



Agenția Națională pentru Protecția Mediului
Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș

AUTORIZAȚIE DE MEDIU**14-43 din 17.03.2014****Revizuită în 07.02.2019**

Ca urmare a cererii adresate de **SC CALEX SRL**, cu sediul în județul Maramureș, localitatea Satu Nou de Jos, nr. 276G, înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș cu numărul 9143 din 26.09.2013, cu completările ulterioare și a solicitării de revizuire cu nr. 484 din 17.01.2019, în urma analizării documentelor transmise și a verificării, în baza Hotărârii Guvernului nr. 19/2017 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului și pentru modificarea unor acte normative, cu modificările și completările ulterioare, a Hotărârii Guvernului nr. 1000/2012 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acesteia, cu modificările și completările ulterioare, a Ordonanței de Urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea nr. 265/2006, cu completările și modificările ulterioare și a Ordinului MMDD nr. 1798/2007 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației de mediu, cu modificările și completările ulterioare, se emite:

AUTORIZAȚIA DE MEDIU

pentru **SC CALEX SRL – „Fabrică de reciclare deșeurilor din plastic”**, din județul Maramureș, localitatea **Satu Nou de Jos**, nr. **276G**, care prevede desfășurarea următoarelor activități (conform cod CAEN):

- **cod CAEN Rev. 2 - 3811 (cod CAEN Rev. 1 - 9002) – Colectarea deșeurilor nepericuloase;**
- **cod CAEN Rev. 2 - 3832 (cod CAEN Rev. 1 - 3720) – Recuperarea deșeurilor și resturilor nemetalice reciclabile;**
- **cod CAEN Rev. 2 - 4677 (cod CAEN Rev. 1 - 5157) – Comerț cu ridicata al deșeurilor și resturilor.**

Motivul revizuirii la data de 07.02.2019: modificarea și modernizarea fluxului tehnologic.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MARAMUREȘ

430073 BAI A MARE. Strada: Iza nr. 1A. Județ: MARAMUREȘ

E-mail: office@apmmm.anpm.ro; Tel.: 0262-276.304; Fax: 0262-275.222; <http://apmmm.anpm.ro>

Documentația conține:

- **la data autorizării:** Fișă de prezentare și declarație, elaborată de titular; Dovada mediatizării solicitării în Graiul Maramureșului din 12.09.2013; Contract de preluare deșeurii menajere nr. 3502/2005 cu Drusal SA, Act de folosință al spațiului – Extras CF nr. 51259 emis de OCPI Maramureș și Contract de concesiune nr. 1/2006 cu Primăria comunei Groși, Contract apă-canalizare nr. 154j/2011 cu Vital SA, Contract de vidanjare nr. 54/2013 cu Șutea Ioan PFA, Contract preluare deșeurii reciclabile nr. 817/2013 cu Remat Maramureș SA **și următoarele acte și documente emise de alte autorități:** Cod Unic de Înregistrare 2209330 conform CÎ J24/1574/1991 și Certificat constatator nr. 30323/2013 eliberat în baza declarației pe propria răspundere de către Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă tribunalul Maramureș, Adeverință de înscriere în registrul operatorilor care valorifică deșeurii de ambalaje la nr. 0118 și Adeverință de înscriere în registrul operatorilor care desfășoară operațiuni de valorificare a deșeurilor la nr. 0276 emise de Ministerul Economiei, Autorizație de construire nr. 29/2007 emisă de Primăria comunei Groși.
- **la data revizuirii - 07.02.2019:** Fișă de prezentare și declarație, elaborată de către titularul activității, Plan de încadrare în zonă, plan de situație, Contract de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apă și canalizare nr. 193j/2015 cu Vital SA; Contract de prestări servicii publice de salubritate pentru operatori economici nr. AE3502/2019 cu Drusal SA, Contract de prestări servicii de vidanjare nr. 9/2018 cu SUTEA Ioan PFA, Contract deșeurii reciclabile nr. 294MM/2017 cu Rematinvest SRL, Contract deșeurii reciclabile nr. 1153/2018 cu Geocycle (Romania) SRL **și următoarele acte și documente emise de alte autorități:** Cod Unic de Înregistrare 2209330 conform CÎ J24/1574/1991 eliberat de către Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă tribunalul Maramureș,.

Prezentă autorizație se emite cu următoarele condiții impuse:

- în conformitate cu art. 15, alin (2), lit. a din Ordonanța de Urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările ulterioare: „Titularul activității are obligația de a notifica autoritatea competentă pentru protecția mediului dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii actelor de reglementare, precum și asupra oricăror modificări ale condițiilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare, înainte de realizarea modificării”;
- titularul prezentei autorizații de mediu va solicita revizuirea acesteia, ori de câte ori există o schimbare de fond a datelor care au stat la baza emiterii ei;
- se vor reînnoi actele și documentele emise de alte autorități care au stat la baza emiterii prezentei autorizații de mediu, în cazul expirării termenelor de valabilitate ale acestora;



- respectarea OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea nr. 265/2006, cu completările și modificările ulterioare;
- respectarea Ordinului nr.1171/2018 privind aprobarea Procedurii pentru aplicarea vizei anuale a autorizației de mediu și autorizației integrate de mediu;
- titularul activității are obligația să notifice APM Maramureș dacă urmează să deruleze sau să fie supus unei proceduri de vânzare a pachetului majoritar de acțiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesiune ori în alte situații care implică schimbarea titularului activității, precum și în caz de dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității, conform legii;
- conform art. 94. litera l, din OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea nr. 265/2006, operatorul/titularul de activitate, are obligația să informeze autoritatea de mediu și populația, în cazul eliminărilor accidentale de poluanți în mediu sau de accident major;
- respectarea prevederilor HG nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, completată prin HG nr. 210/2007 pentru modificarea unor acte normative care transpun acquis-ul comunitar în domeniul protecției mediului;
- respectarea prevederilor Legii nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor, republicată în 2014, cu completările și modificările ulterioare;
- respectarea prevederilor Legii nr. 249 din 27.10.2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje cu modificările și completările ulterioare;
- titularul activității este obligat să încadreze fiecare tip de deșeu, generat din propria activitate, în lista deșeurilor conform Deciziei Comisiei 2014/955/UE din 18 decembrie 2014 de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșeuri în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului;
- este obligatorie asigurarea evidenței cronologice a gestiunii deșeurilor, pentru fiecare tip de deșeu, precum și a cantității, naturii și originii deșeurilor și, după caz, a destinației, a frecvenței colectării, a mijlocului de transport și a metodei de tratare, operațiunii de valorificare sau eliminare a deșeurilor potrivit prevederilor Deciziei Comisiei 2014/955/UE;
- până la intrarea în vigoare a ordinului privind procedura și formatul de raportare a informațiilor prevăzute la art. 49 alin. (1) din OUG nr. 68/2016 pentru modificarea și completarea Legii nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor, raportarea datelor și evidența gestionării deșeurilor se realizează potrivit Hotărârii Guvernului nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, cu completările ulterioare;
- titularul activității are obligația să desemneze o persoană din rândul angajaților proprii care să urmărească și să asigure îndeplinirea obligațiilor prevăzute de Legea nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor, republicată în 2014, cu modificările și completările ulterioare sau să delege această obligație unei terțe persoane;



- se vor respecta și aplica prevederile Legii nr. 19/2008 pentru aprobarea OUG nr. 68/2007 privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului, cu modificările și completările ulterioare;
- titularul este răspunzător de toate daunele produse mediului înconjurător din vina sa și este obligat să aplice atât măsurile de protejare a mediului, cât și finanțarea și execuția operativă a lucrărilor de reconstrucție ecologică a perimetrelor afectate;
- fără a produce disconfort în zona de desfășurare a activității;
- în cazul apariției unor informații suplimentare referitor la probleme de mediu care pot avea efecte semnificative asupra mediului sau a unei schimbări de fond a datelor din documentația care a stat la baza eliberării prezentei autorizații, se va notifica în scris autoritatea competentă pentru protecția mediului;
- titularul are obligația de a se conforma oricăror modificări survenite în legislația de mediu, pe perioada de valabilitate a autorizației;
- activitatea se va desfășura doar în condițiile menținerii valabilității avizelor și autorizațiilor emise de celelalte autorități și respectării condițiilor impuse de acestea și de prezentul act;
- se vor reînnoi contractele ce au stat la baza emiterii prezentei autorizații de mediu, în cazul expirării termenelor de valabilitate ale acestora.

Prezenta autorizație de mediu își păstrează valabilitatea pe toată durata în care beneficiarul acesteia obține viza anuală.

Conform Art. 3. Alin. (2) din Ordinul nr. 1171/2018 privind aprobarea Procedurii pentru aplicarea vizei anuale a autorizației de mediu și autorizației integrate de mediu Răspunderea pentru corectitudinea informațiilor puse la dispoziția autorității competente pentru protecția mediului și a publicului revine în întregime titularului activității „**Titularul va solicita obținerea vizei, în fiecare an, cu minimum 60 de zile înainte de ziua și luna în care a fost emisă autorizația de mediu sau autorizația integrată de mediu**”.

Nerespectarea prevederilor autorizației se sancționează conform prevederilor legale în vigoare.

Litigiile generate de emiterea, revizuirea, suspendarea sau anularea prezentei autorizații se soluționează de instanțele de contencios administrativ competente, potrivit Legii contenciosului administrativ nr. 554/2004, cu completările și modificările ulterioare.

I. ACTIVITATEA AUTORIZATĂ

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

- a) Spații (proprietate privată a beneficiarului):** suprafață teren – 12500 m²;
- platformă asfaltată neacoperite (S = 6000 m²), cu rol de depozitare a deșeurilor de plastic (pe sortimente) ;
 - hală de producție (S = 1000 m²);
 - hală depozitare tip hangar pentru produsul finit (S = 300 m²);



- hală depozitare tip hangar pentru diverse componente utilaje, accesorii (S = 300 m²);
- atelier mecanic (S = 36 m²);
- constructive mobila tip cort pentru depozitarea produselor finite (S = 500 m²);
- clădire birouri, vestiare, grup social.

b) Dotări

- linie de tocare-măcinare marca ARP (Germania) compusă din schredder bandă transportoare și moară;
- linie de extrudare marca STARLINGER recoSTAR;
- linie de extrudare marca STARLINGER recoSTAR DYNAMIC 105;
- schredder marca STARLINGER;
- schredder marca LINDNER;
- instalație de răcire a apei marca TRANE;
- instalație de spălare a materialelor plastice tari;
- instalație de măcinare-spălare a foliei;
- instalație de reciclare a apei marca ACAT;
- presa de balotat marca JOSCH GERATE;
- presa de balotata marca HSM;
- stivuator motorina marca LINDE;
- stivuator electric marca TOYOTA 2 buc.

2. Materiile prime, auxiliare, combustibili și ambalajele folosite - mod de ambalare, de depozitare, cantități: deșeurii de plastic - 13,5 t/zi, 270 t/luna, 3240 t/an astfel:

- 02 01 04 deșeurii material plastic (cu excepția ambalajelor) - 700 t/an;
- 07 02 13 deșeurii de material plastic (de la PPFU mat. plastice) - 150 t/an;
- 12 01 05 pilitură și șpan de la material plastic - 50 t/an;
- 15 01 02 ambalaje material plastic - 2230 t/an;
- 15 01 01 ambalaje de hârtie și carton - 20 t/an ;
- 16 01 19 materiale plastic - 60 t/an;
- 17 02 03 materiale plastic (din construcții) - 10 t/an;
- 20 01 39 materiale plastic (municipale) - 5 t/an;
- 15 01 04 ambalaje metalice - 10 t/an;
- 15 01 03 ambalaje de lemn - 5 t/an;

3. Utilități - apă, canalizare, energie (surse, cantități, volume): alimentarea cu apă (4500 m³/an) din rețeaua de alimentare cu apă a municipiului; evacuarea apelor uzate menajere în bazin etanș vidanjabil; apele pluviale sunt evacuate în canalul pluvial stradal; apa tehnologică este utilizată pentru răcirea produsului finit; apele tehnologice uzate se recirculă printr-un sistem de recuperare a căldurii instalat în pardoseala halei; energie electrică 10.000 kWh/an la o putere instalată de 20 kW;

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

- achiziția și prelucrarea tipurilor de deșeu din material plastic care necesită sau nu spălare; sunt prelucrate în general materialele plastice tari tip paleți plastic,



lăzi, navete, țevi, deșeuri producție, casete tăvițe, deșeuri folie, curate sau murdare, deșeuri pânză polipropilenă rafie etc.

- în prima fază se face sortarea lor pe tipuri de categorii de deșeuri, pe tipuri de plastic, după care urmează balotarea (acest procedeu se execută pentru o mai bună manipulare a deșeurilor și depozitarea lor); balotarea se face cu 2 prese pe orizontală: una este marca HSM, iar cealaltă este marca JOSCH Gerate; deșeurile vin și gata sortate și balotate.

- unitatea deține trei linii de prelucrare a plasticului, una de tocare-mărunțire (rezultând măcinături), una pentru reciclare material plastic tare (rezultând regranulate), iar cealaltă tot pentru reciclare unde se prelucrează în general deșeu folii curate sau murdare (în urma procesului tehnologic rezultă regranulate); ambele instalații de reciclare sunt dotate cu instalații de spălare.

Fazele procesului tehnologic de tocare-mărunțire:

- Deșeurile de polietilenă, polipropilenă, polistiren, respectiv lăzi, țevi etc. sunt alimentate manual în shredder marca ARP unde sunt tocate mai grosier. Capacitatea de producție a shredderului este de 200 kg/h. Din shredder prin intermediul benzii transportoare prevăzută cu detector de metale, materialul plastic intră într-o moară marca ARP în care urmează operația de mărunțire. Produsul finit rezultat din acest proces tehnologic este măcinătura care se depozitează direct în saci Big Bags. Sacul este montat pe un suport special și alimentat de la moară prin intermediul unui sneck (melc+cilindru). Măcinătura poate fi utilizată ca materie primă fără a mai trebui regranulată. Tot cu aceasta linie se toca și material care urmează a fi regranulat în funcție de cerințele clientului-beneficiarului.

Fazele procesului tehnologic de extrudare-regranulare:

Instalația este marca STARLINGER recoSTAR

- Măcinăturile de polietilenă, polipropilenă, polistiren, ABS rezultate din țevi, navete, lădițe, tăvițe, culee etc., care necesită regranulare sunt depozitate în saci big bags cu gură de evacuare. Sacii cu măcinătura se așează într-un suport metalic deasupra benzii de alimentare prevăzută cu detector de metale. Extruderul este compus din această bandă transportoare, un aglomerator, zona de topire-filtrare-regranulare în inel de apă. Materialul plastic (măcinăturile) intră în aglomeratorul cu care este prevăzut extruderul.

În aglomerator are loc procesul de densificare, de transformare a măcinăturilor într-o masă mai compactă. Din aglomerator materialul plastic intră direct prin intermediul unui melc în zona de topire în incintă închisă. Acest plastic se topește la temperaturi între 140-240°C în funcție de tipul de plastic și de densitatea lui. În timpul topirii în incinta închisă există o zonă unde se strânge materialul plastic mai murdar și se face degazarea, zonă cu vacuum. Aici rezultă aproximativ 1,5 kg/h plastic topit mai murdar, material care se tocă și se introduce din nou în procesul de regranulare. În această incintă închisă unde are loc topirea nu rezulta noxe, iar compoziția chimică a plasticului nu se



modifică. Topitura este împinsă prin intermediul melcului dintr-un capăt spre celălalt unde urmează a fi filtrată printr-un sistem de filtrare cu site metalice.

Topitura de material plastic este transportată prin adaptor, către placa cu duze. Șuvițele de material topit presate prin placa cu duze sunt tăiate fierbinți de către cuțitele rotative de granulat. Apoi acestea sunt prinse de curentul de apă, răcite și clătite în continuare spre sita vibratoare, unde se scutură de apă și se transportă mai departe într-o centrifugă.

Apa cu care se face răcirea granulelor se înfierbântă și trece prin intermediul unor conducte spre instalația de răcire chiller marca TRANE; după răcire trece din nou prin intermediul conductelor în circuitul de răcire a granulelor. Aici se face stoarcerea și uscarea lor cu ajutorul forței centrifuge. De acolo ele sunt transportate prin intermediul unei suflante pneumatice într-un siloz de depozitare. Din acest siloz, prin intermediul unui sneck (melc + cilindru), sunt preluate, transportate și depozitate în saci Big Bags.

Fazele procesului tehnologic de spălare:

- La această instalație de regranulare este atașată și o instalație de spălare a măcinăturilor dacă este cazul. Acesta folosește la măcinăturile provenite din bidoane post consum (de la șampoane, detergenți etc.), navete, în general pentru ambalaje. Această instalație de spălare este compusă din banda transportoare cu detector de metale, bazin spălare, centrifugă verticală. Măcinăturile de plastic sunt alimentate pe banda transportoare și ajung în bazinul de spălare. Spălarea se face doar cu apă. Bazinul de spălare are forma în v la bază. Bazinul are montați longitudinal 3 melci cu paleți, unul este în icul bazinului, iar ceilalți 2 melci sunt deasupra. Aceștia au rolul de antrena materialul plastic din locul unde intră în bazin până în capătul celălalt și prin mișcarea lor circulară, cu ajutorul paleților, antrenează materialul plastic dintr-un capăt în celălalt astfel făcându-se și spălarea materialului. Bazinul are la capătul de evacuare montat deasupra un tambur cu paleți de antrenoare care împinge materialul plastic plutitor (măcinăturile de plastic) înspre un compartiment din capătul bazinului care este fără apă. La baza compartimentului este montat un melc care evacuează măcinătura. Transportul plasticului se face prin intermediul unei conducte montate la capătul melcului și materialul plastic este introdus într-o centrifugă. Aceasta este folosită pentru stoarcerea materialului plastic. Din această centrifuga, tot prin intermediul unei conducte de evacuare, materialul plastic ajunge în aglomerator.

Fazele procesului tehnologic de extrudare-regranulare:

Instalația este marca STARLINGER recoSTAR DYNAMINC 105.

- Această instalație este folosită pentru regranularea deșeurilor din folie polietilenă (LDPE extrudare). Are în componență o bandă transportoare cu detector de metal, alimentator SMART (aglomerator), extruder, filtru material topit, extruder în cascadă, stație de degazare, granulator, stație de umplere. Banda de transport pentru alimentare servește la alimentarea instalației și



conduce la alimentatorul SMART materialul care trebuie prelucrat. În alimentatorul SMART - rezervor cilindric (aglomerator), materialul este mărunțit cu ajutorul cuțitelor stator și rotor, amestecat și aruncat direct în zona de alimentare a extruderului. Căldura care ia naștere frecare servește la uscarea materialului și se folosește la procesul următor de plastifiere.

Extruderul, un melc din extruder transportă materialul mai departe, printr-un cilindru încălzit, la filtru de material topit. Materialul este astfel omogenizat și plastifiat. Filtrul de material topit este marca ETTLINGER ERF 200. Materialul topit intră printr-un acces în sistemul de filtrare, trece prin tamburul perforat rotitor. Impuritățile sunt oprite pe suprafața filtrului și sunt duse spre răzuitor prin rotirea arborelui pe care este fixat tamburul. Răzuitorul îndepărtează impuritățile de pe filtru spre melcul pentru scoatere, fără să rămână impurități pe suprafața filtrului. Melcul duce impuritățile la ieșirea secundară. Parametrii sunt setați printr-un automat programabil de pe un panou electric. Extruderul în cascadă, materialul plastic topit, plastifiat și curățat în filtru, este transportat prin adaptor în zona de alimentare a extruderului în cascadă. Un melc din extruder transportă materialul mai departe, printr-un cilindru încălzit către granulator. Gazele care iau naștere din cauza materialului presat sau umed sunt înlăturate din materialul plastic topit de o stație de degazare. Granulatorul este conceput ca granulator cu inel lichid. Topitura de material plastic este transportată prin adaptor, către placa cu duze. Șuvițele de material topit presate prin placa cu duze sunt tăiate fierbinți de către cuțitele rotative de granulat. Apoi acestea sunt prinse de curentul de apă, răcite și clătite, transportate spre sita vibratoare. Apa cu care se face răcirea granulelor se înfierbântă și trece prin intermediul unor conducte spre instalația de răcire chiller marca TRANE; după răcire trece din nou prin intermediul conductelor în circuitul de răcire a granulelor. Apoi granulatul este uscat într-o centrifugă și transportat prin tuburi către stația de umplere. În stația de umplere, granulatul este transportat prin tuburi către rezervor cu ajutorul unei suflante. De la rezervor granulatul este umplut în recipiente Big Bags.

Sistemul de vizualizare al unității de comandă centrală se găsește la extruder. Prin sistemul de vizualizare pot fi reglați și citiți toți parametrii. În plus, este posibilă selectarea unei serii de opțiuni predefinite. Unitățile de operare suplimentare, sunt amplasate la banda de transport pentru alimentare, granulatorul cu inel lichid.

Fazele procesului tehnologic de măcinare-spălare folie:

Această instalație este folosită pentru măcinarea și spălarea foliei care urmează apoi să fie regranulată. Instalația este compusă din mai multe elemente și componente de la mai multe firme producătoare.

- Este compusă din banda transportoare, shredder, banda transportoare, bazin de spălare 1, centrifuga orizontală, suflanta pneumatică, ciclon, bazin de spălare 2, centrifuga orizontală, suflanta pneumatică, ciclon, storcător cu melc.



- În prima fază, baloții de folie sunt aduși în apropierea benzii transportoare cu stivuitorul unde se desfac baloții și se alimentează manual banda. Deșeurile de folie, prin intermediul acestei benzi transportoare, ajung într-un schredder marca LINDNER unde se face măcinarea foliei transformând-o în fulgi. Aceștia sunt transportați mai departe prin intermediul unei benzi transportoare de extracție (a fost în dotarea schredderului Lindner la achiziție) în primul bazin de spălare. Transportul fulgilor de folie se face prin intermediul unor rotoare cu paleți, aceștia având rolul și de agitare a foliei astfel spălând-o. Din primul bazin, prin intermediul unor conducte, fulgii de folie ajung în prima centrifugă, se storc, apoi prin intermediul unei suflante pneumatice și sunt dirijați tot printr-un sistem de conducte, într-un ciclon care dirijează fulgii de folie în al doilea bazin. Fulgii de folie sunt antrenați, agitați și transportați în alt bazin unde se face încă odată spălarea lor. Din al doilea bazin fulgii de folie ajung într-o centrifugă+suflantă marca HERBOLD, se storc și se transportă prin conducte la un ciclon, apoi în storcătorul cu melc. După stoarcere, prin cădere, ajung pe banda transportoare a extruderului STARLINGER recoSTAR DYNAMIC 105 descris anterior.

Fazele procesului tehnologic pentru instalația de reciclare a apei:

- Din centrifugile de la instalația de spălare, prin canalele de suprafață, apa murdară ajunge în bazinul de decantare care are 3 compartimente. În primul compartiment se decantează ce este greu (nisip, etc.), în al doilea compartiment rămâne ce plutește (puf de la folie), iar în al treilea compartiment ajunge apa murdară. Din bazinul de decantare, din al treilea compartiment, prin intermediul unei pompe submersibile pentru apa murdara, apa este trasă printr-o conductă pe o masă vibratoare cu sită. Aceasta separă bucățile mai mari de 1 mm de restul mizeriei din apă. Pe circuitul dintre pompa și masa vibratoare există un debitmetru care are rolul de a controla cantitatea de polimeri de floclare. După separare din masa vibratoare apa murdară merge prin cădere într-o conductă, apoi într-o serpentină unde se amestecă cu agentul de floclare. Agentul de floclare este preparat și pompat în serpentină de la o stație de preparare floclant. Stația este compusă din dozator+melc pentru polimerul solid, supapă de acces apă, comandă automată, două bazine suprapuse. Primul bazin de este de preamestec a apei curate cu polimerul pentru prepararea soluției de floclanta în concentrația dată. Al doilea bazin este pentru omogenizare și tampon.

La bază există o pompă care introduce agentul floclant în serpentină. Amestecul din serpentină merge prin cădere, prin conductă într-un bazin de decantare și separare unde este oxigenat prin pompare de aer comprimat (prin mai multe duze). Bazinul este echipat cu un lanț cu racleți care colectează tot materialul care plutește și îl deversează într-o incintă de la capătul bazinului. În urma decantării și separării, nisipul se decantează pe fundul bazinului, mizeria floclantă plutește și este antrenată de racleți, iar apa curată este colectată printr-o conductă din zona mediană a bazinului. Conducta deversează prin



cădere într-un bazin, iar din acesta, prin pompare, este trimisă în două bazine de colectare a apei reciclate. Această apă intră din nou în circuitul de spălare a foliei, fiind trimisă către cele două bazine de spălare.

Mizeria antrenată de racleți cât și nisipul de pe fundul bazinului sunt colectate într-un bazin primar de șlam, de unde trece prin pompare într-un bazin de șlam secundar cu paleții de omogenizare. Din bazinul de șlam secundar, amestecul de șlam este pompat într-o presă de separare cu melc, care separă apa remanentă de materialul solid. Materialul solid este colectat în container, iar apa reîntră în circuit.

5. Produsele și subprodusele obținute - cantități, destinație: granule și măcinături din plastic - 2800 t/an (233,33 t/lună), destinate producătorilor de articole din plastic;

6. Datele referitoare la centrala termică proprie - dotare, combustibili utilizați (compoziție, cantități), producție: nu deține; cuptorul de topire și încălzirea birourilor funcționează electric; cabina poartă este încălzită cu o sobă pe gaz metan; încălzirea încăperilor se face cu curent electric, și parțial cu apa de răcire utilizată ca agent termic;

7. Alte date specifice activității: (coduri CAEN care se desfășoară pe amplasament, dar nu intră pe procedura de autorizare): nu au fost declarate;

8. Programul de funcționare: 24 ore/zi, 5 zile/săptămâna, 260 zile/an.

II. INSTALAȚIILE, MĂSURILE ȘI CONDIȚIILE DE PROTECȚIE A MEDIULUI

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

Ape: - decantor separator de produse petroliere pentru apele pluviale; bazin etanș vidanjabil de 25 m³ pentru apele uzate menajere; evacuarea apelor uzate pluviale se face în canalizarea stradală;

2. Alte amenajări speciale, dotări și măsuri pentru protecția mediului: platforme betonate, canale și rigole pentru dirijarea apelor pluviale; sistem de recirculare a apei pentru apa care se folosește la spălare în procesele de pe fluxul tehnologic; sistem de recirculare a apei realizat în pardoseala clădirii pentru apa care se folosește la răcirea instalațiilor de pe fluxul tehnologic;

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

a) ape – calitatea apelor uzate evacuate, conform HG 188/2002 privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate, cu modificările și completările ulterioare;

b) zgomot – conform STAS 10009/1988;

III. MONITORIZAREA MEDIULUI

1. Indicatorii fizico-chimici, bacteriologici și biologici emiși, emisiile de poluanți, frecvența, modul de valorificare a rezultatelor: nu e cazul.



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

- a) **lunar, până la data de 10 a lunii următoare**, gestiunea lunară a deșeurilor pentru luna precedentă; se va ține evidența gestiunii deșeurilor, pentru fiecare tip de deșeu în parte, conform prevederilor, art. 1 și a Anexei 1 din HG 856/2002, privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase;
- b) **anual, până la data de 31 martie a anului următor** celui de raportare, raportarea datelor și informațiilor privind gestionarea deșeurilor, atât pe suport hârtie cât și electronic, conform art. 49, alin. (4) din Ordonanța de urgență nr. 68/2016 pentru modificarea și completarea Legii nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor;
- c) **anual, până la 25 februarie** - raportarea gestionării ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje pentru anul anterior, conform prevederilor OM nr. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeurii de ambalaje, în cazul în care se îndeplinesc în mod individual obiectivele prevăzute la art. 16 alin. (4) din Hotărârea Guvernului nr. 621/2005 privind gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare;
- d) orice alte date, la solicitarea APM Maramureș.

IV. MODUL DE GOSPODĂRIRE A DEȘEURILOR ȘI A AMBALAJELOR

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

Tip deșeu	Cod deșeu	Cantitate volum	Mod de gestionare a deșeurilor
deșeuri de hârtie și carton	15 01 01	700 kg/lună	se predau la firme specializate autorizate
ambalaje de lemn (paleți)	15 01 03	100 kg/lună	se predau la firme specializate autorizate
ambalaje metalice (sârmă de la legarea baloților)	15 01 04	200 kg/lună	se predau la firme specializate autorizate
fier și oțel (filtre de la instalația de topire, sârmă de la ambalarea baloților)	17 04 05	80 kg/lună	se predau la firme specializate autorizate
deșeuri menajere	20 03 01	200 kg/lună	predate pentru eliminare la serviciul local de salubritate

2. Deșeuri colectate (tipuri, compoziție, cantități, frecvență): idem punctul IV.1;

3. Deșeuri stocate temporar (tipuri, compoziție, cantități, mod de stocare): deșeurile menajere sunt stocate temporar în pubele; deșeurile reciclabile sunt colectate și stocate în recipiente specifice de unde sunt predate periodic către firme specializate și autorizate;



4. Deșuri valorificabile (tipuri, compoziție, cantități): deșeurile reciclabile vor fi colectate separat, pe tipuri și vor fi predate unităților specializate și autorizate, în vederea valorificării conform punctului IV.1;

5. Modul de transport al deșeurilor și măsurile pentru protecția mediului: deșeurile menajere sunt transportate de către operatorul de salubritate; deșeurile reciclabile sunt transportate de către beneficiar sau terți la unități specializate și autorizate;

6. Modul de eliminare (depozitare definitivă, incinerare): deșeurile menajere sunt preluate de către operatorul de salubritate, în vederea depozitării acestora pe un depozit autorizat, cu respectarea prevederilor HG nr. 349 din 21 aprilie 2005 privind depozitarea deșeurilor;

7. Monitorizarea gestiunii deșeurilor: se va ține evidența lunară a gestiunii deșeurilor, în conformitate cu modelul prevăzut în anexa nr. 1 din HG 856/2002, pentru fiecare tip de deșeu;

8. Ambalaje folosite și rezultate - tipuri și cantități: saci pentru ambalarea produsului finit (granule) – 300 kg/lună; paleți din lemn – se reutilizează; ambalajele de la aprovizionare;

9. Modul de gospodărire a ambalajelor (valorificate): ambalajele din materiale reciclabile se predau la firme specializate și autorizate; se vor respecta prevederile HG nr. 621/2005 privind gestiunea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare.

V. Modul de gospodărire a substanțelor și preparatelor periculoase: nu este cazul;

VI. Programul de conformare - Măsuri pentru reducerea efectelor prezente și viitoare ale activităților: nu este cazul.

Director Executiv
Gabriel TĂMÂIAN

Șef Serviciu Avize, Acorduri, Autorizații

Eva BOLDAN



Consilier
Mihail-Gavril FĂT

