

Nr. inreg. 76/19.03.2024

ANEXA Nr. 5E, Legea 292/2018

MEMORIU DE PREZENTARE pentru proiectul

OBȚINEREA AUTORIZAȚIEI DE CONSTRUIRE PENTRU EXTINDERE PARC DE MAȘINI ÎN CORP C27- HALĂ PRELUCRĂRI MECANICE ȘI C28-CORP TEHNIC SPECIAL

în loc. Târgu Mureș, str. Gheorghe Doja nr. 155, județul Mureș

BENEFICIAR

CIE MATRICON S.A.

Sediul social: loc. Târgu Mureș, str. Gheorghe Doja nr. 155, județul Mureș

Telefon: 0265264438, 0372659700

E-mail: dszasz@cieautomotive.com



Management al calității
Management de mediu
ISO 9001
ISO 14001
www.dekra-seal.com

SERVICII SI CONSULTANTA IN DOMENIUL
PROTEȚIEI MEDIULUI SI GOSPODARIRII APELOR

2024

MEMORIU DE PREZENTARE

I. Denumirea proiectului

“OBȚINEREA AUTORIZAȚIEI DE CONSTRUIRE PENTRU EXTINDERE PARC DE MAȘINI ÎN CORP C27-HALĂ PRELUCRĂRI MECANICE ȘI C28-CORP TEHNIC SPECIAL”

Proiectul intră sub incidența Legii nr. 292/2018 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului, fiind încadrat în Anexa nr. 2, la punctul 10. a) *Proiecte de dezvoltare a unităților industriale și 13.a) Orice modificări sau extinderi altele decât cele prevăzute la pct. 24 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*, conform Deciziei etapei de evaluare inițială nr. 17077/09.01.2024, emisă de APM MURES.

Proiectul nu intră sub incidența prevederilor art. 48 și 54 din Legea Apelor nr. 107/1996, cu modificările și completările ulterioare.

II. Titular

CIE MATRICON S.A

Sediul social: loc. Târgu Mureș, str. Gheorghe Doja, nr. 155, județul Mureș

CUI: 1217009, J26/72/07.03.1991

Nume persoane de contact:

Attila Püspöki - Industrialization Manager

Telefon: +40 723 285 981/+40 372 659 700; E-mail: apuspoki@cieautomotive.com

Szazs Denes - Responsabil mediu

Telefon: 0727251450; E-mail: dszasz@cieautomotive.com

Beu Mihaela -consultant mediu, mail: mihaela.beu@mabeco.ro, tel.: 0749 064 067.

Amplasament proiect: loc. Târgu Mureș, str. Gheorghe Doja, nr. 155, județul Mureș

III. Descrierea proiectului

1. Rezumatul proiectului:

Prezenta documentație are ca obiect obținerea actului de reglementare de mediu pentru proiectul care prevede modificarea numărului mașinilor de turnat și a mașinilor de tip CNC în secția Turnatorie și în secția Prelucrări mecanice și înlocuirea cuptoarelor de topire Guinea 10000/2500 și Guinea T2000/1200 cu cuptoare de capacitate mai mica, respectiv Striko MHS 1000/750 și Marconi MTX500.

Activitatea desfășurată de CIE MATRICON S.A. o reprezintă topirea lingourilor de aluminiu și turnarea sub presiune, în mașini de turnare a aluminiului topit, pentru obținerea pieselor pentru industria auto. O parte din piese se livrează sub forma brută turnată, altele se prelucrează mecanic. Societatea are dotările și capacitatea de a produce și matrițele necesare procesului de turnare, ștanțele de debavurare, dispozitivele de prelucrare, dispozitivele de asamblare și control.

Activitatea CIE MATRICON este reglementată prin AIM nr. 3/27.10.2014 actualizată la data de 24.5.2022.



Prin proiectul propus, de modificare a numărului mașinilor de turnat, a echipamentelor de tip CNC și de înlocuire a cuptoarelor se modifica capacitatea activității de topire a aluminiului în cuptoarele de topire, dar nu va crește peste capacitatea deja autorizată prin AIM existentă, care se încadrează în prevederile Legii 278/2013, ci scade cu circa 1,2 tone.

2. Justificarea necesității proiectului:

Scopul investițiilor propuse este de eficientizare a activității prin suplimentarea mașinilor de turnat și a echipamentelor de tip CNC.

Motivele pentru care se dorește înlocuirea cuptoarelor sunt:

- Captuseala ceramica este distrusa (arsa), care duce la consumuri energetice mari
- Costurile de refacere a captuselii sunt mai mari de 150.000 Euro/cuptor
- Incarcare dificila la cuptorul T2000/1200
- Productia planificata nu necesita aceste capacitati
- Eficientizare energetica a proceselor de topire
- Noile cuptoare prevazute cu optiuni de functionare in weekend (functioneaza numai arzatoarele de mentinere)

Valoarea actualei etape a investiției: 4.314.189 euro

Perioada de implementare propusă: martie - dec. 2024

3. Planșe reprezentând limitele amplasamentului proiectului, inclusiv orice suprafață de teren solicitată pentru a fi folosită temporar (planuri de situație și amplasamente):

S-au atașat la Notificare, se depun în format electronic.

4. Formele fizice ale proiectului (planuri, clădiri, alte structuri, materiale de construcție, etc.):

Prin proiect nu se modifică bilanțul teritorial existent, nu sunt necesare lucrări de construcție, se propune astfel:

- montarea de echipamente suplimentare în secția Turnatorie, respectiv mașini de turnare și în secția Prelucrări mecanice, echipamente CNC;
- înlocuirea cuptoarelor de topire Guinea 10000/2500 și Guinea T2000/1200 cu cuptoare de capacitate mai mică, respectiv Striko MHS 1000/750 și Marconi MTX500
- în clădirea de Prelucrări mecanice se va monta și un nou compresor C4: Atlas Copco GA250 VSD;
- se vor reloca 1 transformator din PT1 și 1 transformator din PT4 în PT2.

Activitatea se desfășoară în prezent următoarele secții:

- Secția turnatorie: 4 cuptoare de topire a lingourilor de aluminiu; mașini de turnat aluminiu sub presiune
- Secția de prelucrări mecanice;
- Secția matrierie;
- Atelier mentenanța matrițe
- Atelier mentenanță.

Amplasamentul se află în partea de sud a localității Târgu-Mureș, pe o platformă industrială existentă, cu următoarele vecinătăți:

- La sud: str. Bega
- La sud vest: Transport Local, str. Bega
- La vest: FrieslandCampina Romania SA și Dafcochim S.R.L.
- Le est: Iseco SRL, TMF Manufacturing, Surtec
- La nord: str. Gheorghe Doja
- La nord vest: hotelul Emerald.

5. Elementele specifice caracteristice proiectului propus:

Descrierea instalației și a fluxurilor tehnologice existente pe amplasament

BILANȚ SUPRAFETE ȘI INDICI URBANISTICI:

Amplasamentul este situat în intravilanul localității Târgu-Mureș, str. Gheorghe Doja, nr. 155, având suprafață totală de 50046 mp din care, strict activitățile companiei, se desfășoară pe suprafața de 49962 mp, iar 84 mp sunt închiriați către terți. Amplasamentul este format din clădiri, căi de acces, zonă uzinală și spații verzi.

Bilanțul teritorial al amplasamentului este:

- Suprafață teren: 50046 mp
- Suprafață clădiri: 26650 mp
- Suprafață alei, drumuri de incinta, parcuri betonate: 15717 mp
- Suprafață spații verzi: 7679 mp

Din punct de vedere al gospodăririi apelor, amplasamentul CIE MATRICON SA se afla în bazinul hidrografic al râului Mureș, la o distanță de aproximativ 8 km (pe direcția vest) de acest râu.

Terenul se afla la aproximativ 0,4 km față de aria naturală protejată de interes comunitar - situl Natura 2000 ROSCI0342 Pădurea Târgu Mureș.

Situație propusă:

Din punct de vedere suprafețelor, nu sunt modificări ale acestora, proiectul propus se va implementa pe terenul cu suprafața de 45214 mp, conform CF 140479, nr. cadastral 140479, în cadrul halei Turnătorie prin montarea de echipamente și înlocuirea a 2 cuptoare în secția Turnătorie, și în cadrul secției Prelucrări mecanice prin montarea de mașinilor de turnare de tip CNC, fără a fi necesare lucrări de construcție.

Conform certificatului de urbanism nr. 1196/28.08.2023 terenul este situat în intravilanul localității Târgu-Mureș, str. Gheorghe Doja, nr. 155, având suprafață totală de 45214 mp, conform CF 140479, nr. cadastral 140479, din care, strict activitățile companiei, se desfășoară pe 45130 mp, iar 84 mp sunt închiriați către terți.

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

Prin implementarea proiectului nu se modifică procesele tehnologice desfășurate pe amplasament și descrise mai jos.

Tabel 1 : Descrierea procesului tehnologic

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
<p>Producerea pieselor turnate</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aprovizionarea cu materii prime si auxiliare (lingouri de aluminiu, oțel laminat aliat, laminate neferoase, acetilena, argon, agenți de curățare, lichid de răcire, azot, uleiuri (utilaje, hidraulice, de ungere), emulsii, reactivi pentru epurarea apelor uzate etc). • La Secția de Turnatorie se realizeza topirea lingourilor de aluminiu în cele 4 cuptoare existente. În cuptoare se topesc lingourile de aluminiu la o temperatură de aproximativ 770⁰ C (realizata de arderea gazului natural), rezultând aluminiu lichid. • La fiecare sarjă pe suprafață aluminiului topit se împrăștie praf de degazare formându-se zgură la suprafață superioară a aliajului topit. Aceasta zgură se îndepărtează prin ridicarea unei uși a cuptorului cu acționare automată, cu scripeți, iar cu ajutorul unei scule speciale se trage zgura produsă și se scurge pe o vatră căptușită cu cărămidă refractară. După răcire această zgură se adună în containere speciale și se valorifică prin operatori autorizați. • Aluminiul lichid este transvazat apoi în oale de transport, se supune operației de degazare (cu ajutorul unei instalații care funcționează pe baza de azot lichid sau cu pastile) si este transportat cu stivuitoare la cuptoarele de menținere ale celulelor de turnare. • Apoi are loc turnarea propriu-zisă sub presiune a topiturii în matrițe, după care urmează debavurarea prin ștanțare a ciorchinei, șablarea și prelucrarea mecanică a pieselor. Mașinile de turnare lucrează în celule automatizate (mașina de turnare, cuptor de menținere, presa de debavurat, instalație lubrificare matrița, robot manipulator, mașina de șablat-daca e cazul) • La secția de prelucrări mecanice se realizează operațiuni de frezare CNC a pieselor turnate din aluminiu, repectiv operațiuni de spălare a pieselor prelucrate, de asamblare componente, de verificare etanșeitate, de control 100% integrat și marcarea piese OK. • La secția de matrițerie se produc și se repară matrițele mașinilor de turnat sub presiune și ștanțe de debavurare. • Verificarea calității produsului finit, ambalarea, stocarea temporară până la livrare, încărcarea în camioane și livrarea către beneficiari. 	<p>5,3 tone/ora =127,2 tone/zi = 32054,4 tone/an</p>
<p>Stația de epurare a apelor uzate tehnologice</p>	<p>Apele tehnologice, de la secția de turnatorie, trec prin instalații succesive de tratare ale stație de tratare, înainte de evacuare în canalizare (separatoare de produse petroliere si instalație de preepurare).</p>	<p>120 mc/zi.</p>
<p>Alimentarea cu apă potabilă și</p>	<p>Alimentarea cu apă potabilă a obiectivului se face din rețeaua de aapă potabilă a orașului administrată de Compania AQUASERV SA Tg. Mureș. Pentru răcirea utilajelor cerința de apă este Q med zi=</p>	<p>Gradul de recirculare al apei este de cca 90%.</p>

apă tehnologică	75 mc. Instalația de răcire/recirculare apă industrială este compusă din: <ul style="list-style-type: none"> • 2 module de răcire tip TAL 163 CV, fiecare modul fiind format din 2 turnuri de racire cu ventilatie fortata si 1 modul tip MEP 159 CV cu 1 turn de racire Modulele sunt amplasate in exteriorul halei. • 2 rezervoare de apa R1 metalice (V=26 mc) echipate cu instalație de pompare formata din 5 pompe, care asigura cantitatea de apa recirculata necesara in circuit la presiunea de 4,5 bar. Fiecare pompa pate asigura un debit de cca 100 mc/ora. • Instalație de dedurizat tip AS 800T. 	
Gospodăria de ulei	Magazia WH2, cu uleiuri (ambalate în butoaie din tablă și canistre)	
Producere aer comprimat	4 camere compresoare: una în sectorul Matrișerie, una în sectorul Turnătorie, două în sectorul Prelucrări.	
Producere agent termic	<ul style="list-style-type: none"> • Încălzirea birourilor, vestiarelor, laboratoarelor, se realizează cu 12 microcentrale termice, utilizând drept combustibil gaze naturale. • Halele de producție sunt încălzite cu tuburi radiante Infra utilizând gaze naturale. 	

Instalații, utilaje, caracteristici

Proiectul prevede montarea următoarelor echipamente în secția Turnătorie și în secția Prelucrări mecanice:

- în cadrul Turnătoriei se vor monta încă 3 mașini de turnare și se vor scoate din funcțiune/dezafecta 5 celule de turnare existente (IP550, PT630, IP850, Idra 1100/1, Idra 1100/2). Mașinile de turnare noi se vor monta în spațiile existente ale halei de producție, unde funcționează și restul mașinilor, fără a necesita lucrări de extindere a clădirii. La finalul proiectului în total vor fi 15 mașini de turnare. Colectarea emisiilor în aer se va face conform cerințelor din autorizația integrată de mediu (cu hote individuale și sistem de exhaustare). Monitorizarea emisiilor se va face conform cerințelor din autorizația integrată de mediu, pentru toate mașinile de turnare. Colectarea apelor uzate se va realiza în sistemul centralizat și se vor trata în stația de tratare existentă. Capacitatea de producție pentru turnare se va încadra în cea autorizată deja, nefiind necesară suplimentarea capacității de producție.
- in cadrul Turnătoriei se vor dezafecta 2 cuptoare din cele existente - **Striko WMHORT 10000, Horno Guinea T2000** si vor inlocui cu 2 cuptoare de topire, cu capacități de topire mai mici decat cele existente si reglementate in AIM existentă
- în cadrul secției Prelucrări mecanice (C27) se vor monta suplimentar 8 CNC-uri (HELLER) și o mașină de spălat piese, în spațiile existente. Dintre echipamentele CNC existente se va scoate din funcțiune un CNC (Chiron 2 axe). CNC-urile noi vor realiza operațiuni mecanice similare cu cele deja autorizate și nu vor exista surse suplimentare de emisii în aer sau în apă. La finalul implementării proiectului în total vor exista 45 CNC-uri.
- in cladirea de Prelucrari mecanice se va monta un nou compresor C4: Atlas Copco GA250 VSD

- relocare 1 transformator din PT1 in PT2 si 1 transformator din PT4 in PT2.

Modificarile după implementarea proiectului sunt marcate cu roșu in tabelul de mai jos:

<p>Secția Turnătorie DC1+DC2+H5+ Melt - 6070 mp</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Secția turnare sub presiune este dotată cu: <ul style="list-style-type: none"> ➤ Cuptoare de topire in prezent: Striko WMHORT 10000, Horno Guinea T4000; Horno Guinea T2000; Krown KFB800 • Cuptorul Striko WMHORT 10000/2500, cu capacitate de productie de 2,5 tone/ora si capacitate de mentinere de 10 tone. Ventilator de exhaustare 25000 mc/h. Cuptorul este prevăzut cu hotă pentru captarea pulberilor. Puterea instalata a cuptorului este de 2848 kW. • Cuptorul Horno Guinea T4000 funcționează cu 4 arzătoare cu puterea calorică de 503.000 kcal/h fiecare; ventilator de exhaustare de 22500 mc/h, tubulatură de evacuare a gazelor de ardere (1 m deasupra acoperișului). Capacitatea de topire a cuptorului este de 2 tone/h si mentinere 4 tone. Cuptorul este prevăzut cu hotă pentru captarea pulberilor. Puterea instalata a cuptorului este de 2340 kW. • Cuptorul Horno Guinea T2000 funcționează cu 3 arzătoare cu puterea calorică de 503.000 kcal/h fiecare, cu ventilator de exhaustare 22500 mc/h, tubulatură de evacuare a gazelor de ardere (1 m deasupra acoperișului). Capacitatea de topire a cuptorului este de 1,2 tone/h si mentinere 2 tone. Cuptorul este prevăzut cu hotă pentru captarea pulberilor. Puterea instalata a cuptorului este de 1755 kW. • Cuptorul Krown KRB800 funcționează cu 1 arzător cu puterea de 450 KW, cu ventilator de exhaustare 1280 mc/h, tubulatură de evacuare a gazelor de ardere. Capacitatea cuptorului este de topire a cuptorului este de 800 kg/h. Cuptorul este prevăzut cu hotă pentru captarea pulberilor. <p>Capacitatea cuptoarelor de topire in prezent este de 6,5 t/h si mentinere 16 tone.</p> <p>Dupa implementarea proiectului cuptoarele de topire vor fi urmatoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cuptorul Marconi MTX 500 cu capacitate de productie/topire de 2 tone/ora si capacitate de mentinere de 5 tone. Cuptorul este prevăzut cu 2 hote pentru captarea pulberilor si 1 cos de exhaustare cu diametrul de 700 mm si inaltimea de 11 m. Are 3 arzatoare, 2 arzatoare pentru topire si 1 arzator pentru mentinere, iar puterea maxima a arzatoarelor este de 180000 Kcal. Consumul orar de topire/1Tn Aluminiu este de 550 Kcal. • Cuptorul Horno Guinea T4000 funcționează cu 4 arzătoare cu puterea calorică de 503.000 kcal/h fiecare; ventilator de exhaustare de 22500 mc/h, tubulatură de evacuare a gazelor de ardere (1 m deasupra acoperișului). Capacitatea de topire a cuptorului este de 2 tone/h si mentinere 4 tone. Cuptorul este prevăzut cu hotă pentru captarea pulberilor. Puterea instalata a cuptorului este de 2340 kW. • Cuptorul Striko Westofen MHS 1000/750 G-eg cu capacitate de productie/topire de 0,5 tone/ora si capacitate de mentinere de 1 tona. Cuptorul este prevăzut cu 1 cos de exhaustare cu
--	---

	<p>diamentrul de 400 mm si inaltimea de 8,5 m. Are un arzator pentru topire cu puterea de 300 kW, consum gaz 33,3 mc/h si 1 arzator pentru mentinere topire cu puterea de 150 kW, consum gaz 16,6 mc/h.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cuptorul Krown KRB800 funcționează cu 1 arzător cu puterea de 450 KW, cu ventilator de exhaustare 1280 mc/h, tubulatură de evacuare a gazelor de ardere. Capacitatea cuptorului este de topire a cuptorului este de 800 kg/h. Cuptorul este prevăzut cu hotă pentru captarea pulberilor. <p>Capacitatea cuptoarelor de topire dupa implentarea proiectului va fi de 5,3 t/h si mentinere 10 tone.</p> <p>➤ Celule de turnare formate din: In prezent masinile de turnare sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> • mașini de turnat aluminiu sub presiune: Italtresse 550; Italtresse 850; Italtresse 1350; Italtresse 1650; Weingarten 750; Buhler 630; Buhler 660; Buhler 980; Pretransa 1000; Idra 950; Idra 1100/1; Idra 1100/2; Idra 1300, Idra 1600/1; Idra 1600/2; Idra 2200/1; Idra 2200/2. <p>Se vor scoate din functiune 5 celule (IP550, IP850, Idra 1100/1, Idra 1100/2, PT630).</p> <p>Dupa implementarea proiectului mașinile de turnare sunt:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Italtresse 1350; 2.Italtresse 1650; 3.Weingarten 750; 4.Buhler 660; 5.Buhler 980; 6.Pretransa 1000; 7.Idra 950; 8.Idra 1300, 9.Idra 1600/1; 10.Idra 1600/2; 11.Idra 2200/1; 12.Idra 2200/2; 13.Colosio PFO 750, 14.Colosio PFO 2000, 15.Idra 2200/3. <ul style="list-style-type: none"> • Cuptoare electrice de mentinere a topitunii • Krown 11 buc. • Striko 7 buc. • Hormesa 2 buc. • Prese de debavurare • Diesse Presse 6 buc. • Tecnopres 5 buc. • Pretransa 4 buc. • ABK 2 buc. • Reiss 1 buc. • Ontogepszerviz 1 buc. • Lizuan 1 buc. • Roboti manipulator ABB 20 buc. • Instalații de lubrifiere matrite • Acheson 10 buc.
--	--

	<ul style="list-style-type: none"> • AED 7 buc. • Wollin 2 buc. • Gerieva 1 buc. • Aparate termoreglare Tool Temp 22 buc. • Aparate Jet-cooling • Emepro 2 buc. • Lethiguel 2 buc. • Industrial Frigo 1 buc. • Mașini de sablat cu alice • Cogeim 4 buc. • Rossler 2 buc. • Alju 2 buc. • Tosca 2 buc. • OMSG 1 buc. • Turbotecnica 1 buc. • Mebusa 1 buc. <ul style="list-style-type: none"> • polizor pentru debavurarea pieselor turnate - 5 poduri rulante - instalație de degazare automată cu butelie de azot; - instalație pentru control nedistructiv radiosopic RX, Philips MU2000, utilizată pentru detectarea porozității pieselor turnate; - aparat spectografic pentru verificarea compoziției chimice a aliajelor de aluminiu ➤ instalație de răcire - recirculare apă de răcire formată din 3 turnuri de răcire amplasate în exterior, rezervor de apă metalic, echipat cu instalație de pompare; instalație de dedurizare apă;
<p>Secția de Prelucrări mecanice M1+M2+H1 - 4680 mp</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Secția de prelucrări mecanice piese turnate este dotată în prezent cu: <ul style="list-style-type: none"> - centre de prelucrare cu comandă numerică <ul style="list-style-type: none"> - Chiron FZ08 KW 1 buc. - Chiron FZ12 W 9 buc. - Chiron DZ15 W 1 buc. - Chiron FZ15 FX 3 buc. - Chiron DZ18 W 4 buc. - Clock 600 6 buc. - DMG Mori Seiki NX5000 14 buc. <p>Dupa implementarea proiectului centrele de prelucrare cu comandă numerică vor fi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chiron FZ08 KW 1 buc. - Chiron FZ12 W 9 buc. - Chiron FZ15 FX 3 buc. - Chiron DZ18 W 3 buc. - Clock 600 6 buc. - DMG Mori Seiki NX5000 14 buc. - CNC Heller 8 buc. - mașini de spălat tip tunel

	<ul style="list-style-type: none"> - Bautermic 4 buc. - Baufor 1 buc. - Union 3 buc. - Caber 1 buc. - Dupa implementarea proiectului se mai adaugă o masina de spalat - roboți de manipulare <ul style="list-style-type: none"> - Fanuc 17 buc. - mașini speciale de asamblat, control dimensional și test de etanșeitate 6 buc. - mașini speciale de control dimensional și test de etanșeitate 6 buc. - mașini speciale de asamblat si control dimensional 5 buc. mașini speciale de control dimensional 2 buc. 																																										
<p>Secția Matrițerie - 2160 mp</p>	<p>Secția matrițerie este dotată cu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - strunguri convenționale și CNC - freze convenționale și cu comandă numerică - centre de prelucrare orizontale și verticale în trei axe și cinci axe - mașini de rectificat plan, rotund, filete, profile, între centre - mașini de rectificat în coordonate - mașini de găurit - mașini de prelucrat prin electroeroziune - presă pentru ajustat matrițe - poduri rulante 10To și 16+6,3 To. <table border="1" data-bbox="557 1102 1442 1894"> <tr> <td>FREZA CNC 3 AXE</td> <td>MAHO DECKEL</td> </tr> <tr> <td>FREZA ORIZONTALA SI DE GAURIT ADANC</td> <td>IXION</td> </tr> <tr> <td>FREZA CNC 3AXE</td> <td>MIKRON VCP1350</td> </tr> <tr> <td>STRUNG CNC</td> <td>EEN 320</td> </tr> <tr> <td>STRUNG CNC</td> <td>GILDEMEISTER NEF 520</td> </tr> <tr> <td>FREZA CNC 5AXE</td> <td>MIKRON UCP 1150</td> </tr> <tr> <td>FREZA CNC 5AXE</td> <td>MIKRON UCP 1150-2</td> </tr> <tr> <td>FREZA CNC 3AXE</td> <td>HERMLE</td> </tr> <tr> <td>FREZA CNC 3AXE</td> <td>MIKRON VC1000</td> </tr> <tr> <td>FREZA CNC 3AXE</td> <td>DYE CE4000</td> </tr> <tr> <td>FREZA CNC 3AXE</td> <td>MIKRON 1600</td> </tr> <tr> <td>FREZA CNC 3AXE</td> <td>JOHN FORD 1324</td> </tr> <tr> <td>FREZA CNC 3AXE</td> <td>MTE KOMPAKT</td> </tr> <tr> <td>EROZIUNE MASIV</td> <td>ONA H600</td> </tr> <tr> <td>EROZIUNE MASIV</td> <td>ONA DATIC 360</td> </tr> <tr> <td>EROZIUNE MASIV</td> <td>MITSUBISHI EX8</td> </tr> <tr> <td>EROZIUNE FIR</td> <td>ONA KE600</td> </tr> <tr> <td>EROZIUNE FIR</td> <td>MITSUBISHI FX30K</td> </tr> <tr> <td>STRUNG UNIVERSAL</td> <td>SUI 40</td> </tr> <tr> <td>RECTIFICAT IN COORDONATE</td> <td>MIKROMAT 6S</td> </tr> <tr> <td>RECTIFICAT INTRE CENTRE SI GAURA</td> <td>BHU 40A</td> </tr> </table>	FREZA CNC 3 AXE	MAHO DECKEL	FREZA ORIZONTALA SI DE GAURIT ADANC	IXION	FREZA CNC 3AXE	MIKRON VCP1350	STRUNG CNC	EEN 320	STRUNG CNC	GILDEMEISTER NEF 520	FREZA CNC 5AXE	MIKRON UCP 1150	FREZA CNC 5AXE	MIKRON UCP 1150-2	FREZA CNC 3AXE	HERMLE	FREZA CNC 3AXE	MIKRON VC1000	FREZA CNC 3AXE	DYE CE4000	FREZA CNC 3AXE	MIKRON 1600	FREZA CNC 3AXE	JOHN FORD 1324	FREZA CNC 3AXE	MTE KOMPAKT	EROZIUNE MASIV	ONA H600	EROZIUNE MASIV	ONA DATIC 360	EROZIUNE MASIV	MITSUBISHI EX8	EROZIUNE FIR	ONA KE600	EROZIUNE FIR	MITSUBISHI FX30K	STRUNG UNIVERSAL	SUI 40	RECTIFICAT IN COORDONATE	MIKROMAT 6S	RECTIFICAT INTRE CENTRE SI GAURA	BHU 40A
FREZA CNC 3 AXE	MAHO DECKEL																																										
FREZA ORIZONTALA SI DE GAURIT ADANC	IXION																																										
FREZA CNC 3AXE	MIKRON VCP1350																																										
STRUNG CNC	EEN 320																																										
STRUNG CNC	GILDEMEISTER NEF 520																																										
FREZA CNC 5AXE	MIKRON UCP 1150																																										
FREZA CNC 5AXE	MIKRON UCP 1150-2																																										
FREZA CNC 3AXE	HERMLE																																										
FREZA CNC 3AXE	MIKRON VC1000																																										
FREZA CNC 3AXE	DYE CE4000																																										
FREZA CNC 3AXE	MIKRON 1600																																										
FREZA CNC 3AXE	JOHN FORD 1324																																										
FREZA CNC 3AXE	MTE KOMPAKT																																										
EROZIUNE MASIV	ONA H600																																										
EROZIUNE MASIV	ONA DATIC 360																																										
EROZIUNE MASIV	MITSUBISHI EX8																																										
EROZIUNE FIR	ONA KE600																																										
EROZIUNE FIR	MITSUBISHI FX30K																																										
STRUNG UNIVERSAL	SUI 40																																										
RECTIFICAT IN COORDONATE	MIKROMAT 6S																																										
RECTIFICAT INTRE CENTRE SI GAURA	BHU 40A																																										

	RECTIFICAT INTRE CENTRE	KP100
	RECTIFICAT PLAN	FU 1000
	RECTIFICAT ASCUTIT	JUNGNER
	RECTIFICAT GAURA	BDA 50
	FREZA UNIVERSALA	FUW 250
	PRESA HIDRAULICA DE TUSAT	GUMIX
	MASINA DE GAURIT RADIAL	MAS VR 4A
	MASINA DE GAURIT	OERLIKON
	MASINA DE GAURIT 4 CAPETE	AUTOUTILARE
	POLIZOR CU BATIU	NAPOMAR
Atelier reparații matrițe - 738 mp	<ul style="list-style-type: none"> - strunguri convenționale - freze convenționale - mașini de rectificat plan - mașini de găurit - cabină spălare matrițe - presă pentru ajustat matrițe - pod rulant. 	
Depozit logistică - 1336 mp	<ul style="list-style-type: none"> - Rafturi, dotări specifice depozitare 	
Magazie ambalaje logistică - 575 mp	<ul style="list-style-type: none"> - Rafturi, dotări specific depozitare 	
Compressoare	<ul style="list-style-type: none"> - 4 camere compresoare: una in sectorul Matrițerie, una în sectorul Turnătorie, două în sectorul Prelucrări - după realizarea proiectului in cladirea de Prelucrari mecanice se va monta un nou compresor C4: Atlas Copco GA250 	
Instalație tratare ape uzate	<ul style="list-style-type: none"> - Bazin de pompare V=3 mc - Filtru tambur RDF 600/0,75 - Bazin de omogenizare V=150 mc - Unitate de flotație cu adaos de chimicale; rezervoare dozare chimicale - Bazin de stocare namol V=10 mc - Instalație de deshidratare namol 	
Corpuri(clădiri) administrative		
Mijloace de transport:	<ul style="list-style-type: none"> - Dacia Logan utilitară 1 buc. - Renault Megane 3 buc. - Hyundai Tucson 1 buc. - IFRON 1 buc. - Motostivuitoar 2 buc. - Electrostivuitoar 5 buc. - Nacela 1 buc. 	
Transformatoare	<ul style="list-style-type: none"> - 4 posturi transformatoare electrice cu 8 transformatoare (gestionate de ABB Romania). - după realizarea proiectului se vor reloca 1 transformator din PT1 in PT2 si 1 transformator din PT4 in PT2 	
Centrale termice	<ul style="list-style-type: none"> - Încălzirea birourilor, vestiarelor, laboratoarelor, se realizează cu 12 microcentrale termice cu puterile termice cuprinse între 42 kW-90 kW, utilizând drept combustibil gaze naturale. Halele de producție sunt încălzite cu tuburi radiante Infra utilizând gaze naturale. 	
Alte dotări:	<ul style="list-style-type: none"> - Linii pentru verificare produs finit, ambalare, dotate cu roboti 	

	industriali - Laboratoare masuratori, metrologie; - Instalație de control nedistructiv X, tip cabinet MU 2000, formata din cabina de expunere, system de raze X MG 165
--	--

Alte activități: pe amplasament se utilizeaza un se utilizeaza un aparat de control radioscopic MU2000 autorizat de CNCAN cu Certificatul de inregistrare nr. CI GM 946/2019, care expira la data de 24.01.2028.

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

Pentru implementarea proiectului se vor folosi echipamentele specifice furnizate de furnizorul echipamentelor și materiale cum ar fi componente metalice, componente principale și de legătură de tip echipamente electrice și electronice pentru instalarea echipamentelor, țevi și tubulatură specifică.

Utilajele și mijloacele de transport care se vor utiliza pentru realizarea lucrărilor se vor alimenta cu combustibil la puncte de distribuție a carburanților autorizate.

În faza de funcționare, după implementarea proiectului, se vor utiliza aceleași tipuri si cantitati de materii prime și materiale auxiliare reglementate prin autorizația existentă:

Tabel: Tipurile de materiale auxiliare folosite în procesul de producție

Nr. crt.	Tip materie prima/auxiliara	Cantitate anuala	Unitate de masura	Periculos */ nepericulos	Frazele de pericol	Proces tehnologic in care se utilizeaza	Mod de ambalare
1	lingouri de aluminiu - 226	6700	Tone	nepericulos	-	Topire	Paleti de lemn
2	lingouri de aluminiu - 231	580	Tone	nepericulos	-	Topire	Paleti de lemn
3	aluminiu recuperat 226 (scrap) de proces de fabricatie	7328	Tone	nepericulos	-	Topire	Recipient metalic
4	aluminiu recuperat 226 (scrap) de proces de fabricatie	763	Tone	nepericulos	-	Topire	Recipient metalic
5	ZET STANTZ 102 / CONDAFORM CEW 1332 (ulei lubrifiere scule)	2106	Kg	periculos	H304	Stantare	Ambalaj de plastic sau metal
6	Gaze de sudura acetilena	1680	Kg	periculos	H220, H230, H280	Mentenanata	Butelii de metal
7	Gaze de Corgon 18 / Stargon C18	1193	mc	periculos	H280	Mentenanata	Butelii de metal
8	Gaze argon 5	2570	mc	periculos	H280	Calitate	Butelii de metal
9	Gaze oxigen	2848	kg	periculos	H270, H280	Mentenanata	Butelii de metal
10	TEMPO DIESEL - motorina	8910	L	periculos	H226, H304, H315, H332, H351, H373,	Logistica	Se achizitioneaza de la terti

					H411		
11	ZW977 - AG 72 AN (antispumant CNC)	1025	Kg	periculos	H302	Prelucrari	Ambalaj de plastic sau metal
12	CASTROL HYSOL 30FF (SAROL 435 EP)	268	Kg			Prelucrari	Ambalaj de plastic sau metal
13	Ulei ZET_hidraulic HLP 46 (ulei hidraulic)	2500	L	nepericulos		Prelucrari	Ambalaj de plastic sau metal
14	Ulei M30	15080	L	nepericulos		Prelucrari	Ambalaj de plastic sau metal
15	Gaze argon 6	702	mc	periculos	H280	Calitate	Butelii de metal
16	ANTILOWA	900	Kg	nepericulos		Turnare	Ambalaj metalic
17	NALCO STABREX WT040 (statie de epurare)	1406	Kg	periculos	H314, H317, H318, H400, H410	Statie de epurare	Ambalaj de plastic
18	NALCO 2593=NALCO WT 730 (statie de epurare)	600	Kg	periculos	H314, H317, H318, H400, H410	Statie de epurare	Ambalaj de plastic
19	NALCO TRASAR 3DT226 -WT222 (statie de epurare)	1438	Kg	periculos	H314, H318, H411	Statie de epurare	Ambalaj de plastic
20	LUBRAX PASTE W (pasta de separatie)	250	kg	nepericulos		Turnare	Ambalaj de plastic
21	Scorex 96	18750	Kg	periculos	GH407, H302	Topire	Saci de hartie
22	LUBRAX POW GRAPH (piston granulat)	14500	Kg	nepericulos	-	Turnare	Ambalaj de plastic
23	ZET- Warmubertragungs ol 32 - (Divinol) Ulei termic	16500	L	periculos	H317	Turnare	Ambalaj de plastic sau metal
24	Ulei Velocite oil No6 (ulei cap CNC)	100	L	periculos	H304	Prelucrari	Ambalaj de plastic sau metal
25	Ulei Mobil DTE24 (ulei hidraulic)	50	L	nepericulos	-	Prelucrari	Ambalaj de plastic sau metal
26	Ulei Mobil DTE25 (ulei hidraulic performat)	4160	L	nepericulos	-	Prelucrari	Ambalaj de plastic sau metal
27	Ulei Mobil Vactra (ulei pt ghidaje)	1300	L	nepericulos	-	Prelucrari	Ambalaj de plastic sau metal
28	QUINTOLUBRIC 855=HYDROFLOW HFDU 55 (ulei hydraulic autoextingibil)	694	Kg	nepericulos	-	Turnare	Ambalaj de plastic sau metal
29	ALICE SABLARE S 280	41250	Kg	nepericulos	-	Sablare	Ambalaj de plastic

30	ZI 993 -RHENUS (antibacterian CNC)	13	Kg	periculos	H400, H411, H302, H314, H290, H317	Prelucrari	Ambalaj de plastic
31	PULEX 325 P (tableta degazare)	338	KG	periculos	GHS07, H302	Topire	Ambalaj de plastic
32	ALICE SABLARE OTEL GS (SG)80	500	KG	nepericulos	-	Sablare	Ambalaj de plastic
33	Ilocut EDM 180 (ulei masina EDM)	624	L	periculos	H304	Prelucrari	Ambalaj de plastic sau metal
34	URINE ATTACK A03039	125	L	nepericulos		Curatenie	Ambalaj de plastic
35	Chemtrend PL 766	3563	KG	nepericulos		Turnare	Ambalaj de plastic sau metal
36	Degrasant / Detergent	8375	KG	periculos	H314	Curatenie	Ambalaj de plastic
37	HOUGHTO-SAFE 620 E (glycol)	232375	KG	periculos	H302, H373	Turnare	Ambalaj de plastic sau metal
38	Gaze Azot	13290	mc	periculos	H280	Turnare	Butelii de metal
39	Shell -Tellus S2 M (Ulei hidraulic CNC)	3720	L	nepericulos		Prelucrari	Ambalaj de plastic sau metal
40	Lubrax Colate 5502 MC (produs de separatie pt turnare)	105000	Kg	periculos	GHS07, H317	Turnare	Ambalaj metalic
41	AG CLEANER AL (solutie pt masina de spatat)	4688	Kg	periculos	H319	Prelucrari	Ambalaj metalic
42	AKN FRIGUO 558 AF (lichid de racire CNC)	68375	Kg	periculos	H315, H319	Prelucrari	Ambalaj metalic
43	ALUSTAR 300	1175	L	periculos	H314, H318	Prelucrari	Ambalaj metalic
44	LUBETECH ME40-AL (lichid de racire CNC)	4179	Kg	periculos	H412, H319, H315	Prelucrari	Ambalaj metalic
45	LUBETECH CLEANER N WM 40-70	5000	Kg	periculos	H400, H412, H318, H315	Prelucrari	Ambalaj metalic
46	LUBETECH NEUTRAL WM 20-50 (solutie pt masina de spatat)	2000	Kg	periculos	H318, H315	Prelucrari	Ambalaj metalic
47	LUBETECH CLEANER OA 20-70	2000	Kg	periculos	H319	Prelucrari	Ambalaj metalic
48	ARSAL 2125	19000	Kg	periculos	H319	Topire	saci de hartie
49	ABSORBANT NATURAL BIODEGRADABIL SORB SB	1825	Kg	nepericulos	-	Curatenie	
50	Lubrax Start 150 (ulei sintetic de lubriere matrite la pornire)	900	L	nepericulos	-	Turnare	Ambalaj de plastic sau metal

51	Otel laminat aliat	100	Tone	nepericulos	-	Matriterie	Paleti de lemn
52	Otel laminat carbon	15	Tone	nepericulos	-	Matriterie	Paleti de lemn
53	Laminate neferoase	1	Tone	nepericulos	-	Matriterie	Paleti de lemn
54	Tabla	2	Tone	nepericulos	-	Matriterie	Paleti de lemn
55	Ambalaj de hârtie carton	0,8	Tone	nepericulos	-	Ambalare produse finite	

➤ **Racordarea la rețelele utilitare existente în zona:**

Amplasamentul este complet echipat edilitar cu rețele de alimentare cu apă, canalizare, electricitate, gaze naturale.

Nu sunt modificari ale rețelelor existente.

Amplasamentul este racordat la rețeaua de apă a municipiului Targu Mures. Pe amplasament există un puț cu adancimea de 6 m si diametrul de 120 mm amplasat în zona stației de preepurare. Apa este captată și înmagazinată cu ajutorul unei pompe de 0,8 kw si un debit de 3,5 mc/h. Bazinul de captare are un volum de 12 mc. Aceasta apă nu este folosită de companie în mod curent.

Apele uzate tehnologice, de la secția de turnătorie, atelierul de prelucrări mecanice, matrițele și mentenanță matrițe sunt colectate printr-o rețea de canalizare tehnologică, după care simt pompate cu pompe intermediar, și trec prin 4 separatoare de produse petroliere și ajung în bazinul de pompare al instalației de preepurare-tratare (3 separatoare deservesc preepurarea apelor uzate industriale provenite de la hala H4- turnătorie și prelucrări, iar al 4-lea separator-apele uzate industriale provenite de la prelucrări H1).

Preepurarea apelor se realizează astfel: apele uzate tehnologice după trecerea prin separatoarele de ulei ajung în bazinul de pompare, echipat cu senzori de nivel și pompă submersibilă, după care sunt trimise în filtrul tambur pentru reținerea materialelor plutitoare, în suspensie și sedimentabile (Materialele reținute pe filtru sunt stocate temporar într-un container, până la eliminarea prin operatori autorizați). Din filtru, apele ajung în bazinul de omogenizare a pH-ului, a încărcărilor organice și a debitului cu ajutorul unui mixer și a sistemului de aerare. De aici apa este pompată în unitatea de flotație cu aer dizolvat alcătuită din: sistem de flotație, instalație automată de pretratare chimică și gospodăria de reactivi. Nămolul plutitor este de reclat și trimis în instalația de deshidratare nămol, iar materialul sedimentat este evacuat printr-o vană pneumatică. Din bazinul de stocare, nămolul este preluat cu o pompă și trimis în decantorul centrifugal unde se adaugă polielectrolit și lapte de var. Nămolul centrifugat este stocat în saci, în butoaie.

Alimentarea cu energie electrică se asigură prin racordarea la rețeaua existentă pe amplasament.

Asigurarea cu agent termic: pentru încălzirea spațiilor se utilizează centrale termice cu evacuare laterala a gazelor de ardere, cu puteri cuprinse între 24 kW si 90 kW.

➤ **Descrierea lucrărilor de refacere a amplasamentului în zona afectată de execuția investiției:**

Nu este cazul de a realiza o organizare de șantier, lucrările de montare demontare se vor realiza în incinta amplasamentului, în proximitatea utilajelor existente; pentru amenajare se vor face lucrări pentru delimitare materiale de lucru, utilaje și deșeuri.

Nu se realizează lucrări de construire efectivă, se va realiza montarea noilor mașini de turnare, CNCuri, 2 cuptoare, compresor în incinta spațiilor de producție existente existente. La finalizarea lucrărilor, toate deșeurile rezultate, se vor evacua, iar spațiilor ocupate temporar li se va reda aspectul/destinația stabilită prin proiect.

➤ **Căi noi de acces sau schimbări ale celor existente**

Nu se modifică căile de acces existente.

➤ **Resurse naturale folosite în construcție și funcționare:**

- combustibil pentru alimentarea utilajelor și mijloacelor auto
- energie electrică pentru funcționarea utilajelor/echipamentelor.

În etapa de funcționare se vor folosi resursele deja utilizate de societate, respectiv energie electrică, apă, gaz natural care se asigură de la rețelele existente pe platformă.

➤ **Metode folosite în construcție**

Pentru implementarea activităților prevăzute prin proiect se vor folosi metode specifice realizării instalațiilor, punerii în funcțiune a echipamentelor prevăzute în proiect.

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

Nu este cazul de a realiza o organizare de șantier, lucrările de montare demontare se vor realiza în incinta amplasamentului, în proximitatea utilajelor existente.

➤ **Relația cu alte proiecte existente sau planificate:**

Toate utilajele și echipamentele noi vor fi montate în spațiile existente ale spațiilor de producție, unde funcționează și restul echipamentelor, fără a necesita lucrări de extindere/modificare a clădirilor.

➤ **Detalii privind alternativele care au fost luate în considerare:**

Nu au fost analizate alte alternative, actualul proiect reprezintă o eficientizarea a procesului de producție prin echipamente suplimentare în secția Turnătorie și în secția Prelucrări mecanice, pe care o are societatea CIE MATRICON S.A

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

Ca urmare a realizării proiectului se va eficientiza activitatea existentă, în limita capacităților de producție autorizate.

➤ **Alte autorizații cerute prin proiect:**

Conform certificatului de urbanism cu nr. 1196/28.08.2023 se solicita următoarele:

- aviz securitate la incendiu
- aviz sănătatea populației.

IV. Descrierea lucrărilor de demolare necesare

Nu se realizează lucrări de demolare a clădirilor, se demontează 5 celule de turnare, 2 cuptoare, 3 CNCuri, se relochează 2 transformatoare.

V. Descrierea amplasării proiectului

1. Distanța fata de granițe pentru proiectele care cad sub incidența Convenției privind evaluarea impactului asupra mediului în context transfrontier, adoptat la Espoo la 25 februarie 1991, ratificat prin Legea nr. 22/2001:

Nu e cazul.

2. Localizarea amplasamentului în raport cu patrimoniul cultural potrivit Listei monumentelor istorice, actualizată, aprobată prin Ordinul ministrului culturii și cultelor nr. 2.314/2004, cu modificările ulterioare, și Repertoriului arheologic național prevăzut de Ordonanța Guvernului nr. 43/2000 privind protecția patrimoniului arheologic și declararea unor situri arheologice ca zone de interes național, republicată, cu modificările și completările ulterioare

Nu e cazul.

3. Hărți, fotografii ale amplasamentului care pot oferi informații privind caracteristicile fizice ale mediului, atât naturale, cât și artificiale și alte informații privind:
 - folosințele actuale și planificate ale terenului atât pe amplasament, cât și pe zone adiacente acestuia

Amplasamentul se află în partea de sud a localității Târgu-Mureș, pe str. Gheorghe Doja, nr. 155, pe o platformă industrială existentă, cu vecinătățile precizate la punctul anterior. Zona este antropizată, în vecinătatea companiei existând mai multe obiective industriale, de transport, de servicii, unități de cazare și restaurant, centre medicale. Amplasamentul are ieșire la DN 15 și este înconjurat de drumul local 65. Cel mai apropiat curs de apă este pârâul Budiului, afluent al râului Mureș.

- politici de zonare și de folosire a terenului;

Terenul este situat în intravilanul loc. Tg Mureș, într-o zonă reglementată urbanistic - UTR AI2a - zona unităților predominant industriale.

- arealele sensibile;

Terenul se afla la aproximativ 0,4 km față de aria naturală protejată de interes comunitar - situl Natura 2000 ROSCI0342 Pădurea Târgu Mureș. În ceea ce privește vegetația din zona obiectivului, în împrejurimile amplasamentului se găsesc, pe toate direcțiile arbori ornamentali.

Grădina Zoologică din Platou reprezintă un loc de atracție pentru localnici și turiști, fiind cea mai mare, diversificată și populată astfel de instituție din România. În prezent sunt în jur de 500 de animale aparținând la 120 de specii, atât de faună locală, cât și exotică. Anual Zoo Târgu Mureș este vizitată de un număr de 100000 de vizitatori.

În râul Mureș trăiesc de asemenea mai multe specii de pești, cum ar fi : avatul, bibanul, carasul, crapul, linul, păstrăvul, roșioara, somnul, șalăuul, știuca și cleanul.

În zona amplasamentului nu exista obiective de interes public, monumente istorice și de arhitectura.

Obiectivul este amplasat într-o zonă preponderent industrială, complet antropizată.

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

Coordonatele Stereo 70 ale amplasamentului: X= 465189.401, Y= 558381.323

– detalii privind orice varianta de amplasament care a fost luat în considerare

Proiectul reprezintă o extindere a unei activități care deja funcționează pe. Nu au fost luate în considerare alte variante de amplasament.

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

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

1. Protecția calității apelor:

• sursele de poluanți pentru ape, locul de evacuare sau emisarul

→ în timpul realizării lucrărilor - pot să apară scăpări de produse petroliere de la autovehiculele care ajung pe amplasament cu stația de tratare

→ în timpul exploatării:

- ape uzate menajere
- ape convențional curate de la instalațiile de răcire
- ape tehnologice de la turnătorie (preparare emulsie), spălare, degresare,
- ape pluviale.

Apele menajere și cele convențional curate sunt colectate pe un circuit separat și evacuate la rețeaua de canalizare a orașului, fără să mai sufere un alt tratament pe amplasament.

Apele pluviale sunt, de asemenea, evacuate în rețeaua de canalizare orășenească.

Apele tehnologice de la turnătorie (preparare emulsie, spălare matrițe), atelierul de prelucrări mecanice (spălare piese), degresare sunt colectate de o rețea de canalizare internă, trecute prin 4 separatoare de produse petroliere și apoi preepurate într-o instalație de tratare aflată pe amplasament. După tratare aceste ape sunt evacuate în rețeaua de canalizare a orașului, prin același racord cu apele menajere și pluviale.

Instalația de preepurare este formată din: bazin de pompare, filtru tambur, bazin de omogenizare (cu mixer, sistem de aerare și pompa submersibilă), unitatea de flotație cu aer dizolvat, instalație de deshidratare namol, bazin de stocare namol.

• amenajările și dotările pentru protecția apelor

- în perioada organizării de șantier apele uzate menajere și apele pluviale vor fi evacuate la rețelele de canalizare existente pe amplasament
- autovehiculele care se găsesc pe amplasament vor avea verificările tehnice la zi
- se va urmări ca în timpul realizării lucrărilor să nu fie afectate rețelele existente de alimentare cu apă și alte rețele din zonă;
- nu se vor efectua intervenții la mijloacele de transport și echipamente la locul lucrării, pentru a evita scapări accidentale de produse petroliere,
- se verifică periodic, inclusiv după realizarea prezentei investiții, etanșeitatea rețelelor de canalizare pentru tot amplasamentul;

- toate apele uzate (menajere, tehnologice preepurate și pluviale) rezultate de pe platforma obiectivului sunt descărcate în rețeaua de canalizare a localității Târgu Mureș prin intermediul unui colector general,
- pe perioada exploatării se vor respecta prevederile planului de prevenire poluari accidentale,
- se realizeaza monitorizarile din actelor de reglementare - de mediu și de gospodărire a apelor si se va urmări încadrarea in prevederile NTPA002.

2. Protecția aerului

- **sursele de poluanți pentru aer, poluanți, inclusiv surse de mirosuri**

CIE MATRICON SA exploatează instalațiile ținând seama de condițiile care să asigure respectarea valorilor limită ale poluanților specifici în aerul înconjurător conform Anexei nr. 3 din Legea nr. 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător și dispozițiile STAS 12574/87.

Cele mai importate probleme de mediu generate de activitatea de topire și turnare a aluminiului sunt, conform documentelor de referință, emisiile în atmosfera de pulberi și gaze de ardere (de la cuptoarele de topire), emisii fugitive de la mașinile de turnare (COV, cloruri).

- **instalațiile pentru reținerea, tratarea și dispersia poluanților în atmosfera**

Caracteristic procesului tehnologic de obținere a pieselor turnate prin topirea aluminiului sunt emisiile în atmosfera de pulberi și gaze de ardere (de la cuptoarele de topire):

- emisiile rezultate în timpul topirii de la manipularea zgurii (pulberi) - sunt captate printr-o hota aferenta fiecărei uși de cuptor si evacuate prin tubulatura cu diametrul de 300 mm
- emisii rezultate din cuptor (gaze de ardere, pulberi) - sunt dirijate în atmosfera, prin intermediul unor tubulaturi de exhaustare, la coșurile de disperie a gazelor
- emisiile sub formă de vapori de la mașinile de turnare sunt captate individual, pe fiecare celulă de turnare, prin sisteme de captare și sunt exhaustate în atmosferă (COV si clor).

Hala de producție este prevăzută cu sistem general de ventilație prin care se introduce aer proaspăt.

Tabel VI.A.2.1 Surse de poluare/puncte de emisie actualizate după implementarea proiectului (marcate cu roșu)

Faza de proces	Localizare	Poluant	Instalație dispersie	Dimensiuni coș
Cuptor Marconi MTX 500	24° 54'44.54" (longitudine) 46° 52'39.10" (latitudine)	CO, SO ₂ , NO _x , CO ₂ TOC/COV pulberi	2 hote pentru captarea pulberilor si cos disperise pe acoperișul halei	H = 11 m Dcos = Ø 700mm
Cuptor Horno Guinea T4000	latitudine 46° 52' 38,64'' nord longitudine 24° 32' 40.25'' est	CO, SO ₂ , NO _x , CO ₂ , Pulberi TOC/COV	Ventilator de exhaustare de 22500 mc/ora Cos dispersie pe acoperișul halei	H = 12 m Dcos = Ø 500mm

		pulberi	Hota, ventilator de 9500 mc/oră, coș evacuare pe peretele lateral al halei	H = 12 m Dcos = Ø 300mm
Cuptor Striko MHS 1000/750	latitudine 46° 52' 38,64" nord longitudine 24° 54' 45.42" est	CO, SO ₂ , NO _x , CO ₂ , Pulberi TOC/COV	Coș disperisie pe acoperișul halei	H = 8,5 m Dcos = Ø 400mm
		pulberi		
Instalație de degazeificare	-	H ₂ , NO _x	Emisii difuze, fara sisteme de evacuare	-
Instalație exhaustare în hala turnătorie, respectiv sisteme individuale de ventilație pentru mașinile de turnare	N: 46.5240117 E 24.5457538	Vapori apa, COV, clor	Hota si sistem de exhaustare forțată	Dupa implementarea proiectului evacuarile vor fi: Evacuare în lateralul halei pentru 6 mașini de turnare la o inaltime de 4 metri: PT750, PT660, PT1000, Colosio PFO2000, IP1650, Idra 1300 Evacuare prin coș prin acoperișul halei (la o inaltime de 8 metri) pentru 9 mașini de turnare: Idra 950, B980, IP1350, Idra 1600/1, Idra 1600/2, Idra 2200/1, Idra 2200/2, Idra 2200/3 4 mașini de turnare nu au în prezent sistem de exhaustare: PT750, Colosio PFO750, Colosio PFO2000, Idra 2200/3
		Vapori apa, COV, clor	Tubulatura folosita la sistemele de evacuare are diametrul de Ø 500 mm si ventilatoare cu capacitatea de 6000 mc/h la fiecare mașina/celulă de turnare	
Centrale termice - 12 buc.		CO, SO ₂ , NO _x , CO ₂		Evacuari pe peretele lateral al halei
Cicloane pentru reținerea pulberilor, la funcționarea mașinilor de sablare, aflate alăturat mașinilor de turnare	Hala de turnare	pulberi	Filtre individuale in functie de dimensiune (diametru)	2 masini de sablat au evecuare in lateralul halei, 11 masini de sablat au filtre cu saci, nu necesita sistem de exhaustare

Mașinile de turnare existente sunt dotate cu sisteme de captare, evacuare vapori din procesul de turnare. Menținerea la temperatură a aluminiului lichid se face electric, în aceasta etapă a procesului tehnologic nu se consumă gaz. Sistemul de captare este format din hote amplasate deasupra mașinilor de turnare, cu exceptia a 4 masini de turnare.

Pentru încălzirea spațiilor se utilizează centrale termice cu evacuare laterala a gazelor de ardere, cu puteri cuprinse între 24 kW si 90 kW, conform tabelului de mai jos.

Tabel VI.A.2.2 Centrale termice

Locatie centrală termică	Tip centrală
Grup social barbati turnatorie	Centrală termică TF - 24KW Ariston - evacuare lateral
Vestiar bărbati etaj	Centrală termica Junkers TF - 25,6KW - evacuare laterala
Magazia de scule	Centrală termica TF - Immergas Eolo Maior 32Kw - evacuare laterala
Magazia de scule	Centrală termica TF - Immergas Eolo Star 24Kw - evacuare laterala
Birou Logistica	Centrală termica TF - Vaillant turbotec pro 24Kw - evacuare laterala
Centrala sub scara	Centrală Termica TF - Riello Condexa Pro 90kw - evacuare lateral
Centala sub scara	Centrală termica Junkers TF - 25,6KW - evacuare laterala
Centrala H1 - Grup social barbati	Centrală Termica TF - Vaillant EcoTec Plus 30Kw - evacuare lateral
Magazia de Scule H1	Centrală Termica TF - Sime Brava One 24Kw - evacuare lateral
Centrala Scularie	Centrală Termica TF - Ariston Clas premium evo - evacuare lateral
Vestia Scularie Etaj	Centrală Termica TF - Bosch ZWE 28KW - evacuare lateral
Birou scularie	Centrală Termica TF - Bosch ZWE 24KW - evacuare lateral

CIE Matricon monitorizează poluanții emiși în aer și impactul acestor asupra zonelor limitrofe, conform autorizației integrate de mediu.

Măsurătorilor realizate în anul 2023 arată, cu mici situații de excepție, încadrarea în limitele impuse de autorizația integrată de mediu.

3. Protecția împotriva zgomotului si vibrațiilor

- **sursele de zgomot si de vibrații**

Sursele de zgomot sunt determinate de funcționarea cuptoarelor prin ventilatoarele de exhaustare si sistemul de transport, respectiv încărcare descărcare a materiei prime si produsului finit.

Compania monitorizeaza zgomotul in incinta unitatii. Avand in vedere caracterul industrial al zonei si faptul ca amplasamentul se afla in zona unei artere de circulație importante, precizam ca zgomotul nu va avea impact asupra mediului, datorită faptului că:

- amplasamentul obiectivului se află în zonă industrială;
- activitatea, prin specificul ei se desfășoară în hale închise;
- se realizeza conducerea corectă a operațiilor tehnologice si verificarea tehnica periodica.

Conform AIM se monitorizează anual zgomotul produs de instalație la la limita incintei societății si nu s-au constatat depășiri ale nivelului de zgomot.

- **amenajarile si dotările pentru protecția împotriva zgomotului si vibrațiilor**

- pentru implementarea proiectului se va folosi transport silențios, și se va urmări montarea acestora în limitele parametrilor optimi de funcționare;
- toate clădirile au izolație fonică corespunzătoare.

4. Protecția împotriva radiațiilor

Pe amplasament se utilizează un aparat de control radiosopic MU 2000 autorizat de CNCAN cu Certificatul de înregistrare nr. CI GM 946/2019 valabil până la data de 24.01.2028.

Instalația de control nedistructiv X, tip cabinet MU 2000 este formată din cabina de expunere, sistem de raze X MG 165, cu potențial de 160 KW, sistem de amplificare a imaginii, sistem de manipulare cu tubul de radiații X, surse de putere MGP 40, unitate de comandă, unitate de climatizare. Intensitatea curentului radiogen este de 11, 25 mA.

Singura componentă care ar putea prezenta un risc din punct de vedere al securității radiologice sau radioprotecție este generatorul de raze X.

Prin investiția actuală nu se modifică situația existentă, respectiv echipamentele nu au generatoare de raze X.

5. Protecția solului și a subsolului

- **sursele de poluanți pentru sol, subsol, ape freatiche și de adâncime**
 - scurgeri accidentale de carburanți de la utilajele și autovehiculele utilizate pe durata lucrărilor de execuție a proiectului;
 - depozitări necontrolate de deșeuri, fisuri ale rețelelor de canalizare.
- **lucrările și dotările pentru protecția solului și a subsolului**
 - utilajele care se vor folosi la realizarea lucrărilor vor avea verificările tehnice la zi;
 - autovehiculele care ajung pe amplasament vor avea verificările tehnice la zi;
 - stocarea temporară a deșeurilor se va face în spațiile existente dedicate, iar valorificarea și/sau eliminarea se va realiza prin operatori autorizați;
 - se va asigura dotarea cu materiale absorbante pentru eventualele scurgeri de carburanți;
 - rețelele de canalizare și rigolele se verifică periodic;
 - deșeurile se depozitează corepunzător, în incinte special amenajate;
 - urmărirea etanșeității structurii pe perioada funcționării.

6. Protecția ecosistemelor terestre și acvatice

- **identificarea arealelor sensibile ce pot fi afectate de proiect**

Investiția se va realiza într-o zonă industrială, în incinta unui obiectivului existent deja, într-o zonă antropizată. Proiectul nu afectează suplimentar zona.

- **lucrările, dotările și măsurile pentru protecția biodiversității, monumentelor naturii și ariilor protejate**

Obiectivul este amplasat într-o zonă preponderent industrială, ecosistemele nu pot fi afectate de activitatea desfășurată.

7. Protecția așezărilor umane și a altor obiective de interes public

- *identificarea obiectivelor de interes public, distanta fata de asezarile umane, respectiv fata de monumente istorice si de arhitectura, alte zone asupra carora exista instituit un regim de restrictie, zone de interes traditional, etc.*

Investiția se va realiza într-o zonă industrială, în incinta unui obiectiv existent, iar în vecinătate nu se găsesc obiective protejate care ar putea fi afectate de viitoarea activitate.

- *lucrările, dotările și măsurile pentru protecția așezărilor umane și a obiectivelor protejate și/sau de interes public*

Nu sunt necesare lucrări și dotări pentru protecția așezărilor umane ori a altor obiective de interes public.

8. Prevenirea și gestionarea deșeurilor generate pe amplasament în timpul realizării proiectului / în timpul exploatarei, inclusiv eliminarea

- *lista deșeurilor (clasificate și codificate în conformitate cu prevederile legislației europene și naționale privind deșeurile), cantități de deșeuri generate*

În perioada de realizare a investiției vor rezulta deșeuri de la lucrările de execuție a proiectului și de la materialele folosite, inclusiv deșeuri de ambalaje de la acestea:

- 17 01 02 cărămizi - cca 0,5 tone
- 17 01 03 produse ceramice - cca 0,5 tone
- 17 02 03 - materiale plastice - cca 0,2 tone
- 17 04 07 - amestecuri metalice - cca 0,5 tone
- 17 04 11 - cabluri, altele decât cele specificate la 17 04 10 - cca 0,05 tone
- 15 01 01 - ambalaje de carton - cca 0,1 tone
- 15 01 02 - ambalaje de materiale plastice - cca 0,05 tone
- 15 01 03 - ambalaje de lemn - cca 2 tone
- 15 01 06 - ambalaje amestec - cca 0,01 tone.

Gestionarea deșeurilor provenite din construcții se va face astfel încât să atingă 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 deșeurilor nepericuloase provenite din activități de construcție și desființări, cu excepția materialelor geologice naturale definite la categoria 17 05 04.

Prin implementarea proiectului nu se va schimba structura actuală a deșeurilor generate pe amplasament.

În etapa de funcționare, după implementarea proiectului, vor rezulta următoarele tipuri de deșeuri:

Cod deșeu	Denumire deșeu	Proveniența deșeurului	U.M.	Cantitate	Mod de stocare	Mod de gestionare
-----------	----------------	------------------------	------	-----------	----------------	-------------------

 <p>Management al calității Management de mediu ISO 9001 ISO 14001 www.dekra-seal.com</p>	SERVICII SI CONSULTANTA IN DOMENIUL PROTECȚIEI MEDIULUI SI GOSPODARIRII APELOR	23
--	---	----

10 10 03	Zgura de topitorie	Procese tehnologice de turnare	t/an	570	Container transportabil pe suprafață acoperita	R12 - valorificare prin firmă autorizată
12 01 01	Pilitura si șpan feros	Prelucrari mecanice	t/an	38	Container transportabil pe suprafață acoperita	R12 - valorificare prin firmă autorizată
12 01 03	Pilitura si șpan neferos (Al)	Prelucrari mecanice	t/an	330	Container transportabil	R12 - valorificare prin firmă autorizată
12 01 09*	Emulsii si solutii de ungere (ulei emulsionabil)	Procese tehnologice de prelucrari mecanice	t/an	250	Rezervoare de stocare IBC cu V-1 mc	R12 - valorificare prin firmă autorizată
15 01 01	Ambalaje de hartie carton	Recepția materiilor prime	t/an	2	Container metalic, in magazie inchisa	R12 - valorificare prin firmă autorizată
15 01 02	Ambalaje de materiale plastice	Recepția materiilor prime	t/an	1	Container plastic, in magazie inchisa	R12 - valorificare prin firmă autorizată
15 01 03	Ambalaje de lemn	Recepția materiilor prime	t/an	10	In vrac, neacoperit	R12 - valorificare prin firmă autorizată
15 01 10*	Deșeuri de ambalaje contaminate cu substanțe periculoase	Ambalajele produselor cu conținut de subst. periculoase	t/an	1	Recipient de plastic, in magazie inchisa	R12 - valorificare prin firmă autorizată
15 02 02*	Absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire (hartie filtru contaminata)	Intreținerea spațiului de producție	t/an	4,5	Recipient metalic de 200 l	R12 - valorificare prin firmă autorizată
15 02 02*	Deșeu echipament de protecție	Echipament de protecția muncii	t/an	0,5	Recipient de plastic, in magazie inchisa	R12 - valorificare prin firmă autorizată
16 02 14	DEEE-uri	Echipamente electrice si electronice	t/an	2	Recipient din plastic	R12 - valorificare prin firmă autorizată
17 04 05	Fier si otel (Deșeuri metalice)	Prelucrari mecanice	t/an	55	Container transportabil	R12 - valorificare prin firmă autorizată
19 02 09*	Nămol dehidratat de la stația de pre epurare	Tratare ape uzate tehnologice	t/an	75	Este colectat in saci de polietilena, apoi în butoaie de tabla de 200 l sau recipiente de tip IBC de 1 mc si depozitat in magazie acoperita	R12 - valorificare prin firmă autorizată
20 01 01	Hartie si carton	Activități birouri	t/an	0,2	Recipient din plastic	R12 - valorificare prin firmă autorizată



20 01 40	Metale	Prelucrari metalice	t/an	181	Container transportabil	R12 - valorificare prin firmă autorizată
20 03 01	Deșeuri menajere	Deșeuri generate de personalul din unitate	t/an	320	Europubele si apoi in containere metalice speciale	R12 - valorificare prin firmă autorizată
20 01 21*	Becuri si neoane uzate	De la sursele de iluminat	t/an	0,02	Colectare in cutii din carton	R12 - valorificare prin firmă autorizată
08 03 18	Deșeuri de tonere	De la imprimante	t/an	0,02	se stocheaza temporar in recipienti de plastic de 1 mc	R12 - valorificare prin firmă autorizată
16 02 16	Deșeuri de DEEE (becuri)	De la instalațiile de iluminat	t/an	0,01	se stocheaza temporar in recipienti metalici	R12 - valorificare prin firmă autorizată
20 01 35*	DEEEuri	Echipamente IT	0,02	0,1	se stocheaza temporar in recipienti de plastic /vrac	R12 - valorificare prin firmă autorizată
20 01 36	DEEEuri	Echipamente IT	0,02	0,1	se stocheaza temporar in recipienti de plastic /vrac	R12 - valorificare prin firmă autorizată
15 01 11*	Ambalaje metalice care conțin o matrița poroasă formată din materiale periculoase, inclusiv containere goale pentru stocarea sub presiune	Ambalajele produselor cu conținut de subst. periculoase	t/an	0,1	se stocheaza temporar in recipienti de plastic	R12 - valorificare prin firmă autorizată
12 01 17	Praf sablare	Sablare	t/an	0,1	se stocheaza temporar in recipienti de plastic	R12 - valorificare prin firmă autorizată
13 01 10*	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	Intretinere	t/an	0,9	se stocheaza temporar in recipienti metalici	R12 - valorificare prin firmă autorizată

Deșeurile generate în toate etapele proiectului vor fi stocate temporar doar pe suprafețe amenajate. În cazul generării unor eventuale deșeuri contaminate, se vor lua măsuri speciale de gestionare (prin depozitare separată, doar pe suprafețe impermeabile, cu acces controlat), pentru a nu contamina restul deșeurilor sau solul.

Se va ține evidența gestiunii deșeurilor rezultate din construcții și montaj pe fiecare tip de deșeu conform H.G. 856/2002. Se va realiza planul de gestionare a deșeurilor rezultate din activitatea de construire, prevăzut de OUG 92/2021, aprobată prin Legea 17/2023.

- **programul de prevenire și reducere a cantităților de deșeuri generate**

Titularul realizează audituri periodice privind gestionarea deșeurilor. Se stabilesc măsuri de îmbunătățire a gestionării, inclusiv de reducere a cantităților de deșeuri generate și se urmărește implementarea acestora.

- **planul de gestionare a deșeurilor**

Deșeurile rezultate în timpul realizării investiției se vor colecta pe categorii și se vor valorifica/elimina prin operatori autorizați. În perioada de exploatare, prin implementarea proiectului nu se va schimba structura actuală a deșeurilor generate pe amplasament (cantitate și tipuri de deșeuri).

9. Gospodarirea substanțelor și preparatelor chimice periculoase

- **substanțele și preparatele chimice periculoase utilizate și/sau produse**

În timpul realizării investiției nu se vor folosi substanțe și amestecuri chimice periculoase. În timpul funcționării se vor utiliza aceleași categorii de substanțe și amestecuri chimice periculoase.

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

Investiția nu determină modificări privind substanțele și amestecurile chimice periculoase prezente/utilizate pe amplasament, în procesul tehnologic.

Amestecurile periculoase utilizate se vor gestiona corespunzător, în conformitate cu prevederile legale.

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

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

- **Impactul asupra populației, sănătății umane, biodiversității (acordând o atenție specială speciilor și habitatelor protejate), conservarea habitatelor naturale, a florei și a faunei sălbatice, terenurilor, solului, folosințelor, bunurilor materiale, calității și regimului cantitativ al apei, calității aerului, climei (de exemplu, natura și amploarea emisiilor de gaze cu efect de seră), zgomotului și vibrațiilor, peisajului și mediului vizual, patrimoniului istoric și cultural și asupra interacțiunilor dintre aceste elemente**

Perioada de execuție a lucrărilor de realizare a investiției poate fi considerată cu impact local, de amploare limitată asupra mediului, având în vedere tipul lucrărilor, locația și durata prevăzută pentru realizare. Se estimează că impactul va fi imediat și va avea o desfășurare constantă, fără fluctuații majore în timp, la nivel local, fără a afecta zone sensibile.

Se vor respecta condițiile stabilite prin actele de reglementare emise pentru proiect.

- **Natura impactului (adică impactul direct, indirect, secundar, cumulativ, pe termen scurt, mediu și lung, permanent și temporar, pozitiv și negativ)**

Natura impactului se considera a fi in limitele acceptate de legislatie, prin măsurile prevăzute din faza de proiectare pentru protecția factorilor de mediu.

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

Se estimează că impactul este local, limitat la zona amplasamentului CIE MATRICON.

- **Magnitudinea și complexitatea impactului**

Impactul în perioada de realizare a lucrărilor nu va fi de amploare mare.

Pentru perioada de exploatare a investiției se apreciază că impactul asupra mediului va fi în limite admisibile, limitat la zona amplasamentului, având în vedere modul de organizare a activităților care se vor desfășura.

- **Probabilitatea impactului**

Probabilitatea impactului este redusă, doar pe perioada realizării lucrărilor. În timpul exploatării se estimează impact minim asupra mediului, cu condiția respectării măsurilor de prevenire a poluării factorilor de mediu. Pentru întregul amplasament CIE MATRICON se controlează și cuantifică impactul asupra mediului, pentru a-l menține în limitele admise.

- **Durata, frecvența și reversibilitatea impactului**

Pe durata realizării investiției impactul va fi imediat și va avea o desfășurare constantă, fără fluctuații majore în timp, la nivel local, fără a afecta zone sensibile. În timpul funcționării, pentru întreaga instalație se va controla și cuantifica impactul asupra mediului, pentru a-l menține în limitele admise.

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

Nu se estimează un impact semnificativ asupra mediului. Atât pentru perioada de realizare a investiției, cât și pentru perioada de funcționare, se vor aplica măsurile stabilite pentru limitarea impactului asupra factorilor de mediu.

- **Natura transfrontalieră a impactului**

Nu este cazul.

VIII. Prevederi pentru monitorizarea mediului

- **dotari si masuri prevazute pentru controlul emisiilor de poluanți în mediu.**

Pentru etapa de realizare a investiției nu sunt prevăzute instalații de reținere, evacuare și dispersie a poluanților. Utilajele folosite la realizarea proiectului, mașinile de aprovizionare cu echipamente, materiale de lucru, etc., vor avea verificările tehnice la zi, se vor respecta regulamentele de mentenanță impuse prin cărțile tehnice.

Pe durata funcționării se vor aplica măsurile stabilite prin procedurile de operare și de monitorizare pentru controlul instalației, impuse prin actualele acte de reglementare.

După realizarea investiției și în funcție de cerințele autorizației integrate de mediu, se vor realiza monitorizările și raportările către autorități competente stabilite în actele de reglementare.

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

(A) Justificarea încadrării proiectului după caz, în prevederile altor acte normative naționale care transpun legislația comunitară (Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale-IED, SEVESO, COV, LCP, Directiva - cadru apă, Directiva - cadru aer, Directiva - cadru a deșeurilor, etc.) Directiva 2012/18/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 4 iulie 2012 privind controlul pericolelor de accidente majore care implică substanțe periculoase, de modificare și ulterior de abrogare a Directivei 96/82/CE a Consiliului, Directiva 2000/60/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 23 octombrie 2000 de stabilire a unui cadru de politică comunitară în domeniul apei, Directiva-cadru aer 2008/50/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 21 mai 2008 privind calitatea aerului înconjurător și un aer mai curat pentru Europa, Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 19 noiembrie 2008 privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive, și altele).

Activitatea CIE MATRICON este reglementată prin AIM nr. 3/27.10.2014 actualizată la data de 24.5.2022.

Prin proiectul propus, de suplimentare a mașinilor de turnat și a mașinilor de tip CNC, de înlocuire a cuptoarelor nu va crește capacitatea activității de topire a aluminiului în cuptoarele de topire, care se încadrează în prevederile Legii 278/2013, deoarece cuptoarele vor fi de capacitate mai mică decât cele existente. După implementarea proiectului capacitatea de topire va fi de 5,3 t/h.

Capacitățile de producție pentru cuptoarele de topire pentru anii 2023-2030 vor fi următoarele:

		2022		2023		2024		2025-2030	
		Aliaj 226 [kg]	Aliaj 231 [kg]	Aliaj 226 [kg]	Aliaj 231 [kg]	Aliaj 226 [kg]	Aliaj 231 [kg]	Aliaj 226 [kg]	Aliaj 231 [kg]
Lingouri consumate	Annual	5.575.733	240.534	5.388.775	309.901	971.953	127.718	6.700.000	580.000
	Lunar (11 luni/an)	506.885	21.867	489.889	28.173	323.984	42.573	609.091	52.727
	Zilnic (21 zile/luna)	24.137	1.041	23.328	1.342	15.428	2.027	29.004	2.511
	Orar (24 ore/zi)	1.005,7	43,4	972,0	55,9	642,8	84,5	1.208,5	104,6
Aluminiu topit	Annual	11.554.909	488.288	11.480.441	469.346	2.674.664	218.918	13.850.000	970.000
	Lunar (11 luni/an)	1.050.446	44.390	1.043.676	42.668	891.555	72.973	1.259.091	88.182
	Zilnic (21 zile/luna)	50.021	2.114	49.699	2.032	42.455	3.475	59.957	4.199
	Orar (24 ore/zi) OEE100%	2.084,2	88,1	2.070,8	84,7	1.769,0	144,8	2.498,2	175,0
Orar (24 ore/zi) OEE80%	2.605,3	110,1	2.588,5	105,8	2.211,2	181,0	3.122,7	218,7	

- o Date SAP: anii 2022, 2023
- o Date SAP: primele 3 luni 2024
- o Plan de producție: 2025-2030

Capacități nominale (OEE80%) maxime perioada 2025-2030:

- o Aliaj 226 (2 cuptoare): 3.123 kg/ora
- o Aliaj 231 (2 cuptoare) : 219 kg/ora

Valorile limită de admisie pentru poluanții specifici activității desfășurate sunt stabilite ținând cont de cele mai bune tehnici disponibile aplicabile în domeniu, caracteristicile instalației precum și nivelul calității aerului înconjurător la nivel local.

Cantitățile de substanțe/amestecuri chimice periculoase utilizate care pot fi prezente pe amplasament nu încadrează amplasamentul în categoria inferior sau superior, conform prevederilor Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase, care transpune Directiva 2012/18/UE.

(B) Se va menționa planul/programul/strategia/documentul de programare/planificare din care face proiectul, cu indicarea actului normativ prin care a fost aprobat.

Nu este cazul.

X. Lucrări necesare organizării de șantier

- **Descrierea lucrărilor necesare organizării de șantier**

Nu e cazul de organizare de șantier.

- **localizarea organizării de șantier**

Nu e cazul de organizare de șantier. Proiectul se va implementa în incinta spațiilor de producție existente, în incinta amplasamentului CIE MATRICON.

- **descrierea impactului asupra mediului a lucrărilor organizării de șantier;**

Nu e cazul, sunt asigurate surse de utilități, iar drept căi de comunicații vor fi utilizate cele existente.

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

Principalele surse de poluare pot fi:

- tehnologia de montaj propriu-zisă;
- utilajele de transport;
- activitatea umană.

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

Din activitatea de implementare a proiectului nu se generează emisii semnificative de poluanți care să afecteze mediul înconjurător.

Nu sunt necesare instalații de reținere, evacuare și dispersie a poluanților.

Utilajele folosite la realizarea proiectului, mașinile de aprovizionare cu materiale, vor avea verificările tehnice la zi, se vor respecta regulamentele de mentenanță impuse prin cărțile tehnice.

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

- **lucrările propuse pentru refacerea amplasamentului la finalizarea investiției, în caz de accidente și/sau la încetarea activității:**

La finalizarea lucrărilor de realizare a investiției se vor elibera zonele de echipamente, materiale folosite pentru realizarea proiectului, deșeuri generate; suprafețele ocupate temporar se vor elibera de deșeuri și alte materiale și se vor amenaja pentru a se integra în ansamblul obiectivului.

- **aspecte referitoare la prevenirea și modul de răspuns pentru cazuri de poluări accidentale:**

În timpul realizării proiectului pot să apară accidental scurgeri de produse petroliere, uleiuri (de la utilajele auto) sau alte materiale. Pe toată durata realizării lucrărilor se vor asigura materiale absorbante, iar dacă se vor întâmpla astfel de situații, vor fi luate primele măsuri și vor fi anunțate de îndată autoritățile de mediu. Orice situație care poate să prezinte pericol pentru mediu va fi adusă la cunoștința autorităților competente (de mediu și de ape).

- **aspecte referitoare la închiderea/dezafectarea/demolarea instalației:**

În situația încetării parțiale sau totale a activității obiectivului, se vor înștiința autoritățile competente, pentru a identifica și stabili toate măsurile ce decurg din oprirea activității. De asemenea, beneficiarului investiției îi revine obligația de a îndeplini în totalitate măsurile stabilite la încetarea activității.

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

La eventuala încetare a funcționării obiectivului, titularul va respecta cerințele actelor de reglementare, respectiv va notifica autoritatea de mediu. Titularul, în baza schițelor instalațiilor, inclusiv a sistemelor de conexiuni, va aplica măsurile de aducere a terenului la forma solicitată de autoritatea de mediu. Măsurile de reconstrucție ecologică, în caz de închidere, vor consta în eliminarea/ depoluarea solului afectat de funcționarea obiectivului (dacă va fi cazul) și valorificarea/eliminarea deșeurilor nepericuloase/ periculoase rezultate. La încetarea activității vor fi duse la îndeplinire obligațiile de mediu ce vor fi stabilite de către autoritatea competentă pentru protecția mediului.

XII. Anexe - piese desenate

S-au atașat la Notificare pentru CNCuri și atașate la Anexa 5E pentru înlocuirea cuptoarelor.

XIII. Pentru proiectele pentru care în etapa de evaluare inițială autoritatea competentă pentru protecția mediului a decis necesitatea demarării procedurii de evaluare adecvate

Nu este cazul.

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

1. Localizarea proiectului:

Proiectul nu se încadrează în prevederile art. 48 și 54 din Legea apelor nr. 107/1996, cu modificările și completările ulterioare.

2. Indicarea stării ecologice/potențialului ecologic și starea chimică a corpului de apă de suprafață; pentru corpul de apă subteran se vor indica starea cantitativă și starea chimică a corpului de apă.

Nu este cazul.

Titular,

CIE MATRICON

Intocmit,

MABECO SRL

Ing. Mihaela BEU

Ing. Nicoleta GLIGUTA



Management al calității
Management de mediu
ISO 9001
ISO 14001
www.dekra-seal.com

SERVICII SI CONSULTANTA IN DOMENIUL
PROTECȚIEI MEDIULUI SI GOSPODARIRII APELOR