



Agenția Națională pentru Protecția Mediului
Agenția pentru Protecția Mediului Olt

DECIZIA ETAPEI DE INCADRARE (proiect)
Nr. 7901 din 7.11.2018

Ca urmare a solicitării de emitere a acordului de mediu adresate de **SC SQUID SPEED LINE S.R.L.** cu sediul social in **comuna Bradu, sat Geamana, str. Zona Comerciala, nr. 2, județul Arges**, înregistrată la **A.P.M. Olt** cu **nr. 7901** din **02.10.2018**, în baza Hotărârii Guvernului [nr. 445/2009](#) privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice si private asupra mediului si a Ordonanței de Urgența a Guvernului [nr. 57/2007](#) privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei si faunei sălbatice, cu modificările si completările ulterioare, **Agenția pentru Protecția Mediului Olt decide**, ca urmare a consultărilor desfășurate în cadrul ședinței de Analiză Tehnică din data de **7.11.2018**, că proiectul „**CONSTRUIRE HALA PRESTARI SERVICII**”, (in scopul: **resapare anvelope dimensiuni mari**), propus a fi amplasat în **Scornicesti, sat Piscani, județul Olt**, nu se supune evaluării impactului asupra mediului și nu se supune evaluării adecvate.

Justificarea prezentei decizii:

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

- proiectul se încadrează în prevederile Hotărârii Guvernului nr. 445/2009, anexa nr. 2, pct. 10, lit. a);
- din analiza documentației tehnice, verificarea amplasamentului și completarea Listei de control s-a concluzionat că nu este posibil ca efectul lucrărilor propuse a se realiza să fie semnificativ.
- caracteristicile proiectului (localizare, dimensiune, natură) și a amplasamentului au indicat că nu este necesară efectuarea evaluării impactului.

Prin proiect se propun următoarele obiective:

- Construcția tip hala destinata activitatii de resapare anvelope, amplasata in partea de sud a terenului, cu suprafata construita de 592,80 mp si regimul de inaltime parter.
- Separat de constructia principala se vor amplasa doua containere prefabricate modulare, unul cu destinatia administrativa, birou si altul cu destinatia de vestiar + grupuri sanitare, destiant personalului angajat. Containerele se vor livra complet echipate si nu necesita lucrari speciale de montare.

Caracteristici constructive: fundatii izolate din beton armat, elemente structurale metalice; inchideri si compartimentari din panouri tip “sandwich” (atat pentru peretii perimetrali cat si pentru invelitoare); pardoseli de tip industrial pentru trafic intens.

Amenajari exterioare:

- se vor amenaja spatii si suprafete verzi si plantatii de aliniament de protectie;
- la interior imprejmuirea se va dubla cu gard viu,
- spatiile neconstruite si neocupate de accese si trotuare de garda, vor fi plantate cu gazon si cu un arbore la fiecare 100 mp

Bilantul teritorial:

- functiunea propusa: **prestari servicii : resapare anvelope de dimensiuni mari**
- regim de inaltime : **parter**
- suprafata construita = **592,80 mp (hala)**

- suprafata construita contarinere prefabricate = 14,40 mp / buc (gabarite 2,4x6m)
- suprafata teren = 2737 mp
- P.O.T. max. admis = 80,00 % / C.U.T. max. admis = 0,8
- P.O.T. Existent = 00,00 % / C.U.T. existent = 0,00
- P.O.T. rezultat = **22,71 %** / C.U.T. rezultat = **0,23**

Tehnologia utilizata este resaparea „la rece”, prin care carcasa anvelopei se “imbraca” cu o banda noua de rulare, utilizandu-se materii prime precum: banda de rulare din cauciuc, liant de cauciuc, camera pentru cauciuc, solutie pentru cauciuc (liant-cement), amestec de cauciuc pentru banda de rulare.

Principalele etape ale fluxului operațional de fabricație a anvelopelor resapate:

- Recepție și depozitare carcaselor de anvelope de la furnizorii de anvelope
- Manipularea anvelopelor se face cu electrostivitorul
- Necesarul de aer comprimat pentru functionarea liniei de resapare este asigurat de electrocompresor
- Inspectia carcasei anvelopei cu ajutorul urmatoarelor utilaje :
 - ✓ **masina de inspectie cu detector de gauri,**
 - ✓ analizatorul prin laser-**masina automata de shereografie:** scaneaza structura anvelopei,
 - ✓ **masina de polizare computerizata a anvelopelor:** indeparteaza calea de rulare veche a anvelopei si simultan se periaza in mod uniform partile laterale ale anvelopei)
 - ✓ **statia de lucru- Monosina de lucru:** indeparta ruginei din centurile de protectie ale anvelopelor ;
 - ✓ **cabina de pulverizare a cimentului:** pulverizarea unui liant care urmeaza sa faca legatura intre vechea anvelopa si materialul de adaos; materia prima utilizata : liant (ciment);
 - ✓ **Procesul de extrudare-reconstructie :** se aplica noua banda de rulare a anvelopei ; echipamente utilizate : masina de constructie automata de anvelope, masa de reparatii, banca de pregatire suprafata rulare, taietor rotativ banda de rulare .
- ✓ **Procesul de Anvelopare verticala :** anvelopa cu noua cale de rulare este anvelopata cu o camera pe exterior si o alta camera pe interior pentru a stabili noul material adaugat. Prin aceste camere se creeaza vid, astfel ca materialul adaugat este retinut fix ; materie prima utilizata: camera de aer.
- ✓ **Camera de presiune + vulcanizare (echipamente utilizate - autoclava, macara, monosina de incarcare/descarcare) :** din statia de pregatire intra un numar max de 22 anvelope in camera de presiune pentru aproximativ 4h si 30 min la o temperatura de cca 110 grade. In autoclava se lipesc toate elementele adaugate pe anvelopa veche, banda de rulare si liantii, procesul de reconstructie fiind astfel incheiat. Autoclava este echipata cu o cameră etanșă și rezistentă la presiune și cu materiale izolante care permit carcasei anvelopei să fie vulcanizată cu aer cald pe suprafața de rulare prealabilă (benzi sau inel) cu un "plic dublu".
Autoclava este echipata atâtu cu racorduri pentru umflarea anvelopei, cât și cu evacuare liberă pentru plic. Circulația forțată a aerului este asigurată de un ventilator electric. Anvelopele sunt poziționate prin intermediul unei singure șine și cărucioare care transportă pneurile.
- ✓ **Procesul de vopsire :** dupa terminarea procesului din cuptor, anvelopa este reverificata, apoi merge in camera de vopsit pentru ultimul proces ; materie prima utilizata: vopsea speciala pentru cauciuc. Vopsirea se face automat, cu 2 pistoale automate de pulverizare, in mediu fara oxigen.

- ✓ **Colectorul de praf-particule** – acest utilaj este angrenat la utilajul de aschiere, si are rolul de a absorbi toate particulele ramase, urmand a le depozita in saci, putand fi apoi refolosite pentru regranulare in productia de materiale din cauciuc.
- ✓ **Depozitare, stocare anvelope:** depozitarea se va face la exterior, in zone special amenajate, atat a anvelopelor noi cat si a carcaselor care urmeaza sa intre in productie

Numarul maxim al anvelopelor care se poate resapa este de 10.000 anual, dar pentru inceput se vor resapa cca. 1000-1500 anual, pana cand se poate ajunge in cativa ani la un flux de 10.000 de anvelope. Furnizorii principali vor fi producatorii de anvelope de la care se vor achiziona doar carcase de anvelope de Clasa A, respectiv anvelopa premium (Continental, Michelin, Goodyear, Pirelli, Bridgestone), cu vechime de maxim 4 ani, fara sa fi fost reparat talonul, fara recanelare precedenta.

Utilitati:

- **alimentarea cu apa:** put forat cu hidrofor la cca 50 de metri adancime;
- **canalizarea:** se va racorda la reseaua de canalizare a localitatii ; in procesul de resapare nu rezulta apa tehnologica deoarece utilajele nu necesita apa, singura apa este apa menajera ce se va prelua prin canalizarea menajera;
- asigurarea agentului termic: pentru incalzirea apei se va folosi un bolier ce va fi legat la un sistem de panouri fotovoltaice.
- asigurarea energiei electrice: bransament prin linie separata dintr-un post trafo aflat la 60 metri distanta.
- energie termica - va fi realizata pe centrala electrica.

Deseurile rezultate in urma activitatii de construire/amenajare cat si de functionare ulterioara (metal, lemn, plastic etc) vor fi colectate si depozitate selectiv, temporar in compartimente tipizate, amplasate in locuri special amenajate dupa care vor fi periodic ridicate de catre agenti economici autorizati.

- d) producție redusă de deșeuri, emisii poluante în apă, aer, sol;
- e) nu este amplasat într-o zonă de protecție specială sau într-o arie în care standardele de calitate a mediului stabilite de legislație au fost deja depășite;
- f) în perioada legală privind procedura de consultare a publicului nu au fost înregistrate observații legate de proiect.

II. Amplasamentul nu este în arie protejată

Condițiile de realizare a proiectului:

- a) Respectarea proiectului care a stat la baza avizării. **Orice modificare** a acestuia, care poate avea **efecte semnificative** asupra mediului, se va notifica la A.P.M. Olt. Notificarea se va realiza obligatoriu înainte de modificarea proiectului;
- b) Respectarea legislației de mediu în vigoare
- c) Începerea lucrărilor de execuție este permisă numai după obținerea tuturor avizelor impuse prin Certificatul de Urbanism și de către membrii Comisiei de Analiză Tehnică.
- d) Deșeurile rezultate, indiferent de natura lor, se vor gestiona în conformitate cu prevederile Legii nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor.
- e) Se va refaca cadrul natural afectat în timpul execuției lucrărilor. In cazul în care se constată o degradare a terenului, vor fi aplicate masuri de reconstrucție ecologică.
- f) La finalizarea proiectului, titularul are obligația de a înștiința autoritatea de mediu în vederea efectuării unui control de specialitate pentru verificarea respectării prevederilor deciziei etapei de

încadrare. Procesul –verbal de constatare întocmit în această etapă se anexează și face parte integrantă din procesul-verbal de recepție la terminarea lucrărilor.

g) La finalizarea proiectului, titularul are obligația de a solicita obținerea autorizației de mediu, în conformitate de prevederile Ordinului MMDD nr. 1798/2007.

- Informații cu privire la procesul de participare a publicului în procedura derulată:

- pe parcursul derulării procedurii, informarea publicului și participarea acestuia la luarea deciziei s-a realizat astfel:

1. anunț pe site-ul propriu a A.P.M. Olt la depunerea solicitării în data de10.2018; titular prin publicare în ziarul Evniment de Olt din data de 31.10.2018 , afișare la sediul Primăriei Scornicesti 15684/30.10.2018.

2. anunț pe site-ul propriu a A.P.M. Olt privind decizia etapei de încadrare în data de; titular prin publicare în ziarul din data de, afișare/ înregistrare nr..... la sediul Primăriei Scornicesti.

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

Prezenta decizie își păstrează valabilitatea pe toată perioada punerii în aplicare a proiectului, în situația în care nu intervin schimbări care să afecteze condițiile stabilite prin aceasta

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

**DIRECTOR EXECUTIV,
Ec. Dorel ȘTEOMLEGA**

**ȘEF SERVICIU A.A.A
Ing. Marius POPA**

**Întocmit,
Ing. Alina Andronachescu**



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI OLT

Adresa: Str. Ion Moroșanu, Nr.3, Slatina, Jud. Olt, Cod: 230081

Tel : 0249/439166; 0746248742 Fax : 0249/423670; e-mail : office@apmot.anpm.ro