se uleiuri și unsoari; montare scut PT, folosindu-se uleiuri și unsoari; absorbanți (lavete) contaminați cu substanțe periculoase; montare scut POT, folosindu-se uleiuri și unsoari; *Utilaje:* SDV-uri specifice, macara-4buc,inductor-2buc, dispozitive;

Materiile prime, energia și combustibilii utilizați și modul de asigurare a acestora: *Faza de execuție a lucrărilor* – se vor utiliza materiale de construcții conform devizului proiectantului. Pentru spălarea și curățirea echipamentelor din atelierul de prelucrări mecanice se vor utiliza produse specifice.

Faza de exploatare – activitatea de producție va implica utilizarea de materii prime specifice domeniului de activitate, in functie de tipul produselor fabricate.

➤ **Incadrarea proiectului in prevederile altor acte normative nationale care transpun legislatia comunitara (IED, SEVESO, Directiva – cadru apa, Directiva- cadru aer, Directiva – cadru deseuri etc):**

• **Dupa implementarea proiectelor amplasamentul nu intra sub incidenta Legii 278/2013 privind emisiile industriale deoarece consumul de solventi organici, pe tipuri de activitati, se va situa sub valorile prag de consum prevazute in Anexa nr.7- partea a-2-a – valori prag de consum si valori limita de emisie, astfel:**

- **Activitate Cod 5** “Alte tipuri de curatare a suprafetelor ”): **consum estimat de COV= 1327 kg/an < decat valoarea prag de 2 t/an** din Anexa 7 din legea 278/2013,

- **Activitate Cod 7** “Acoperirea bobinelor”):**consum estimat de COV=16968 kg/an < decat valoarea prag de 25 t/an** din Anexa 7 din legea 278/2013,

-**Activitate Cod 8** “Alte tipuri de acoperire, inclusive acoperirea metalelor, materialelor plastic, textilelor, tesaturilor, filmului si hartiei”): **consum estimat de COV=2160 kg/an< decat valoarea prag de 5 t/an** din Anexa 7 din legea 278/2013,

In activitate nu vor fi utilizate substante periculoase prevazute la art.58 si art. 59 din Legea 278/2013 privind emisiile industriale.

• **Referitor la aplicarea prevederilor Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase:**

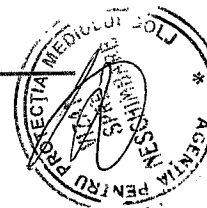


AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 9 din 17



Conform Raport de inspectie SEVESO, inregistrat la APM Dolj cu nr. 5906/04.05.2018 se precizeaza: " In urma efectuării calculului pentru stabilirea incadrării amplasamentului potrivit prevederilor Anexei nr.1 la Legea Nr. 59/2016, pe baza informatiilor puse la dispozitie de catre titularul de activitate si verificate pe timpul inspectiei , **reprezentantii autoritatilor competente constata ca amplasamentul nu se incadreaza prevederilor legii nr.59/2016**"

6. Realizarea acestui proiect se va face cu respectarea următoarelor condiții:

Amenajări, dotări și condiții pentru protecția apelor:

-pe perioada lucrărilor de construcții: apele uzate menajere colectate de la obiectele sanitare sunt evacuate gravitațional prin curgere liberă la rețeaua de canalizare a municipiului Craiova; spalarea mijloacelor auto se va face la spalatorii autorizate in conditiile legii; utilajele si mijloacele auto sunt stationate pe suprafete impermeabilizate existente; deseurile vor fi stocate separate pe tipuri în incinta halei; asigurarea de materiale absorbante pentru retinerea scaparilor accidentale de carburanti; depozitarea materialelor de constructie se va face pe platforma betonata existenta; nu se vor manipula deșeuri, reziduuri sau substanțe chimice, fără asigurarea condițiilor de evitare a poluării directe sau indirecte a apelor de suprafață sau subterane;

-pe perioada de exploatare:

- *Rețeaua de canalizare menajeră:* Apele uzate menajere colectate de la obiectele sanitare (12buc) sunt evacuate gravitațional prin curgere liberă la rețeaua de canalizare menajeră exterioară realizata din tuburi PVC.

- *Rețea canalizare pluvială:* rețeaua exterioară pluvială evacuează de la clădirile și parcările existente următoarele categorii de ape convențional curate/uzate:

- ape pluviale, accidental încărcate cu hidrocarburi, provenite de la parcări, drum incintă, platforma copertină, etc. sunt evacuate gravitațional prin tuburi PVC prin 4 separatoare de hidrocarburi (2 amplasate pe zona Logistica, și 2 pe latura sudică a clădirii), iar apoi în bazinul de retenție subteran aflat sub stația de pompe pluviale; apele pluviale sunt evacuate din rețeaua exterioară prin separatorul de hidrocarburi în bazinul de retenție de 60 mc,

- ape meteorice care provin din ploi sau din topirea zăpezilor de pe acoperișurile clădirilor sunt evacuate prin tuburi PVC,

Separatoarele de hidrocarburi se verifică periodic și se curăță cu firme autorizate in conditiile legii .

Gestionarea apelor uzate tehnologice:

- apa uzată provenită de la zona spălare capete pistol vopsire se recirculă, iar după epuizare apa este eliminată împreună cu nămolurile rezultate de la utilaje ca și deșeu periculos, prin operator autorizat si specializat;

- zona de alimentare a generatorului este dotată cu bașă de motorină; sub gura de alimentare există un cămin care este conectat împreună cu bașa de motorină la un separator de hidrocarburi; pentru alimentarea generatorului a fost achiziționat un rezervor special cu capacitatea de 600 de l, dotat cu pereți dubli pentru evitarea scurgerilor accidentale; rezervorul se încarcă în stațiile de combustibil, după care este transportat la fabrică cu mașina dotată ADR; in timpul umplerii și golirii rezervorului acesta va rămâne în camionul acoperit.

Condiții impuse: - apele uzate evacuate în rețeaua de canalizare vor corespunde cerintelor NTPA 002/2002 aprobat prin HG nr. 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate, cu modificarile si completarile ulterioare; apele uzate chimic impurificate vor fi evacuate prin operatori economici autorizati si specializati in vederea tratarii acestora.

Amenajări, dotări și condiții pentru protecția aerului:

• pe perioada lucrărilor de demolare/constructie: verificarea tehnica a utilajelor si autovehiculelor folosite din santier pentru a impiedica pierderi accidentale de carburanti si a mentine nivelul de zgomot in limite normale; transportul materialelor și deșeurilor produse în timpul executării lucrărilor de construcții se va face cu mijloace de transport adecvate, acoperite cu prelată, pentru evitarea împrăștierei acestora; se va alege traseul cel mai scurt între locul de asigurare al materiilor prime și locul de punere în operă; pe perioada execuției lucrărilor vor fi asigurate măsurile și acțiunile necesare pentru prevenirea poluării factorilor de mediu cu pulberi, praf și noxe de orice fel;

Condiții impuse: respectarea prevederilor STAS 12754-87: pulberi sedimentabile, pulberi în suspensie medie de scurtă durată și medie de lungă durată.

• pe perioada de exploatare functionarea obiectivului:



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 10 din 17



-mașina de spălat pistoale de vopsire model STAR 185CX (hala A1) – constă în două zone: zona A (spălarea cu apă + detergent) și zona B (spălarea cu solvent);

- *Zona A* - spălarea cu apă + detergent: un sistem automat de spălare activat de o pompă cu diafragma; un sistem manual de spălare cu o mică pompa Venturi , cu 1 atomizor și o perie conectată la sursă de apă), un grătar superior pentru scurgerea pistoalelor de vopsire, un rezervor pentru a colecta apa murdara și echipat cu un sistem de amestec pentru coagularea pudrei; sunt de asemenea incluse : 1 robinet pentru descărcarea apei coagulate în filtru și 1 rezervor pentru colectarea apei curate; specificațiile tehnice ale produsului de spalare trebuie să includă: pH-ul variind între 6.5 – 12, lipsa componentelor inflamabile și să nu depășească 8%.

-*Zona B* – spalarea cu solvent: un dispozitiv de spălare pentru spălarea automată este activat de o pompă pentru ciclul de pre-spălare; o altă pompă este pentru spălarea finală. În timpul operației de spălare automată, ușa trebuie să fie închisă. În cazul deschiderii accidentale, supapa de siguranță oprește alimentarea celor 2 pompe ale mașinii de spălat. Există de asemenea o mică pompă Venturi și 1 atomizor pentru spălarea manuală. Mașina de spălat pistoale este echipată cu furtunuri pentru admisia și evacuarea lichidelor din recipientii poziționați la baza inferioară a mașinii. Deoarece este necesară o cantitate mare de solvent, procedura de spălare cu solvent se realizează manual, ceea ce implică doar o cantitate de 100 l de solvent pe an. Aburii și vaporii de detergent pulverizați în aerul din interiorul mașinii sunt în mod automat conduși și absorbiți de fiecare dată când operatorul deschide ușa superioară și se evacuează datorită efectului venturii generat de duza în interiorul conductei.

-Cabinele de vopsire-uscare (hala A1 – Montaj general): două cabine utilizate pentru vopsirea și uscarea pieselor metalice și construcțiilor sudate. Cabinele sunt dotate cu 4 uși dispuse pe tavanul cabinei, uși acționate de câte un piston pneumatic. Necesitatea acestor uși este de a facilita introducerea pieselor de vopsit în zona de lucru. Ușile nu se pot acționa în cazul în care în cabină se execută operația de vopsire sau uscare. Gura de evacuare pentru sistemul de ventilație este în partea de nord a fabricii, în zona exterioră. Instalațiile care vehiculează aer cu noxe sunt din construcție anti-scânteie. Operațiile de vopsire-uscare se desfășoară în condiții controlate, dulapul electric este dotat cu un controller de proces și afisaj care permite controlul și oprirea operațiilor în cazul aparițiilor unor defecte sau sistemul de ventilație se dezechilibrează (filtre colmatate). Fiecare cabină de vopsire este prevăzută cu: incintă 6x5x5mc; uși foldabile acces piese; ușă acces personal, uși tavan pentru acces macara; structură metalică și panouri ISOPAN 50 mm; 2 boxe de extracție noxe vopsire cu o capacitate de extracție noxe 2x11.000 mc/h prevazute cu material filtru HE + Andrae (filtrul carton labirint care reține particulele solide); ventilator antiscânteie cu o capacitate de 11.000 mc/h, montat în interiorul carcasei, asigurând extragerea noxelor din cabina de vopsire; 1 aerotermă **UHR 250 cu** 1400 mc/h debit aer cald; 2 tuburi pentru evacuare noxe D= 50 cm, cu cosuri separate; H coș evacuare noxe = 12 m și H cos de emisii gaze arse = 12 m; 1 tubulatură fum D= 40 cm. Fiecare cabina de vopsire este prevăzută cu :- 2 tubulaturi pentru evacuare noxe;- 1 tubulatură fum.

Aeroterma UHR 250 asigura distribuirea cât mai uniformă a aerului cald în cabină. Aceasta este echipată cu un schimbator de căldura aer, cu o cameră de combustie din oțel inoxidabil și cu un ventilator. Arzătorul funcționează pe gaz natural, aerul curat este filtrat cu ajutorul unor filtre pantalon amplasate înainte de ventilator. În cazul în care filtrele sunt colmatate, un presostat conectat la filtrele de pe aerotermă oprește funcționarea. Aeroterma asigură introducerea forțată a cca 14000 m³/h aer cu recirculare de cca. 11200 m³/h. Construcție izolată termic cu vată minerală, acoperită în interior și exterior cu strat de plastic pulverizat, cu structură de placă panel. Aspirarea aerului poluat are loc prin suprafața de aspirare încadrată în peretele posterior, în care se montează cartușe de filtru cu separare uscată. Filtrele asigură reținerea particulelor solide (pigmenți de vopsea) aflate în aer. Aerul proaspăt ajunge în spațiul de lucru prin suprafața filtrată asigurată pe peretele lateralnic.

Cabină de curățire și teste nedistructive (hala M1): construcție izolată termic cu vată minerală, acoperită în interior și exterior cu strat de plastic pulverizat, cu structură de placă panel. Aspirarea aerului poluat are loc prin suprafața de aspirare încadrată în peretele posterior, în care se montează cartușe de filtru cu separare uscată. Filtrele asigură reținerea particulelor solide (pigmenți de vopsea) aflate în aer, pentru ca acestea să nu ajungă în atmosferă. Aerul proaspăt ajunge în spațiul de lucru prin suprafața filtrată asigurată pe peretele lateralnic. **Coș de evacuare** - Produs din tablă galvanizată, cu suprafață de evacuare de 0.13 m², la 10.0 m înălțime de nivelul solului. Scopul este îndepărtarea și evacuarea în aer liber a aerului poluat din cabină. Sistemul de filtrare cu separare a vaporilor de vopsea uscată montată separă particulele mai mari decât 1 μm.

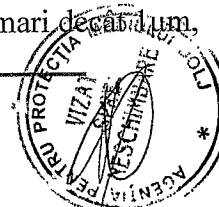


AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 11 din 17



gradul de eficiență mediu este de aprox 96 %. Emisia de substanțe nocive probabilă rămâne sub valorile maxime admise de legislația în vigoare.

Cabina de vopsire Black epoxy (Hala M2) – cele două cabine sunt utilizate pentru gama UC. Cabina este de construcție metalică cu panouri din tablă galvanizată. Piesele de lucru ajung în cabina de vopsire printr-o ușă cu mișcare manuală, cu ajutorul conveiorului cu role. Exhaustarea aerului viciat în cabina de vopsire este asigurată printr-o unitate de exhaustare (execuție contra scânteii) prin intermediul pereților de exhaustare de dimensiunea de 2.0 x 2.0 m amplasate pe pereții laterali, după care aerul este evacuat în exterior prin coșul de evacuare executat din tablă de oțel galvanizată.

Instalația de impregnare HDR din atelierul UC (Hala M2): destinată impregnării statoarelor de tip UC 22/27, cu rășină de tip Epoxylite 5070, prin metoda ROOL DIP. Mașina impregnează individual fiecare sator. **Proces de recircularea a apei:** se utilizează pentru menținerea temperaturii rășinii cu limite strict controlate pentru a suprima tendința de a reacționa în mod spontan. Rășina este ținută într-un circuit închis în mașina de impregnat și este în mod constant recirculată între baia de rășină și schimbătorul de căldură.

Temperatura apei trebuie menținută în așa fel încât temperatura rășinii să fie menținută între 10 – 14 grade Celsius. **Sistemul de exhaustare**-echipamentul are un coș (h=12 m, diametrul de 500 mm) pentru evacuare noxe, situat pe partea nordică a fabricii. Sistemul de exhaustare este folosit pentru înlăturarea oricăror vapori rezultați de la rășină, în timpul gelifierii sau de vapori rezultați de la solventul din rășină. De asemenea previne constituirea unui potențial amestec exploziv în aer: amestecul de vapori.

Impregnarea și polimerizarea pentru ROTOR- Impregnarea se realizează prin plasarea rotorului în instalația HDR, pe uneltele rotative. Componentele sunt fixate orizontal pe mandrinele de centrare automate. Acest lucru permite componentelor să se rotească în mod constant pe axa centrală și să treacă prin diferitele faze ale procesului (preîncălzire, impregnare, gelificare, polimerizare și racire). Combinația de timp, viteză, vâscozitatea de rășină și nivelul de imersiune prin rotație, asigură penetrarea optimă de rășină în interiorul fantelor și pe capetele pieselor. Prin păstrarea părții în rotație constantă, atât în faza de impregnare și în gelificare ulterioare, rășina este distribuită uniform pe înfășurarea rotorului, obținând valori ridicate ale conținutului de solid după polimerizare. Rășina este apoi aspirată prin fantatele bobinate preîncălzite în timp ce suprafața este imersată într-o baie de rășină. Obiectul este apoi transferat într-un cuptor din dotarea instalației și este polimerizat în timpul rotirii. Avantaje: consum redus de rășină; proces curat și automat; monitorizarea proceselor; distribuție de rășină perfectă și o selecție de aplicare rășină; mașină simplu configurat.

Cabina de vopsire și cabine de uscare (cuptor) – atelier HC 4 – 7: Eliminarea aerului viciat din cabina de vopsire este asigurată printr-o unitate de exhaustare (execuție antiex). Aerul din cabină este exhaustat prin podea prin subsolul cabinei. Subsolul cabinei este acoperit cu filtre și grătare zincate.

Contaminanții din aerul exhaustat sunt reținuți pe filtrele așezate în suprafața de exhaustare, după care aerul este evacuat în exterior prin coșul de evacuare executat din tablă de oțel galvanizată.

În cabină compensarea aerului exhaustat se realizează prin unitatea de insuflare care încălzește aerul din exterior cu arzător de gaz. Aerul din exterior intră în cabină prin distribuitorul prevăzut cu filtre așezat deasupra cabinei. Unitatea de insuflare are un coș de fum pentru exhaustarea gazelor arse care iese prin acoperișul clădirii. Aerul pentru compensare va fi preluat din hală. Echipamentele de exhaustare și insuflare sunt așezate deasupra cabinei de uscare și a cabinei de preparare a vopselelor pe un podium din construcție metalică.

Cabina de uscare (Cuptor) – atelier HC 4 – 7: Cabina de uscare este confecționată din panouri sandwich. După ce piesa este vopsită pe toate părțile este așezată pe sistemul de transportare cu lanț, care introduce piesa în cuptor. În cuptor încăp simultan două piese cu dimensiunea de 2x1,2 m. După uscare piesa iese din cuptor prin ușa tip rulou și prin sistemul de transportare cu cărucior acționat prin motor ajunge în fața liniei. De aici, printr-o macara, piesa este ridicată, așezată pe suport și pregătită pentru ambalare.

Cabina de preparare a vopselelor – atelier HC 4 – 7: Este confecționată tot din panouri sandwich. Cabina de preparare a vopselelor, cu instalațiile și pompele de alimentare aferente, este așezată între cele două cabine de vopsire. Cabina are un ventilator de exhaustare așezat deasupra cabinei.

Instalația de impregnare și polimerizare HDR utilizată pentru rotoarele HC: Stația de impregnare a sistemului este echipată cu un rezervor ce conține rășină pentru a fi utilizată în cadrul procesului; această rășină este menținută constant în circulație prin intermediul unor pompe speciale. În prezența componentei care urmează să fie tratată, rezervorul este ridicat automat pentru a se asigura că satorul este menținut în mișcare de rotație controlată, este imersat până la înălțimea dorită specifică. Prin păstrarea componentei în

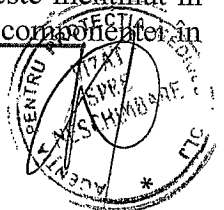


AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 12 din 17



rotație constantă, atât în faza de impregnare cât și în faza de gelificare ulterioară, rășina este distribuită uniform pe înfășurarea statorului, obținându-se valori ridicate ale conținutului de solid după polimerizare.

Impregnarea statoarelor HC - VPI - atelier HC 4 – 7 pentru impregnarea statoarelor HC: Dozarea rășinii ce este alimentată din sistemul de stocare în rezervorul de impregnare este controlată prin deschiderea și închiderea supapelor de rășina, prin intermediul butoanelor instalate la rezervorul de impregnare, pentru a permite controlul nivelului rășinii în camera de procesare sau opțional într-o cuvă de impregnare.

Instalația de impregnare (Hala A1) prin vid și sub presiune este compusă din următoarele subansamble în care se realizează operația propriu-zisă de impregnare:

-2 rezervoare de stocare numerotate R1 și R2, fiecare cu un volum maxim de 18 m³;

-7 rezervoare, numerotate R3-R9 cu următoarele capacități: R3 și R4 – 17 m³, R5 – 14 m³, R6 – 17 m³, R8 și R9 – 10 m³;

-6 autoclave de impregnare dispuse pe orizontala (B1 și B6). În partea din față autoclavele sunt prevăzute cu capace rabatabile care asigură închiderea etanșă a acestora. Autoclavele lucrează la o presiune de exploatare de max. 7 bar, la un vid de 0,1 mbar și sunt deservite de câte un dispozitiv de transport al pieselor. Rășina necesară impregnării este alimentată în autoclave printr-un sistem de conducte, din rezervoarele de stocare R1-R9, prin crearea unei presiuni în aceasta de max 1,5 bar abs. Presiunea este creată prin admisia aerului comprimat în rezervoare, creat de o stație de compresoare cu un uscător de absorbție la presiunea maximă de 22 de bar. Rezervoarele de stocare a rășinii sunt prevăzute fiecare cu câte o instalație automatizată de termostatare, necesară asigurării temperaturii de proces. Cele 6 autoclave sunt prevăzute pentru evacuarea gazelor reziduale, cu ventilatoare care dirijează noxele cu cosuri individuale pozate la nivelul acoperișului clădirii după cum urmează: autoclava B1: coș rotund cu diametrul de 500 mm, debit de 6000 m³/h; autoclava B2: coș rotund cu diametrul de 500 mm, debit de 6000 m³/h; autoclava B3: coș rotund cu diametrul de 400 mm, debit de 5455 m³/h; autoclava B4: coș rotund cu diametrul de 400 mm, debit de 5455 m³/h; autoclava B5: coș rotund cu diametrul de 400 mm, debit de 5455 m³/h; autoclava B6: coș rotund cu diametrul de 400 mm, debit de 5455 m³/h; consolă de încălzire – răcire; rezervor de apă de răcire; stație de pompare în vid; dispozitiv de transport – 2 buc; dulap electric de distribuție.

-Pe amplasament se fac stocuri suplimentare de rășină, recipientele de 1 t de rășină pentru stocuri sunt depozitate într-un container exterior, dotat cu sistem de ventilație, container de retenție în cazul unei deversări. Recipientele sunt livrate la zona de recepție, apoi sunt duse direct fie în containerul special de pe zona Logistică sau în atelierul Impregnare/UC unde se alimentează rezervoarele speciale. În momentul deplasării recipientelor de pe zona de depozitare temporară, acestea se asigură.

-Pe parcursul procesului de impregnare, așa cu reiese din descrierea acestuia, rezultă emisii de gaze reziduale care conțin compusi organici volatili în două din etapele menționate :

1. Dezaerarea autoclavei la nivel de presiune atmosferică și deschiderea capacului autoclavei.

2. Scoaterea obiectivului și transportul acestuia spre cuptorul de polimerizare.

Pentru prima etapa de dezaerare emisiile gazoase sunt preluate de ventilatoarele autoclavelor și dirijate în atmosferă, iar pentru etapa de deschidere a capacului emisiile fiind eliberate în zona de lucru, acestea sunt captate de către sistemele de ventilație ale halei de producție și eliberate în atmosferă, acestea fiind considerate emisii fugitive.

Vehicularea rășinii de impregnare între componentele instalației (rezervoarele de depozitare și autoclave) se face la joasă presiune, creată de pompa de vid. În zona de traversare este prevăzută o cuvă din beton armat din care rășina, scursă accidental, poate fi colectată, iar prin mijloace adecvate stocată în containerele originale.

Cuptoare de polimerizare a lacului:

| Model | Bucăți | Spațiu utilizabil [m ³] | Spațiu total [m ³] | Combustibil | Temperatura maximă [°C] | Volum aer exhaustat [m ³ /h] | Cantitate maximă de solvent la 250°C |
|-------------|--------|-------------------------------------|--------------------------------|-------------|-------------------------|---|--------------------------------------|
| AHT 2600 ek | 8 | 26 | 39 | Electric | 220 | 1630 | 460 g |
| AHT 3100 ek | 2 | 31.3 | 45.5 | Electric | 220 | 1500 | 196 g |
| Fornax | 1 | 24.6 | 46.5 | Electric | 220 | 2750 | NA |
| AHT 3770 ek | 1 | 30.5 | 48 | Electric | 200 | 1200 | 509 g |
| AHT 7500 ek | 1 | 75 | 108 | Gaz | 250 | 3000 | 400 g |

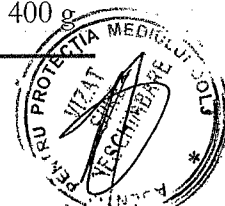


AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 13 din 17



Uscătorul compartimentat AIRTEC este un uscător de tip închis pentru alimentarea în sarje, care funcționează după principiul transferului de căldură prin convecție (forțată), prin evaporarea lichidului de îndepărtat de pe piesele prevăzute pentru uscare. Emisiile gazoase rezultate sunt captate de sistemele de ventilație ale cuptoarelor, fiind dirijate în atmosferă prin coșurile de evacuare. Caracteristicile coșului de evacuare pentru cuptoarele AIRTEC: $Q = 1500 \text{ mc/h}$; $D_{\text{cos}} = 300 \text{ mm}$; $H_{\text{cos}} = 12 \text{ m}$.

Captare COV-uri la atelierele Impregnare și Vopsitorie (Hala A1): Pentru reducerea compusilor organici volatili, se va implementa un sistem de reducere a COV, compus dintr-o camera de amestec aer și o baterie de filtrare soluția propusă fiind următoarea: se va executa o camera de amestec pentru fiecare cuptor în parte, unde se va mixa aerul ambiental cu aerul de exhaustare (10 părți aer ambiental și 1 parte aer viciat), scăderea temperaturii va fi realizată cu un ventilator centrifugal, acesta fiind montat deasupra cuptorului de uscare în hală, iar în exterior, pe acoperișul halei, va fi montată bateria de filtrare, compusă din filtre clasă G5, și filtre carbune activ.

Operații tehnologice: Operații de sudură pentru pregătirea statoarelor și rotoarelor - Se folosesc aparate de sudură MIG-MAC, de unde rezultă fum care se exhustează cu ajutorul aparatelor de exhaustare existente la fiecare post de lucru cu sudură; **Operații de polizare** - se ajustează piesele prin operații de pilire, polizare sau debavurare, cu ajutorul polizorului, rezultă urme de fum, deșeuri de praf și suspensii metalice; **Degresarea pieselor** se efectuează în cabina amplasată în hala M1, atelier Împachetaj. În această cabină se realizează degresarea componentelor generatorului. Degresarea se realizează prin suflare cu aer comprimat, ulterior prin ștergere cu soluții pulverizabile degresante, aplicate în zonele care necesită curățirea.

Amenajări, dotări și condiții pentru protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor și protecția așezărilor umane: -pe perioada lucrărilor de construcții: se va asigura reducerea la minim a traficului mijloacelor de transport și se va stabili un traseu optim; se vor folosi doar utilaje și mijloace de transport agreate și verificate tehnic; vor fi luate măsuri pentru protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor produse de utilajele și instalațiile în lucru, cu respectarea prevederilor HG 321/2005 republicată în 2008, privind gestionarea zgomotului ambiental și ale standard 10009/2017 - Acustica în construcții - Acustica urbană, limite admisibile ale nivelului de zgomot; programul de lucru va fi structurat în intervale de timp optime, astfel încât să se limiteze disconfortul creat de funcționarea utilajelor specifice; se va reduce viteza de circulație a autoturismelor în zona obiectivului și în special în zonele cu locuințe, pentru evitarea producerii zgomotului și vibrațiilor; respectarea duratei de execuție a proiectului, astfel încât disconfortul generat de poluarea fonică să fie limitat la această perioadă; verificarea și repararea periodică a utilajelor pentru a se încadra în nivelul admisibil de zgomot; -în perioada de exploatare: fabrica se află pe platforma industrială, iar activitățile de producție se desfășoară în cadrul unor construcții existente (fostele hale ale Electroputere Craiova); cea mai apropiată zonă rezidențială se află la o distanță de 400 m pe direcția nord - est; toate echipamentele tehnice producătoare de vibrații sunt montate pe fundații vibroizolante;

Condiții impuse: urmărirea nivelului de zgomot exterior se va face astfel încât să fie respectate prevederile HG 321/2005 privind evaluarea și gestionarea zgomotului ambiental, republicată în 2008 și ale SR 10009-2017 Acustica-Limite admisibile ale nivelului de zgomot din mediul ambiant; Conform prevederilor OMS nr. 119/2014 pentru aprobarea normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației, art.16: la limita receptorilor protejați, zgomotul datorat activității pe amplasamentele autorizate nu va depăși nivelul admis: 55 dB și curba zgomot Cz 50 în timpul zilei, respectiv 45 dB și curba zgomot Cz 40 în timpul nopții; Conform prevederilor Legii 265/2006 pentru aprobarea Ordonanței de Urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, art. 64, f) persoanele fizice și juridice au obligația „să asigure măsuri și dotări speciale pentru izolarea și protecția fonică a surselor generatoare de zgomot și vibrații, astfel încât să nu conducă, prin funcționarea lor, la depășirea nivelurilor limită a zgomotului ambiental.” Nu se admit depășiri ale acestor indicatori.

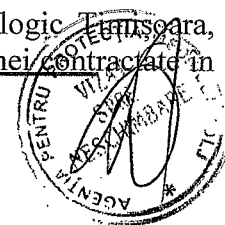
Amenajări, dotări și condiții pentru protecția solului și subsolului: pe perioada lucrărilor de construcții: echipamentele demontate vor fi depozitate direct pe podea; se va face o curățare completă pentru fiecare piesă și subansamblu înainte de transfer; fiecare atelier este dotat cu truse speciale pentru reținerea eventualelor deversări accidentale de substanțe periculoase; scoaterea uleiului și a lichidului de răcire se va face cu evitarea scurgerilor pe podea; uleiurile și lichidul de răcire extrase vor fi transportate direct în zona de deșeuri periculoase, în butoaie, urmând transferul acestora la SC Pro Air Clean Ecologic Timișoara, pentru a fi incinerate; transportul echipamentelor se va face pe bucăți, cu mașinile unei firme contractate în



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035



acest sens, acestea fiind pe parcursul procesului de transport protejate și ancorate; deșeurile generate ca urmare a măririi capacității atelierului UC 22/27 vor fi de natură lemnoasă (ambalaje și suporti transport) și celuloză (ambalaje). Se vor folosi containere Cummins pentru segregare deșeuri; pentru mutarea echipamentelor se vor folosi poduri rulante, respectiv platforme electrice sau electrostivuitoare; în cazul în care greutatea utilajului va depăși capacitatea podului rulant, se va folosi automacara; transportul echipamentelor către locația Popeci se va face cu platforma (trailer) sau cu organizare de transport agabaritic; - carburanții auto vor fi asigurati din rețeaua comercială PECO; se vor respecta prevederile Ordinului 756/1997- pentru aprobarea Reglementării privind evaluarea poluării mediului;

• *pe perioada de exploatare:* suprafețele folosite în scop productiv sunt betonate și acoperite cu o rășină impermeabilă; se asigură verificarea integrității platformelor betonate, pe care se depozitează produse chimice sau sunt stocate deșeuri, și remedierea imediată; transformatoarele aflate în proprietate sunt amplasate în spații amenajate, accesibile doar personalului autorizat și sunt dotate cu cuve de retenție a deversărilor accidentale; deșeurile sunt stocate pe categorii în spații special amenajate – betonate, în interiorul halei, în zona special marcată și delimitată, în europubele inscripționate corespunzător; manipularea deșeurilor este efectuată pe suprafețe betonate; substanțele chimice utilizate în activitatea CGT România se depozitează pe rafturi special amenajate, prevăzute cu containere secundare de retenție care sunt dimensionate astfel încât să poată reține 110% din volumul celui mai mare recipient sau 25% din volumul total al recipientelor depozitate de raft; CGT România dispune de truse pentru deversări accidentale, conținând diferite materiale absorbante; toți operatorii sunt instruiți anual în ceea ce privește Planul de Răspuns la Deversări Accidentale.

Amenajări, dotări și condiții privind gestiunea deșeurilor: *faza de construire:* stocarea pe tipuri a deșeurilor rezultate în spații special amenajate, betonate sau acoperite cu folie protectoare, până la predarea către operatori economici autorizați să le elimine/valorifice; *faza de funcționare:* deșeurile generate sunt stocate temporar în spațiile de producție, în apropierea locului de generare, astfel:

- deșeurile metalice sunt stocate temporar în recipiente metalice de diferite volume și sunt etichetate cu tipul deșeurii conținut;
- deșeurile menajere, de plastic și de hârtie sunt stocate temporar în pubele de plastic cu un volum individual de 240 litri;
- deșeurile periculoase sunt stocate temporar în pubele cu un volum de 240 litri.

Condiții impuse: conform art. 17 alin. 3 din Legea nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor republicată, cu modificările și completările ulterioare: (3) *Titularii pe numele cărora au fost emise autorizații de construire și/sau desființări conform Legii nr. 50/1991 privind autorizarea executării lucrărilor de construcții, republicată, cu modificările și completările ulterioare, au obligația să gestioneze deșeurile din construcții și desființări, astfel încât să atingă progresiv, până la data de 31 decembrie 2020, potrivit anexei nr. 6, un nivel de pregătire pentru reutilizare, reciclare și alte operațiuni de valorificare materială, inclusiv operațiuni de rambleiere care utilizează deșeuri pentru a înlocui alte materiale, de minimum 70% din masa cantităților de deșeuri nepericuloase provenite din activități de construcție și desființări, cu excepția materialelor geologice naturale definite la categoria 17 05 04 din anexa la Decizia Comisiei 2014/955/UE.*

Deșeurile identificate pe parcursul desfășurării activității vor fi clasificate și codificate conform art. 7, Legea 211/2011 privind regimul deșeurilor și valorificate/eliminate conform prevederilor legale corespunzătoare fiecărui tip de deșeu; deșeurile generate, vor fi stocate separat, pe categorii, în containere adecvate, amplasate în spații special amenajate, în condiții care să garanteze reducerea riscului pentru sănătatea umană și deteriorarea calității mediului; valorificarea/eliminarea deșeurilor se va face prin intermediul operatorilor economici autorizați, în baza contractelor încheiate; transportul deșeurilor va fi efectuat cu mijloace auto ale societăților contractante care trebuie să fie adecvate naturii deșeurilor transportate astfel încât să fie respectate normele privind sănătatea populației și a protecției mediului înconjurător; se va evita formarea de stocuri de deșeuri care urmează să fie valorificate/eliminate care ar putea genera fenomene de poluare a mediului sau care să prezinte riscuri asupra sănătății populației; deșeurile periculoase vor fi stocate separat pe categorii, în funcție de proprietățile fizico-chimice, de compatibilități și de natura substanțelor de stingere care pot fi utilizate pentru fiecare categorie de deșeuri în caz de incendiu, astfel încât să se poată asigura un grad ridicat de protecție a mediului și a sănătății populației; se interzice abandonarea deșeurilor sau stocarea acestora direct pe sol.

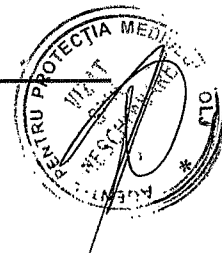


AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 15 din 17



7. Alte condiții: Organizarea de șantier necesară proiectului de modificare a activității de producție în cadrul CGT România va fi localizată pe proprietatea CGT România din B-dul. Decebal nr. 116 A, Craiova, în cadrul halelor de producție M1, M2, A1 și A6.

În timpul implementării proiectului, în scopul eliminării eventualelor disfuncționalități, pe întreaga durată a șantierului vor fi supravegheate: respectarea cu strictețe a limitelor și suprafețelor destinate organizării de șantier; buna funcționare a utilajelor; modul de depozitare a materialelor de construcție; modul de stocare a deșeurilor/valorificarea și monitorizarea cantității de deșeurii generate; refacerea la sfârșitul lucrărilor a zonelor afectate de lucrările de organizare a șantierului.

13. Monitorizarea: a) **În timpul implementării proiectului**, în scopul eliminării eventualelor disfuncționalități, pe întreaga durată a șantierului vor fi supravegheate: respectarea cu strictețe a limitelor și suprafețelor destinate proiectului; buna funcționare a utilajelor; modul de depozitare a materialelor de construcție; modul de stocare al deșeurilor și monitorizarea cantității de deșeurii generate; respectarea normelor de securitate, respectiv a normelor de securitate a muncii; refacerea la sfârșitul lucrărilor a zonelor afectate de lucrările desfășurate pentru realizarea proiectului;

b) **În perioada de funcționare:** -**calitatea apelor uzate** deversate în rețeaua interioară de canalizare, înainte de deversare în canalizarea mun. Craiova - frecvența: impusă de administratorul rețelei de canalizare astfel încât să fie respectate prevederile NTPA 002;

-**calitatea aerului:**

a) **valori limita de emisie admise pentru focare alimentate cu gaze naturale** – conf. Anexa 2 (4.1.) la Ord. 462/1993: pulberi – 5 mg/m³N; monoxid de carbon (CO) – 100 mg/ m³N; oxizi de sulf (exprimați în SO₂) – 35 mg/ m³N; oxizi de azot (exprimați în NO₂) – 350 mg/ m³N; **monitorizare:** focare alimentate cu gaze naturale: pulberi, monoxid de carbon, oxizi de sulf, oxizi de azot – frecvența: anual; pulberi; monoxid de carbon (CO); oxizi de sulf SO_x (exprimați în SO₂) ; oxizi de azot (NO_x) (exprimați în NO₂) - **frecvența de monitorizare:** conform prescripțiilor tehnice ale utilajului astfel încât să fie respectate prevederile Ordinului 462/1993 și ale Legii 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător, cu modificările și completările ulterioare și la solicitarea autorităților competente;

b) Respectarea prevederilor Legii 104 /2011 privind calitatea aerului înconjurător, cu modificările și completările ulterioare;

c) Imisii la limita amplasamentului rezultate din procesul tehnologic:-conform STAS 12754-87: pulberi sedimentabile 17 g/m²/lună ; -conform STAS 12754-87 : pulberi în suspensie 0,5 mg/m³ la 30 min. (medie de scurtă durată) și 0,15 mg/m³ la 24 ore (medie de lungă durată) ;

d) masuratori de emisii COV pentru activitățile cod 5, 7,8 din anexa 7 la Legea 278/2013 privind emisiile industriale-la solicitarea autoritatilor competente;

-**monitorizarea gestiunii deșeurilor** conf. prevederilor legale: *frecvența:* permanent;

În cazul constatării unor situații de neconformitate cu prevederile legale, rezultatele înregistrate prin programul de automonitorizare vor fi raportate către autoritatea pentru protecția mediului – APM Dolj.

Pe toată durata execuției și funcționării obiectivului se vor respecta prevederile: O.U.G. nr. 195/2005 aprobată prin Legea nr. 265/2006 privind protecția mediului, cu modificările și completările ulterioare; Legea nr. 211/2011 republicată 2014 privind regimul deșeurilor, cu modificările și completările ulterioare; H.G. nr. 188/2002 – pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descarcare în mediul acvatic al apelor uzate, cu modificările și completările ulterioare; H.G. nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, cu modificările și completările ulterioare; HG 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate; Legea nr.188/2018 privind limitarea emisiilor în aer ale anumitor poluanți proveniți de la instalații medii de ardere; DECIZIA COMISIEI din 18 decembrie 2014 de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșeurii în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului, cu modificările ulterioare; H.G. nr. 1061/ 2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României,

Dispoziții finale:

Proiectul propus nu necesită parcurgerea celorlalte etape ale procedurii de evaluare a impactului asupra mediului.

Prezentul act este valabil pe toată perioada punerii în aplicare a proiectului, în condițiile în care nu intervin modificări ale datelor care au stat la baza emiterii acestuia.

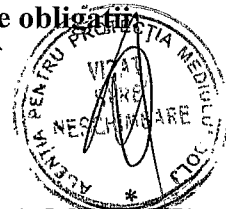
Conform prevederilor Ordinului MMP 135/2010, titularul de proiect are următoarele obligații:

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 16 din 17



- art. 39, alin. 1, de a notifica în scris autoritatea competentă pentru protecția mediului despre orice modificare sau extindere a proiectului survenită după emiterea deciziei etapei de încadrare, dar înainte de obținerea aprobării de dezvoltare;
- art. 40, de a notifica în scris autoritatea competentă emitentă a aprobării de dezvoltare despre orice modificare sau extindere a proiectului survenită după emiterea aprobării de dezvoltare.
- de a notifica în scris la Garda Națională de Mediu-CJ Dolj începerea lucrărilor de construcție;

La finalizarea proiectului, titularul are obligația de a notifica Garda Națională de Mediu – Comisariatul Județean Dolj pentru efectuarea un control de specialitate, pentru verificarea respectării prevederilor deciziei etapei de încadrare, conform prevederilor art. 49, alin. 3, din Ordinul MMP 135/2010 privind aprobarea Metodologiei de aplicare a evaluării impactului asupra mediului pentru proiecte publice și private, coroborat cu prevederile art.7, alin.3 din OUG 195/2005 privind protecția mediului, cu modificările și completările ulterioare și HG 1005/ 2005 privind organizarea și funcționarea Gărzii Naționale de Mediu, cu modificările și completările ulterioare. Documentul întocmit în situația prevăzută anterior se anexează și face parte integrantă din procesul-verbal de recepție la terminarea lucrărilor.

Prezenta decizie este valabila pe toată perioada de realizare a proiectului, cu excepția situațiilor în care: apar elemente noi, necunoscute la data emiterii acesteia; este modificată legislația relevantă; este schimbat regimul de protecție; sunt modificate datele care au stat la baza emiterii

Este obligatorie respectarea proiectului care a stat la baza avizării. Orice modificare a acestuia care poate avea efecte semnificative asupra mediului se va comunica la APM Dolj înainte de realizarea ei. În situația renunțării la finalizarea lucrărilor începute se vor lua măsuri care să prevină, diminueze sau reducă impactul direct sau indirect asupra așezărilor umane, floră, faună, sol, apă, aer, bunuri materiale.

Prezentul act nu exonerează de răspundere titularul, proiectantul și/sau constructorul în cazul producerii unor accidente în timpul execuției lucrărilor sau exploatării acestora.

Nerespectarea prevederilor prezentei decizii de încadrare se sancționează conform prevederilor legale. La finalizarea investiției, înainte de punerea în funcțiune a obiectivului, titularul va solicita revizuirea Autorizației de Mediu conform prevederilor Ordinului MMDD nr. 1798/2007, cu modificările și completările ulterioare.

Răspunderea pentru corectitudinea informațiilor puse la dispoziția autorității competente pentru protecția mediului și a publicului revine în întregime titularului proiectului.

În cazul în care proiectul suferă modificări, titularul este obligat să notifice în scris autoritatea publică pentru protecția mediului emitentă asupra acestor modificări.

Prezentul act este valabil pe toată perioada punerii în aplicare a proiectului.

Prezentul act conține 20 de pagini și a fost redactat în trei exemplare originale.

Prezenta decizie poate fi contestată în conformitate cu prevederile Hotărârii Guvernului nr. 445/2009 și ale Legii contenciosului administrativ nr. 554/2004, cu modificările și completările ulterioare.

DIRECTOR EXECUTIV
Dr. Ing. Monica Daniela MATEESCU



ȘEF SERVICIU A.A.A.,
Chimist Danuzia Mazilu

Întocmit,

Serviciul AAA: ing. Floarea TRIFAN

Compartimentul Calitatea Factorilor de Mediu

biochimist Madalina TICU

chim. Cornelia BUZATU

Serviciul Monitorizare si Laboratoare

chim. Verginica BANUT



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI DOLJ

Adresa Craiova, str. Petru Rares, nr.1

E-mail: office@apmdj.anpm.ro; Tel. 0251.530010; Fax 0251.419.035

Pagina 17 din 17

