



AUTORIZAȚIE DE MEDIU

Nr.33 din 10.03.2009

Revizuita la 08.09.2013

Revizuita la 06.07.2016

Revizuita la 16.12.2016

Ca urmare a cererii de revizuirea autorizatiei de mediu , adresate de **S.C. IHNE COMPANY S.R.L.**, cu sediul in municipiul Motru , Aleea Panselelor , bl.14,ap.2 , jud.Gorj , înregistrată la A.P.M. Gorj cu nr. 8292 din 02.09.2016 si a complatarilor inregistrate la APM Gorj cu nr.11531 din 15.12.2016, in urma analizării documentelor transmise și a verificării, în baza Hotărârii Guvernului nr. 48/2013 cu modificarile si completarile ulterioare , privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului și Schimbarilor Climatice , a OUG195/2005 privind protecția mediului cu modificarile si completarile ulterioare , aprobate conform legii si in baza OM 1798/2007 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizatiei de mediu , se emite:

AUTORIZATIA DE MEDIU

Pentru **SC IHNE COMPANY S.R.L.** din din Municipiul Motru , sat Insuratei , județul Gorj, care prevede desfășurarea următoarelor activități:

Cod CAEN - 1610 - Tăierea și rindeluirea lemnului;

Cod CAEN – 1621 – Fabricarea de furnire si a panourilor de lemn ;

Cod CAEN 1622 – Fabricarea parchetului asamblat in panouri ;

Cod CAEN 1623 – Fabricarea altor elemente de dulgherie si tamplarie pentru constructii ;

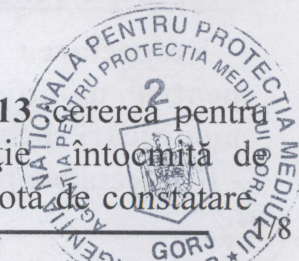
Cod CAEN 1624 – Fabricarea altor produse din lemn ;

Cod CAEN 1629 – Fabricarea altor produse din lemn , fabricarea articolelor din pluta, paie si alte materiale vegetale impletite.

Cod CAEN 3811- Colectarea deseurilor nepericuloase (deseuri lemnoase si rumegus)

Documentația conține :

La data solicitarii revizuirii autorizatiei de mediu– 03.04.2013 cererea pentru revizuirea autorizatiei de mediu, fișa de prezentare și declarație întocmită de titularul activității, plan de situație , plan de încadrare in zonă , nota de constatare



verificare amplasament , nr.7847 din 25.09.2013, dovada achitare tarif, contract-cadru de prestări servicii publice de salubritate nr.04/12.01.2009 si contract prestări servicii vidanjare nr.21/20.01.2009, încheiate cu SC Rezoprest SRL Motru, dovada deținere spațiu și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități :

- Certificat de înregistrare fiscala Seria B nr.1489922, nr. de ordine in registrul comerțului J18/316/16.12.1999, CUI nr. 12509262 , eliberat la 10.09.2008

- Certificat Constatator emis de Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul Gorj emis la data de 02.03.2012 ,eliberat la data de 13.03.2012 in baza declarației pe propria răspundere înregistrată sub nr. 503906 din 01.03.2012.

La data revizurii autorizatiei de mediu-06.07.2016: cererea pentru revizuirea autorizației de mediu, ca urmare a modificarilor datelor initiale, respectiv extinderea constructiilor C6 si C7 (unirea constructiilor) si amplasarea unui rezervor de motorina – 9000 l, prevazut cu pompa de alimentare ; fisa de prezentare si declarație, întocmită de titularul activității ; referat de evaluare a amplasamentului; Contract de inchiriere rezervor motorina 9000l, nr.4489/04.12.2014, incheiat cu SC ROMPETROL DOWNSTREAM SRL , dovada achitare tarif ; contract vidanjare nr.13 din 07.03.2012, incheiat cu SC STELBO TRANS SRL , si următoarele acte de reglementare emise de alte autorități :

- Autorizație de construire nr.31 din 10.06.2016 pentru extindere constructii C6 si C7 (unire constructii) , emisa de primaria municipiului Motru

La data revizurii autorizatiei de mediu-16.12.2016: cererea pentru revizuirea autorizației de mediu, ca urmare a modificarilor datelor initiale, respectiv extinderea activitatii (colectare deseuri lemnoase si rumegus cat si activitatea de lacuire si ambalare elemente mobilier (picioare de mobila , Taburet 2 trepte BEKVAM)); fisa de prezentare si declarație, întocmită de titularul activității ; referat de evaluare a amplasamentului , inregistrat cu nr.10926 din 24.11.2016 si următoarele acte de reglementare emise de alte autorități :

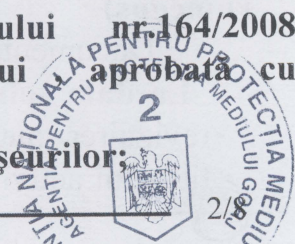
- Certificat Constatator emis de Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul Gorj , eliberat la data de 12.12.2016 in baza declarației pe propria răspundere înregistrată sub nr. 26424 din 07.12.2016

Prezenta autorizație se emite cu următoarele condiții impuse :

- *Să asigure, la cererea autorităților competente pentru protecția mediului, diminuarea, modificarea sau încetarea activității generatoare de poluare;*
- *Să asigure masuri si dotări speciale pentru izolarea si protecția fonică a surselor generatoare de zgomot si vibrații, astfel încât sa nu conducă, prin funcționarea acestora, la depășirea nivelurilor limită a zgomotului ambiental.*
- *Depozitarea selectivă si temporară a deșeurilor se va face numai in spațiul prevăzut evitându-se formarea de stocuri;*

Prezentele condiții se completează cu prevederile următoarelor acte legislative:

- Respectarea prevederilor Ordonanței de Urgență a Guvernului nr.164/2008 pentru modificarea OUG195/2005 privind protecția mediului și modificări și completări prin Legea nr. 265/2006;
- Respectarea prevederilor Legii nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor;



- Respectarea prevederilor Hotărârii Guvernului nr.856/2002 privind evidenta gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase ;
- Respectarea Hotărârii Guvernului nr.2293/2004 privind gestionarea deșeurilor rezultate în urma procesului de obținere a materialelor lemnoase
- Respectarea O.U.G. 196/2005 privind Fondul pentru mediu aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 105/2006;

Prezenta autorizație este valabilă până la 10.03.2019 .

Nerespectarea prevederilor prezentei autorizații se sancționează conform prevederilor legale in vigoare;

Titularul activității are obligația să solicite revizuirea autorizației de mediu ori de câte ori există o schimbare de fond a datelor care au stat la baza emiterii ei.

Titularul activității are obligația de a solicita autorizație de mediu cu minimum 45 de zile înainte de expirare.

I. Activitatea autorizată : Tăierea și rindeluirea lemnului .

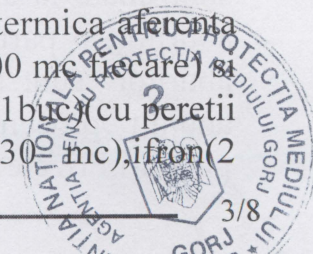
1.Dotări (instalații, utilaje, mijloace de transport utilizate in activitate):

Incinta betonata-5708 mp,constructie zidita-C 7 (979 mp)(atelier rindeluire frize și formare panouri,presare,fabricare tocatoare ,o parte din piesele pentru scarita(treapta inferioara și treapta superioara)depozitare produse finite).Instalații hala: FINGER-JOINT , masina 4 fete MRP(3 BUC),PRESA PNEUMATICA LA RECE (2 BUC),CALIBRA,masina de formatizat.

Constructie zidita -C6 (676mp) (atelier prelucrare taburet 2 trepte(scarita)Bekvam,linia productie care contine: masina dubla de cepuit BALESTRINI,masina de frezat SCM CASELLI,masina cepuit P.BACCI,masina de frezat(2 buc),masina de scobit locas cep CAMAM(4 buc),masina de cepuit CASELLI,masina de frezat BOLERI,masina pendula cu 2 capete COMEC,masina de slefuit cu tambur CAMAM,masina pendula cu carucior orizontala SICMA,masina de slefuit cu tambur VITTORIO BOSI,masina de retezat și gaurire multipla BALESTRINI,masina de retezat ECOSIS,masina de gaurire multipla CAMAM,masina de gaurit multipla cadru,masina de montat bucsi dubla,masina de raza,masina de frezat și scobire in unghi,masina de montat bucsa simpla.

Hala metalica MRP -C18 - 400 mp(1 masina de rindeluit-MRP).
Hala prelucrare tocatoare și picioare C 19- 899 mp masina de rindeluit MRP,masina de calibrat BOARKE,pendula,masina de frezat Holytek,masina de slefuit Gartner,masina de infiletat surub(4 buc) Triade,Intorex,masina de slefuit (2 buc) Holzman,masina de slefuit Holytek,masina de strunjit Holytek,masina de retezat lungimi Holytek,gaurit-Genini,strung lemn-Lochelli,masina strunjit capete picioare – Holytek,masina gaurit și infiletat.

Hala metalica debitare -911 mp(2 gatere,1 multilama,5 banzicuri,2 circulare cu panza ,masina de tivit,masina de lipit panze,2 drujbe, exhaustor) ; **Uscatoare** compuse din: siloz(80 mc)cu extractor automat și ciclofiltru,centrala termica aferenta uscatoarelor,cea de-a doua aferenta aburatorului,6 camere de uscare(100 mc fiecare) și 2 camere de uscare (120 mc fiecare),total uscatoare 676 mp, aburator (1buc)cu peretii din tabla cu izolatie din vata minerala cu o capacitate de 30 mc),ifron(2



buc),motostivuitoar(3 buc),autocamion, compresoare, rezervor motorina 9000 l cu pompa de alimentare.

Hala metalica brichetare de 495 mp (instalatie de brichetat,masina de infoliat si impachetat HASEL).

Copertina metalica pentru colectare si depozitarea rumegusului achizitionat de la persoane juridice ;

Amplasament II : Suprafata 2796 mp constructii zidarie, incinta betonata-3528 mp, Constructii Aferente C.F.35542 : C1- 334mp ,se desfasoara activitatea de lacuire,vopsire si ambalare a picioarelor pentru mobila,C2- 1274mp se desfasoara activitatea de uleiere , infoliere si ambalare a tocatoarelor de bucatarie ,instalatii aferente procesului tehnologic,linie de lacuire MAURY,linie de infoliat,linie de uleiat),tot aici se vor monta si utilajele necesare unui nou produs si anume KUBIS(cuiere),se va monta o masina MRP,calibra,un CNC,linie lacuire si vopsire produs. C3- 250mp, birouri si grupuri sanitare. **Constructii Aferente C.F. 35534 : C1,C2 (nu se mai desfasoara activitate in aceasta locatie);**C3** (mic atelier mecanic,diverse reparatii),**C4 si C5** (masinarii aferente atelierului mecanic pentru reparatii interne).**

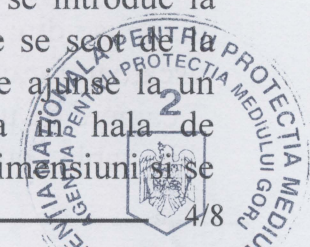
Pentru manipularea materialului lemnos se folosesc urmatoarele utilaje:incarcator frontal VOLVO LG 45,stivuitoare Heli pe gaz(2 buc) si Hyster(1 buc),stivuitoar electric PIMESPO.

2.Materii prime , auxiliare,combustibili:busteni de diferite esente,frize de diferite esente,folie,banda PP,energie electrica,motorina,benzina,gaz.Pentru imbinarea panourilor din lemn masiv se foloseste adeziv pe baza de apa achizitionat de la SC GLUE CHIM SRL,pe baza de comanda,aprox.2 to/luna.Pentru uleiirea produselor se foloseste ulei Protera IGE 11066-0001-ulei natural de in fara adaos de solventi si aditivi,achizitionat pe baza de comanda de la SC TOP COATING SRL,aprox.1 to/luna.Pentru vopsirea si lacuirea picioarelor de mobila se foloseste lac hidro si bait pe baza de apa,achizitionate pe baza de comanda de la SC TOP COATING SRL,aprox.2,5 to/luna.Pentru ambalarea produselor finite societatea achizitioneaza ambalaje de carton de la SC ROMCARTON SRL si SC AMBRO SRL pe baza de comanda aprox.20 to/luna.Folia polietilena si folie stretch este livrata pe baza de comanda de la SC MTC ROMANIA IMPEX SRL, SC M&M PRODUCT SRL,aprox.3 to/luna.Pentru picioarele de mobila si pentru scarita Bekvam se folosesc suruburi livrate pe baza de comanda de la SC METAL EXPERT SRL.

3.Utilitati – apa, canalizare, energie (surse, cantități, volume): energie electrică , apa din rețeaua localității ;

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

Frize,Panouri,Tocatoare:Busteanul de fag se taie cu drujba la o dimensiune de la 2,5-4 m maxim si se introduce la gater de unde iese chereștea netivita;chereșteaua intra la multilama,care are rolul de a imparti fiecare bucata de chereștea in mai multe bucati pe lungime,dupa iesirea de la multilama se introduc lamelele rezultate la banzic unde sunt taiate la anumite lungimi rezultand **frizele**,care se paletizeaza si se introduc la aburitor, o parte din ele sunt vandute ca atare, iar o parte dupa care se scot de la aburitor sunt introduse la uscator cu ajutorul motostivuitoarului,frizele ajunse la un anumit procent de umiditate sunt scoase din uscatoare si intra in hala de panouri.Frizele introduse in hala de panouri sunt rindeluite la anumite dimensiuni si se



introduc la masina de imbinare in dinti (FINGER-JOINT) de unde rezulta lamele care intra din nou la rindeluit si la presa pentru panouri,dupa presa intra la formatizare pana ajung la dimensiunile necesare exacte si la calibrat dupa care intra la ultima finisare,de aici rezulta **panourile** care se folosesc pentru diferite produse finite si anume :tocadoare de bucatarie,treapta inferioara si superioara scarita(BEKVAM),partea principala pentru cuiere(KUBBIS)

Tocadoarele, provin din o parte din panourile taiate la anumite dimensiuni si forme si din anumite dimensiuni de frize,tocadoarele astfel obtinute sunt introduse la calibra ,la masina CNC,la stampilat,la uleiat si la uscat dupa care se infoliaza la masina de infoliat fiecare individual dupa care sunt puse in cutii de carton a cate 9 tocadoare,cutiile astfel formate se pun pe palet si sunt pregatite de livrare. **Picioarele de mobila** sunt din frize de anumite grosimi si dimensiuni care sunt introduse la masina de rindeluit,la lipit,rindeluit,la pendula ,taierea pe lungime,slefuit,strung ,dupa care la masina de infiletat suruburi,la linia de lacuit MAURY , dupa care se aseaza in cutiute de carton se infoliaza la masina de infoliat,seturi de cate 2 sau 4 bucati(in functie de tipul produsului),se eticheteaza si sunt puse in cutii mai mari si sunt pregatite pentru livrare.**Taburet 2 trepte(scarita) BEKVAM** sunt din frize de fag de diverse dimensiuni prinse intre ele cu cep la capatul frizelor,toate bucatile de frie sunt prevazute cu gauri sau cep pentru asamblare,iar placa superioara si inferioara este facuta din bucati de panouri taiate la anumite dimensiuni si grosimi.Frizele de fag intra masina MRP,dupa aceea fiecare friza pe dimensiuni intra la masina de formatizat care le face gauri si cepuri in functie modul de asamblare,dupa aceasta operatiune bucatile necesare unui produs(scarita) sunt puse in cutii din carton impreuna cu suruburile necesare asamblarii,dupa aceasta operatiune intra la masina de infoliat dupa care sunt stivuite pe palet fiind pregatite pentru livrare. **Cuiere KUBIS** sunt din bucati de panou de anumite dimensiuni si grosimi si din elemente de frie fag,carligele pentru cuiere sunt facute din frize sau recuperare din alte produse fabricate intern.Frizele de fag sunt introduse la masina MRP dupa care intra la CNC dupa care intra la linia de lacuit si vopsit.Carligele pentru cuiere intra la CNC dupa care sunt lacuite si vopsite ,dupa aceasta operatiune produsele pregatite intra la ambalat in cutii de carton si la infoliat fiind pregatite pentru livrare.

Fabricarea brichetelor din rumegus: rumegusul rezultat din procesul tehnologic de prelucrare a lemnului precum si rumegusul preluat de la terti este depozitat pe platforma betonata si acoperita de unde este incarcat cu ifronul si depus in alimentatorul pentru cilindru metalic unde se face prima sortare a rumegusului de eventuale ramasite din lemn.Din cilindru metalic rumegusul pleaca pe o banda transportoare catre containarul sortator pentru o a doua sortare ,din care printr-un sistem de exhaustare ,rumegusul este transportat la uscatorul cu ciclon de aer cald.Dupa o noua sortare a rumegusului acesta este condus printr-un sistem de transport cu melc la banda transportoare catre un uscator,de unde rumegusul rafinat si uscat este transportat in doua silozuri S1 si S2;

-rumegusul din silozul S1,este transportat pe banda transportoare la instalatia de presare si taiere a brichetelor;

-rumegusul din silozul S2 este transportat prin tubulatura metalica la centrala de uscare asigura ciclonul de aer cald pentru uscator;

-din instalatia de presare si taiere a brichetelor astfel fabricate sunt conduse la



masina de ambalat si infoliat, produsul finit fiind depozitat in vederea livrării catre clienti.

5. Date referitoare la centrala termică proprie: doua centrale termice ce funcționează cu combustibil solid lemn $P = 35 \text{ kW}$, cos pentru evacuare gaze arse cu $h = 12 \text{ m}$.

6. Produsele si subprodusele obținute – cantități, destinație: frize, panouri, tocoatoare, ladite plop, picioare mobila, brichete;

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

8. Program de funcționare : in doua schimburi, 8ore/zi, 5/6zile /saptamana, si schimb de noapte pentru anumite categorii de salariati (centralisti si fabrica de brichete);

II. Instalațiile, măsurile si condițiile de protecție a mediului

1. Instalații pentru dispersia poluanților în mediu si protecția mediului : - cosuri dispersie la centralele termice ($h = 12 \text{ m}$)

2. Alte amenajări speciale ,dotări și măsuri pentru protecția mediului : exhaustoare ; siloz depozitare rumegus , prevazut cu ciclofiltru terminal ; spațiu închis cu platforma betonată pentru depozitare rumeguș ; menținerea permanentă a curățeniei în incintă și în zona incintei; depozitarea temporară a deșeurilor de lemn numai pe platforma betonată; respectarea prevederilor legale în domeniul protecției mediului înconjurător

3. Indicatori reglementați (concentrații, debite masice , nivel de zgomot):

APA - conf. HG nr 188/2002 modificata si completata de HG nr 352/2005-NTPA 002/2002;

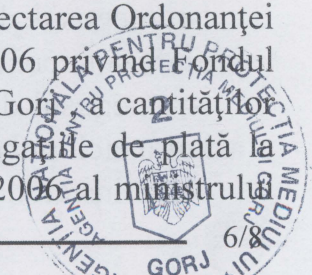
AER- Legea 104/2010 privind protectia aerului inconjurator ; Se vor respecta conditiile de calitate ale aerului din zonele protejate conf. STAS 12574/1987: Cantitatea maxima admisa pulberi sedimentabile – 17g/mp/luna

ZGOMOT - respectate limitele de zgomot prevăzute de art.16 , alin.1 din Ordinul Ministerului Sanatatii nr.119/2014 , pentru aprobarea Normelor de igiena si sanatate publica privind mediul de viata al populatiei, respectiv: in perioada zilei, nivelul de presiune acustica continuu echivalent ponderat A (A_{eqT}), masurat la exteriorul celei mai apropiate locuintei , conform standardului SR ISO 1996/2-08, la 1,5 m inaltime fata de sol, sa nu depaseasca 55 dB si curba de zgomot Cz 50, iar in perioada noptii, între orele 23,00 - 7,00, nivelul de presiune acustică continuu echivalent ponderat A (LA_{eqT}), măsurat la exteriorul locuinței conform standardului SR ISO 1996/2-08, la 1,5 m înălțime față de sol, să nu depășească 45 dB și, respectiv, curba de zgomot Cz 40dB.

III. Monitorizarea mediului

1. Indicatorii fizico-chimici, bacteriologici si biologici emisi, imisiile poluanților, frecventa, modul de valorificare a rezultatelor: - imisii – pulberi sedimentabile – **ori de cate ori sunt inregistrate sesizari cu privire la disconfortul creat de activitatea desfasurata.**

2. Date ce vor fi raportate la APM Gorj și periodicitatea: Raportarea gestiunii deșeurilor rezultate din activitate conf. HG 856/2002 – anual , Respectarea Ordonanței de urgență a Guvernului nr.196/2005 aprobată prin Legea 105/2006 privind Fondul pentru mediu și raportarea trimestrială , sau la solicitare , la APM Gorj , a cantităților de deșeuri rezultate și valorificate și a declarației privind obligațiile de plată la veniturile Fondului pentru mediu, in conformitate cu Ord. nr.549/2006 al ministrului



mediului si gospodăririi apelor pentru aprobarea modelului si conținutul declarației privind obligațiile la Fondul pentru Mediu .

IV. Modul de gospodărire a deșeurilor si a ambalajelor

1. Deșeuri produse si colectate (tip, cantități) : deșeuri menajere colectate in pubela si se ridica de Direcția Publică Motru , deșeuri din lemn (rumeșuș, coajă, așchii) în cantități variabile .
2. Deșeuri colectate (tip, cantitati, destinație): deșeuri lemnoase, rumeșuș ;
3. Deșeuri stocate temporar: deșeuri din lemn si rumeșuș stocate pe suprafață betonată din incintă .
4. Deșeuri valorificate : rumeșuș se valorifică pentru brichetare , deșeuri din lemn si excesul de rumeșuș se ard in centralele termice ce deservesc aburitoarele si uscatoarele ;
5. Modul de transport al deșeurilor și măsurile pentru protecția mediului : nu este cazul
6. Mod de eliminare (depozitare definitivă, incinerare): nu este cazul .
7. Monitorizarea gestiunii deșeurilor : conform HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase.
8. Ambalajele folosite si rezultate – tipuri si cantități : folie, banda PP, carton
9. Modul de gospodărire a ambalajelor (valorificate): folia, banda si cartonul sunt depozitate in saci speciali si ridicate de catre firma de specialitate First Recycler SRL; paletii de lemn sunt returnati catre furnizori si catre clienti.

V. Modul de gospodărire a substanțelor si preparatelor periculoase

Substanțele si preparatele periculoase produse sau folosite ori comercializate/ transportate (categorii, cantități) : motorina , lacuri pe baza de apa , uleiuri minerale

Modul de gospodărire:

Ambalare : motorina in rezervor metalic suprateran – 9000 l; lacurile si uleiuri in ambalaje plastic (container , bidoane, cutii)

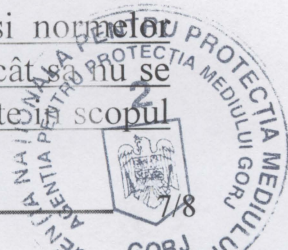
Transport : cu mijloace de transport autorizate conform legislației in vigoare.

Depozitare : rezervorul metalic este amplasat in cuva metalica pe platforma betonata

Folosire / comercializare : pentru funcționarea utilajelor și autocamioanelor .

Modul de gospodărire a ambalajelor folosite sau rezultate de la substanțele si preparatele periculoase : butoaiele metalice se reutilizeaza pentru stocarea temporara a uleiul uzat, containerele de plastic sunt returnate catre furnizor SC GLUE CHIM SRL cutiile si bidoanele din plastic se valorifica prin agenti economici autorizati.

Instalațiile, amenajările, dotările si masurile pentru protecția factorilor de mediu si pentru intervenție in caz de accident: - Respectarea instrucțiunilor si normelor tehnice privind manipularea substanțelor toxice si periculoase, astfel încât să nu se polueze ecosistemul terestru sau acvatic. Folosirea materialelor absorbante in scopul eliminării poluării produse accidental pe sol ,in ape ;

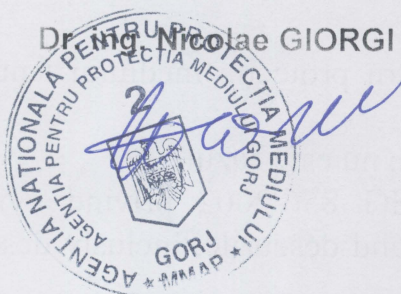


- Respectarea Legii privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase nr.360/2003;

- Respectarea condițiilor de transport, manipulare, depozitare și intervenție prevăzute în Fisele Tehnice de securitate întocmite de furnizorii de substanțe periculoase.

Monitorizarea gospodăririi substanțelor și preparatelor periculoase : Evidența gestiunii substanțelor și preparatelor chimice periculoase –anual ;raportare la APM Gorj -la solicitare,

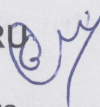
DIRECTOR EXECUTIV



ȘEF SERVICIU
AVIZE, ACORDURI, AUTORIZATII
Dr.ing. Ina Liliana BLIDEA



ÎNTOCMIT
Ing.Gheorghe ALBIERU



Notă: Autorizația de mediu s-a emis în 3 exemplare.
Exemplarul nr.1 s-a predat agentului economic.
Exemplarul nr.2 s-a îndosariat la dosarul de obiectiv.
Exemplarul nr.3 s-a îndosariat la dosarul existent la nivel de serviciu.

