



## Agenția Națională pentru Protecția Mediului

---

### Agenția pentru Protecția Mediului Timiș

---

#### DECIZIA ETAPEI DE INCADRARE

Nr. 363/07.09.2018

(PROIECT)

Ca urmare a solicitării de emitere a acordului de mediu adresate de **SC CONTINENTAL AUTOMOTIVE PRODUCTS SRL**, Timisoara, str. Avram Imbroane, nr. 9, jud. Timis, inregistrata la APM Timis cu nr. 9112RP/27.07.2017, cu ultimele completari inregistrate la APM Timis cu nr. 10147RP/31.08.2018, in baza HG nr. 445/2009 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice si private asupra mediului si a Ordonantei de urgenta a Guvernului nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei si faunei salbatice, cu modificarile si completarile ulterioare,

Agentia pentru Protectia Mediului Timis decide, ca urmare a consultarilor desfasurate in cadrul sedintei Comisiei de Analiza Tehnica, din data de 05.09.2018, ca proiectul „**Extindere corp C2 – hala mixing RM in regim S+P+2E si extindere corp C6 silozuri cu fundatie in regim P+Mezanin**”, propus a fi amplasat in loc. Timisoara, str. Avram Imbroane, nr. 9, CF nr. 405040, jud. Timis **se supune evaluarii impactului asupra mediului si nu se supune evaluarii adecvate.**

Justificarea prezentei decizii:

**I. Motivele care au stat la baza luarii deciziei etapei de incadrare in procedura de evaluare a impactului asupra mediului sunt urmatoarele:**

a) - proiectul **intră** sub incidența HG nr. 445/2009 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului, fiind încadrat în Anexa 2 la pct. **13 a)** Orice modificări sau extinderi, altele decât cele prevazute la pct. 22 din anexa nr. 1, ale proiectelor prevazute in anexa nr. 1 sau in prezenta anexa, deja autorizate, executate sau in curs de a fi executate, care pot avea efecte semnificative negative asupra mediului ;

a<sub>1</sub>) proiectul propus nu intră sub incidența art. 28 din Ordonanța de Urgență a Guvernului nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, cu modificările și completările ulterioare;

**b) Justificarea in raport cu criteriile din anexa nr. 3 a HG 445/2009**

#### **1. Caracteristicile proiectului:**

1) Mărimea proiectului:

Realizarea extinderii halei 2 (Corp C2), peste amprenta Corpul C5 (Hala 6), se justifica datorita cererii crescute de pe piata de anvelope, in scopul sporirii productiei avand in vedere cresterea complexitatii, a timpilor crescuti pentru mixare, a acoperirii pierderilor din capacitatea de productie ca urmare a cresterii complexitatii, precum si datorita cresterii cerintei pentru compounduri de silica. Aceasta face parte dintr-un proiect de remodelare si optimizare spatii si fluxuri tehnologice, servind ca finalitate dezvoltarii activitatii existente.

Procesul tehnologic de producere a amestecului primar de cauciuc se va desfasura pe 1 linie de productie denumite generic „linie mixare MasterBatch”, urmand ca pe viitor sa se extinda cu inca 2 linii de productie, care vor fi inglobate in cladirea nou conceputa, **care vor face obiectul altui proces de evaluare de mediu.**



Ae va extinde numarul de silozuri cu negru de fum de la 5 la 8. Extinderea tehnologica va avea o suprafata de 73,35 mp.

**EXISTENT:**

□ Aria de Mixare (notata in Autorizatia de Mediu nr 11349/29.04.2013, revizuita la data de 26.08.2016 cu Hala 2):

○ 3 linii/utilaje FM-TSR (capacitate maxima 120.000 t/an compus din Cuptorul final): banda transportoare, malaxor, extruder – calandru, unitate de control al temperaturii la malaxor, extruder, calandru (circuit inchis), banda transportoare, tunel racire;

○ 1 linie/utilaj Strainer – curatare amestec de cauciuc cu continut de impuritati (cauciuc prevulcanizat);

□ Aria Master Batch (notata in Autorizatia de Mediu nr 11349/29.04.2013, revizuita la data de 26.08.2016 cu Hala 5):

*Nivel "+15 m":*

○ Sistem de dozare automata chimicale pentru liniile LM1 si LM2 format din:

▪ 4 rezervoare tampon de negru de fum, fiecare cu o capacitate de 3 mc;

▪ 3 rezervoare tampon de silica, fiecare cu o capacitate de 3 mc;

▪ 4 rezervoare tampon, fiecare cu o capacitate de 3 mc in care sunt stocate temporar urmatoarele chimicale: ZnO (oxid de zinc), Acetonanile TMQ (antioxidant/antidegradant), Acid stearic, 6 PPD (siliciu amorf);

○ Sistem de dozare automata chimicale pentru linia LM3 format din:

▪ 5 rezervoare tampon de negru de fum, fiecare cu o capacitate de 3 mc;

▪ 2 rezervoare tampon de silica, fiecare cu o capacitate de 3 mc;

▪ 3 rezervoare tampon, fiecare cu o capacitate de 3 mc in care sunt stocate temporar urmatoarele chimicale: ZnO (oxid de zinc), Acetonanile TMQ (antioxidant/antidegradant), Acid stearic, 6 PPD (siliciu amorf);

○ Sistem de dozare automata chimicale pentru liniile LM4 si LM5 format din:

▪ 5 rezervoare tampon de negru de fum, fiecare cu o capacitate de 3 mc;

▪ 5 rezervoare tampon, fiecare cu o capacitate de 3 mc in care sunt stocate temporar urmatoarele chimicale: ZnO (oxid de zinc), Acetonanile TMQ (antioxidant/antidegradant), Acid stearic, 6 PPD (siliciu amorf), Kaolin (caolin – silicon cristalin);

*Nivel "+4m" si "+7m"*

○ 5 linii de mixare Master Batch (LM1-LM5). Principalele parti ale unei linii de mixare sunt: benzi transportoare, cantar negru de fum, cantar silica (pentru LM1, LM2, LM3), cantar uleiuri, cantar cauciuc, mixer, extruder cu 2 melci, calandru, unitate control temperatura mixer si extruder, baie solutie anti-tack (promol), tunel racire, sistem de descarcare/Batch off, unitate de stivuire/paletizare a amestecului de cauciuc produs, sistem exhaustare;

○ 5 statii de dozare ulei proces (cate 1 statie/linie mixare);

○ Platforma metalica cu 8 unitati de cantarire automata chimicale, pentru fiecare linie de mixare Master Batch

*Nivel "0 m" si "-4 m"*

○ 5 linii de mixare Master Batch (LM1-LM5) cu 5 zone de descarcare din extruder si transportare pe sistem de banda transportoare in vederea paletizarii (cate una pe fiecare linie) si depozitarii in „magazia inteligenta”;

○ 5 statii solutie promol (cate o statie pe fiecare linie de mixare), cu o capacitate de 1 mc fiecare.

□ Sistem modular RTO (Oxidare Termica Regenerativa)

**PROPOS NOU:**

□ 1 linie de mixare Master Batch (LM6) cu silica, avand capacitatea de 130 tone/zi;

□ Zona depozitare inteligenta de tip „High Bay”, pe inaltime mare, cu sistem de macarale pentru depozitarea paletilor;

□ Cladire anexa: camera ACS\_38,85 mp (regim de inaltime P), extinderea tehnologica negru de fum cu suprafata de 72,90 mp (regim de inaltime P+M) si post trafo independent, propus cu suprafata de 67,60 mp (regim de inaltime P+1).



Prin adaugarea unei linii de productie in plus capacitatea de productie amestec de cauciuc se va mari, fapt ce a dus si la cresterea necesarului de materii prime si negru de fum. Se va extinde numarul de **silozuri cu negru de fum** de la 5 la 8. Extinderea tehnologica va avea o suprafata de 73,35 mp.

**Silozurile de negru de fum existente sunt prevazute cu filtre**, al caror mod de functionare consta in introducerea aerului viciat in filtru prin intermediul orificiului de aspiratie din partea superioara, urmat de caderea acestuia prin injtermediul camerei de expansiune si ajungand apoi la nivelul colectorului de praf (sau recipient special de colectare a prafului). Particulele de praf ramase sunt depozitate pe partea exterioara a elementelor filtrului. Aerul curat este circulat prin intermendiul orificiului de evacuare.

#### **Descrierea filtrelor pentru silozurile de negru de fum**

Filtrele de tip "Pulsmaster" sunt caracterizate in primul rand printr-o eficienta ridicata (atat cele specifice silozurilor mai mici, cat si cele specific silozurilor normale). Acestea sunt curatate folosindu-se aer comprimat, luandu-se in considerare ca unele parti ale acestor filtre nu trebuiesc a fi oprite in timpul procesului de curatare. Filtrele sunt livrate complet asamblate.

#### **Camerele pentru incarcare acumulatori**

Prin prezentul proiect au fost prevazute trei camere pentru incarcare acumulatori la fiecare din cotele principale de operare ( $\pm 0,00,+7,00,+15,00$ ), avand o forma rectangulara si suprafata de 25,45 mp. Delimitarea de spatiile adiacente se va realiza prin zidarie de BCA rezistenta goluri de comunicare

In timpul procesului de incarcare a bateriilor de acumulatori, se poate degaja hidrogen, care se ridica in partea superioara a camerei. In acest sens, s-au creat goluri in planseul superior si sunt prevazute grile in fatada pentru evacuarea sa, naturala.

#### **Proces tehnologic**

Hala de productie propusa pentru extindere va avea **functiunea de formare a amestecului de cauciuc** (MasterBatch). Procesul tehnologic de producere a amestecului primar de cauciuc se va desfasura pe **1 linie de productie denumita generic „linie mixare MasterBatch” cu siliciu, avand capacitatea de productie de 130 tone/zi**, urmand ca pe viitor sa se extinda cu inca 2 linii de productie, care vor fi inglobate in cladirea nou conceputa.

Procesul tehnologic consta din amestecarea cauciucului natural, cauciucului sintetic, plastifiantilor, antidegradantilor, intaritorilor, a negrului de fum, **pe 6 linii de productie (5 linii existente si 1 linie nou propusa)** denumite generic „linii mixare Master Batch”. Materiile prime sunt cantarite automat si introduse in malaxor in vederea formarii amestecului de cauciuc (MasterBatch).

Aceasta operatie consta in doua etape:

pregatirea amestecurilor incomplete, care sunt amestecuri de baza, pregatite plecand direct de la materia prima;

completarea amestecurilor de baza cu ingrediente care sa permita vulcanizarea lor.

In procesul de fabricare se folosesc urmatoarele ingrediente principale:

cauciuc natural si sintetic;

sarcini de intarire (negru de fum, siliciu);

plastifianti (uleiuri minerale si vegetale, rasini, ceara);

antidegradanti;

agenti de vulcanizare;

acceleratori de vulcanizare.

Prin amestecarea acestor componente in cantitati diferite, rezulta retete diferite de amestec primar (MB) folosit in fabricarea anvelopelor.

Amestecul cauciucului cu chimicalele are loc intr-o "camera de amestec". In mare, aceasta camera este impartita in doua zone principale de activitate, si anume:

- o prima zona de activitate in vederea producerii mixturii preliminare, denumita "**Zona Master Batch**";
- o a doua zona de activitate in vederea producerii mixturii finale, denumita "**Zona Final Batch**". Aceasta zona de activitate reprezinta amestecul componentelor finale, gata a fi trimise in zona pregatirii profilului semi-produselor necesare fabricarii anvelopei.

Ingredientele sunt masurate in mod automat si introduse in "malaxoare" inchise (tip Bambury) pentru a forma amestecul de cauciuc.



Cauciucul care este depozitat in camere de preincalzire, este preluat mai intai cu ajutorul transportoarelor si apoi prin intermediul unor benzi rulante este transportat spre operatiile de taiat, cantarit pe un cantar special si asezat pe banda de transport.

Operatorul pune pe banda si celelalte ingrediente pre-dozate in pungi si incepe turnarea in malaxorul Bambury.

Operatorul controleaza si efectueaza incarcarea ingredientelor in momente prestabilite in ciclul de lucru, conform retetelor de fabricatie.

Amestecul descarcat din Bambury este prelucrat in continuare pe valturile de preincalzire si completare si apoi transformat in foi si benzi, care vor fi folosite in fazele urmatoare.

Toate aceste utilaje sunt dotate cu sisteme de aspiratie localizata.

Amestecul ce provine din malaxoare si valturi sunt racite intr-un tunel, cu o solutie specifica pe baza de apa si apoi este festonat pe un banc de transport.

Solutia de apa cu promol este realizata intr-o instalatie amplasata la ultimul nivel al halei. La pregatirea solutiei de promol se procedeaza, dupa cum urmeaza: promolul depozitat in bigbag-uri este golit intr-un rezervor de pregatire, cu capacitatea de 4 m<sup>3</sup>, la care apoi se adauga apa in mod automat. Urmeaza amestecarea solutiei pana la omogenizarea completa. Apoi solutia, pe un sistem de conducte, este distribuita in rezervorul (capacitate rezervor de 1 m<sup>3</sup>) aflat in dotarea fiecarei linii mixare Master Batch.

Operatorul controleaza procesul si se ocupa de miscarea bancurilor de transport cu transportori tip elevatori.

Manipularea materiilor prime si a altor materiale se efectueaza cu ajutorul transportoarelor electrice.

**Linia de mixare Master Batch aferenta prezentului proiect este dotata cu sistem propriu de aspiratie** alcatuit din:

1. o zona de aspiratie localizata in zona de incarcare material (cauciuc, chimicale, negru fum si ulei), nivel +7,00 m (aferenta instalatiei RTO);
2. o zona aspiratie localizata la mixerul 1, nivel +4,5 m (aferenta instalatiei RTO);
3. o zona de aspiratie localizata la mixerul 2, nivel ±0,00 m (aferenta instalatiei RTO);
4. doua zone de aspiratie la calandru, nivel - 4,26 m din conul de alimentare calandru (aferenta instalatiei RTO);
5. aspiratie banda transportoare si tunel de racire/uscare (batch off) (aferenta instalatiei Aerox – Coldplasma).

Tubulaturile aferente zonei de aspirare din zona cu incarcare material, zona mixer 1 si mixer 2 si zona calandru sunt racordate intr-o tubulatura cu iesire pe acoperis pentru fiecare linie de mixare. Debitul asigurat este de 37000 m<sup>3</sup>/h pentru fiecare linie. De la nivelul acoperisului a fost prevazut un sistem de transport la instalatia RTO. Pentru fiecare linie s-a proiectat un sistem de siguranta cu evacuare in atmosfera prin intermediul unui cos la cota +34.50m la cota superioara pentru situatia in care instalatia RTO nu este functionala. La nivelul acoperisului toate tubulaturile aferente liniilor de mixare sunt unite intr-un singur colector pentru care a fost prevazut un ventilator activ si, in paralel, unul de rezerva. Pentru fiecare linie de mixare tubulatura este prevazuta cu o clapeta de separare, pentru a preveni propagarea incendiului de la un nivel la altul; iar in caz de incendiu mixerul se capsuleaza, in acest fel prevenindu-se propagarea incendiului si realizandu-se limitarea zonei de actiune.

Linia de mixare Master Batch este deservita de un sistem de filtrare compus dintr-un canal colector/exhaustor care conduce aerul/emisiile intr-un filtru tip ciorap cu autoscurtare pneumatica (amplasata la nivelul +15,35 in vederea retinerii particulelor). Cosul va fi conectat la instalatia de captare si neutralizare emisii cu continut COV – **instalatie denumita RTO (Oxidare Termica Regenerativa)**.

**Dotarile aferente proiectului:**

a) **Imobil propus:**

Extinderea va fi de 3716,40 mp din care 3.584,97 mp se vor organiza compact in 4 niveluri, avand un regim de inaltime S+P+2E, Hmax = 31,95 m fata de cota ±0.00 a cladirii:

- subsol tehnologic, cota -4,26;
- parter, cota ±0,00 – zona productie;
- etaj 1, cota +7,00 – zona depozitare si productie;
- etaj 2, cota +15,35 – zona depozitare si spatii adiacente



- b) spatii tehnice
  - camera ACS\_38,85 mp (regim de inaltime P)
  - post trafo independent
  - Platforme ventilatii, suprafata de 135 mp (regim de inaltime P+3).
- c) 3 silozuri negru de fum cu suprafata de 72,90mp (regim de inaltime P+M)
- d) Dotare zona productie (parter si etaj 1)
  - 1 linie de mixare Master Batch. Principalele parti ale unei linii de mixare sunt: benzi transportoare, 1 cantar negru de fum, 1 cantar silica, 1 cantar uleiuri, 1 cantar cauciuc, 1 mixer, 1 extruder cu 2 melci, 1 calandru, 1 unitate control temperatura mixer si extruder, 1 baie solutie anti-aderenta (promol), 1 tunel racire, 1 sistem de descarcare, 1 unitate de stivuire/paletizare a amestecului de cauciuc produs, sistem exhaustare.
- e) Depozit (etaj 1 si 2)
  - Rafturi metalice inalte, tip „High Bay”, cu sistem de macarale pentru depozitarea paletilor.

### **Alimentarea cu apa:**

In momentul de fata unitatea SC CONTINENTAL AUTOMOTIVE PRODUCTS SRL este alimentata cu apa de la 4 foraje de medie adancime denumite F9, F11, F4 si F3. In afara de acestea, unitatea dispune si de un bransament la reseaua stradala de alimentare cu apa a municipiului Timisoara.

**Pentru extinderea Halei nr. 2 (Corp C – Hala) propusa prin prezenta documentatie, solutia de alimentare cu apa va fi racordarea la reseaua deja existenta pe amplasamentul S.C. Continental Automotive Products S.R.L, prin urmare se va pastra solutia existenta de alimentare cu apa.**

Prin urmare, pentru alimentarea cu apa a folosintei S.C. Continental Automotive Products S.R.L in scop potabil, tehnologic si pentru suplimentarea debitului de incendiu, la debite minime, este asigurata din cele 4 foraje existente pe amplasament si din reseaua de alimentare cu apa potabila a municipiului Timisoara.

### **Canalizarea**

**Solutia propusa prin prezentul proiect** aferent extinderii Halei 2 (Corp C5 – Hala 6) pentru evacuarea apelor uzate, precum si pentru epurarea acestora, **consta in racordarea la sistemul existent de canalizare din amplasament.** Proiectul propus nu va schimba solutia existenta pentru evacuarea apelor uzate.

Din cadrul obiectivului se vor evacua in reseaua de canalizare, urmatoarele categorii de ape:

Apele uzate menajere si tehnologice (condens impur si osmoza) sunt evacuate in reseaua de canalizare a municipiului Timisoara;

Apele uzate tehnologice care necesita epurare sunt pre-epurate intr-un separator de namol si hidrocarburi si apoi evacuate in reseaua municipiului Timisoara;

Apele uzate provenite de la sistemul de racire al instalatiilor - evacuate la canalizarea municipiului Timisoara;

Apele pluviale – descarcate prin intermediul unei statii de pompare si a unei conducte de refulare in paraul Behela.

**Apele uzate menajere** impreuna cu apele uzate tehnologice rezultate de la condens impur (centrala termica, instalatie dedurizare si instalatie osmoza inversa) sunt evacuate prin intermediul a 2 racorduri in reseaua de canalizare municipal de pe str. Avram Imbroane, conform Contract nr. 1669/22.10.2009 incheiat intre beneficiar si S.C. AQUATIM S.A.

**Apele uzate provenite de la spalarea platformelor** si interventiilor in caz de poluari accidentale sunt preluate de catre firme specializate si autorizate.

**Activitatea de vidanjare/curatare/spalare a separatoarelor de hidrocarburi** se face de catre firme specializate si autorizate.

**Apele rezultate de la spalarea suprafetelor ariilor de productie** in care se manipuleaza substante chimice, sau a suprafetelor unde au avut loc pierderi accidentate de lichide/ substante periculoase sunt colectate in IBC si preluate in vederea neutralizarii/incinerarii de catre firme specializate si autorizate.

**Prin urmare, apele pluviale** vor fi descarcate prin intermediul unei statii de pompare si a unei conducte de refulare in paraul Behela.



Instalatiile de incalzire aferente extinderii nou construite cuprind:

Incalzire/racire cu corpuri statice si ventiloconvectoare in grupurile sociale sau anexe

Incalzirea cu aeroterme in camerele de preincalzire a cauciucului

incalzirea aerului proaspat introdus prin baterii de apa calda montate in centralele de ventilatie

### **Incalzirea/racirea cu corpuri statice si ventiloconvectoare**

Incalzirea cu corpuri statice se realizeaza la grupurile sanitare de pe langa spatiile de productie. In cazul spatiilor sociale se va realiza incalzirea si climatizarea cu ventiloconvectoare.

Fiecare radiator este fixat de perete in consola si este prevazut cu aerisitor automat, robinet de reglaj pe tur si un robinet detentor. In capatul retelei s-a prevazut un aerisitor automat, un robinet de golire, si un reductor de presiune cu un by-pass. Reteaua de distributie este pozata in tavanul fals, conductele fiind din teava de cupru. Fiecare radiator se racordeaza la reseaua de distributie separat. Conductele de distributie vor fi montate cu o panta de 0,2% catre robinetul de golire.

Pentru incalzire si racire se vor utiliza ventiloconvectori de plafon carcasati, racordabili la tubulatura pentru aer proaspat, in sistem de doua tevi. Parametrii agentului termic de racire 7/12°C tur-retur. Reglajul functionarii casetelor se face atat pe circuitul de aer prin trei trepte de viteza care pot mari sau diminua debitul de ventilare si implicit sarcina de racire/incalzire cat si pe circuitul de agent termic prin intermediul unei vane cu doua cai cu servomotor care realizeaza un reglaj cantitativ al agentului termic.

Toate conductele de distributie si de legatura sunt izolate termic cu tuburi de izolatia realizate din elastomeri (spuma de cauciuc), rezistente la foc si impermeabile la apa.

### **Incalzirea cu aeroterme in camerele de preincalzire a cauciucului**

In prezent exista trei camere de preincalzire a cauciucului, inasa acestea se vor reloca temporar, iar impreuna cu cele doua camere noi propuse, vor rezulta cinci camere de preincalzire a cauciucului.

Conform temei de proiectare s-a dimensionat o instalatie de incalzire cu aer cald, utilizand ca agent termic apa calda la temperaturile de 90/60°C. Pentru asigurarea temperaturilor de 45..65°C au fost prevazute aeroterme montate la nivelul tavanului. Aerotermele au fost alese in functie de caldura specifica a cauciucului natural ce trebuie incalzit si cantitatea acestuia. Astfel, au fost propuse cate doua aeroterme in fiecare camera de preincalzire, o aeroterma avand o putere de 21,5 kW si un debit de 6770 m<sup>3</sup>/h. Traseele de agent termic se vor dimensiona in functie de necesarul termic aferent fiecarui tronson respectand vitezele minime recomandate.

Controlul temperaturii se realizeaza separat pe fiecare incapere prin comanda unei vane cu doua cai care controleaza debitul de agent termic in functie de temperatura din fiecare incapere. Alimentarea aerotermelor se realizeaza din schimbatorul de caldura nou proiectat apa-abur pentru incalzire.

### **Incalzirea aerului proaspat introdus**

Aerul proaspat pentru zona de productie este introdus prin opt centrale de tratare a aerului. Sapte dintre acestea sunt pentru zonele de productie unde nu este necesara climatizarea, una dintre ele avand in componenta si o baterie de racire la care agentul termic este furnizat de catre chillerul nou proiectat.

Fiecare din cele sapte centrale de tratare (organizate in sistem centralizat), fiind amplasate la ultimul nivel, asigura fiecare un debit de aer proaspat de 67000 m<sup>3</sup>/h, un debit evacuat de 40000 m<sup>3</sup>/h si este compusa din camera de amestec, recuperator de caldura rotativ, baterie de preincalzire, filtru cu sac M5 pentru aer proaspat si F7 pentru aer evacuat, un ventilator de introducere si unul pentru evacuare. Ventilatoarele de introducere sunt utilizate si pentru aportul de aer de compensare necesar desfumarii.

Evacuarea aerului se realizeaza individual de la fiecare centrala de ventilatie printr-o tubulatura ridicata peste nivelul terasei, prin intermediul a 7 cosuri. Dimensiunile fiecarui cos sunt urmatoarele: 1800 x 800 mm la o cota de +33.50m.

Bateriile de preincalzire cu care sunt prevazute centralele de aer incalzesc aerul de la temperatura de -15,0 °C pana la +15,0 °C, pentru debitul vehiculat de fiecare centrala fiind necesara o putere de



765 kW aferenta bateriei de preincalzire. Reglajul temperaturii la bateria de incalzire este in functie de temperatura aerului interior si se va face cu ajutorul vanei cu trei cai de amestec montata pe tur si pompa de circulatie montata intre vana de amestec si bateria de incalzire.

Bateriile de incalzire cu care sunt echipate centralele de aer sunt alimentate cu agent termic apa calda la temperaturile de 80/60°C. Conductele sunt pozate pe suporti comuni, distanta intre acestia nefiind mai mica de 3 m. Conductele de distributie si ramificatiile din acestea se realizeaza din teava neagra, protejata anticoroziv, izolata cu izolatie din cochilii de vata minerala protejate la exterior cu tabla din aluminiu.

Conductele instalatiei de incalzire/racire au fost prevazute cu armaturi pentru reglare, izolare, aerisire si golire. Echilibrarea hidraulica a instalatiei de incalzire se va face prin presetarea manuala a debitului de fluid la fiecare consumator din sistem. Izolarea diferitelor portiuni ale instalatiei se va face prin robinete sferice; izolarea aparatelor de incalzire se va face local, prin robinetele speciale ale acestora, prevazute pe conductele de racord.

Aerisirea instalatiei interioare de incalzire/racire se va face prin:

aerisitoare manuale, prevazute la fiecare consumator din sistem;

dezaeratoare automate prevazute in punctele cele mai inalte ale instalatiei;

Golirea totala a instalatiei se va face centralizat, prin robinete cu ventil si racord port-furtun.

Sustinerea conductelor instalatiei de incalzire/racire se va face prin bratari, coliere si suporturi metalice confectionate din otel protejat impotriva coroziunii (zincat sau grunduit) si ancorate in structura de rezistenta a cladirii prin dibluri cu surub.

Preluarea tensiunilor de dilatare din conducte, aparute in urma diferentei de temperatura se va face prin:

autocompensare, rezultata din geometria traseului de distributie;

compensatoare axiale si puncte fixe prevazute astfel incat sa se permita alunecarea conductelor in sensul de dilatare preconizat.

Pentru preluarea dilatarilor aparute in conductele de racord, ventilconvectoarele se vor racorda la distributie prin racorduri flexibile din otel zincat sau otel – inox.

### *Instalatii de abur*

Prezentul proiect trateaza instalatiile de abur aferente extinderii, considerand limitele instalatiilor de abur aferente acestui proiect schimbatoarele de caldura montat camera tehnica existenta. Sunt propuse doua schimbatoare de caldura:

un schimbator pentru sistemul de incalzire

un schimbator pentru consumatorii tehnologici

In locatie exista o retea de alimentare cu abur saturat la 22 bar ce alimenteaza schimbatorul de caldura ce prepara apa fierbinte pentru incalzirea conductelor de ulei. Schimbatoarele propuse vor fi racordate la aceasta retea.

Schimbatoarele de caldura a fost dimensionat pentru presiunea agentului primar de 3 bar. In acest sens se va monta un reductor de presiune electro-pneumatic de la 22 la 3 bar.

### **Organizarea de santier**

Terenul pe care se va realiza organizarea de santier se afla in incinta Continental, cu acces rutier si pietonal pe latura Nord-Vest (acces principal), artera secundara din strada Aristide Demetriade.

Perimetrul santierului va fi imprejmuit cu gard de plasa de sarma si stalpi metalici la interval de 1,5 m.

CONSTRUCTII PROVIZORII: Acestea sunt realizate din containere prefabricate din panouri sandwich cu spuma rigida de poliuretan de 60mm, dimensiuni 6,00x2,40x2,50m echipate electric cu cate 2 prize si iluminat 2x36W:

- 3 containere pentru birouri
- 1 container pentru SSM
- 1 container pentru punct prim ajutor
- 1 cabina poarta
- 1 cabina magazioner
- 1 atelier mecanic
- 4 containere gunoi (hartie, sticla, plastic si metal)
- europubele pentru deseuri menajere



- grupuri sanitare ecologice
- containere material/deseuri reciclabile.

Suprafata aferenta organizarii este de 1885 mp.

Organizarea se va realiza dupa obtinerea autorizatiei de construire si va fi mentinuta pana la finalizarea tuturor lucrarilor, dar nu mai mult de durata de valabilitate a autorizatiei de construire.

2) Cumularea cu alte proiecte:

**Profilul de activitate** al S.C. Continental Automotive Products S.R.L. este cel de productie a anvelopelor din cauciuc, conform **codificarii CAEN 2211 – „Fabricarea anvelopelor si a camerelor de aer”**.

**Capacitatea de productie** autorizata pentru intreaga fabrica este de **60.000 buc. anvelope/zi**, conform Autorizatiei de Mediu nr. 11349/29.04.2013, revizuita la data de 26.08.2016 (atasata prezentei documentatii).

Ca urmare a extinderii Halei 2 (Corp C5 – Hala 6) **va creste doar capacitatea de productie pentru compound** (produs rezultat in urma procesului tehnologic de pe linia Master Batch nou instalata), **cu 130 tone/zi**, insa **se va mentine capacitatea de productie autorizata a fabricii de 60.000 buc. anvelope/zi**.

Acest aspect se datoreaza faptului ca in prezent pentru a produce cele 54.000 buc. anvelope/zi (din capacitatea de productie maxima autorizata a fabricii de 60.000 buc. anvelope/zi) este nevoie sa se importe o parte de cantitatea de compound pentru a acoperii in totalitate aceasta nevoie.

In acest conditii, pentru a putea atinge capacitatea autorizata este nevoie de o cantitate suplimentara de compound, nevoie care va fi acoperita prin instalarea unei noi linii de mixare MB.

3) Utilizarea resurselor naturale: -;

4) Producția de deșeuri:

- deseurile rezultate din lucrarile de constructie (pamant din excavatie excedentara, deseuri inerte, metalice, material plastic, etc.) se vor colecta separat; depozitarea deseurilor nevalorificabile se va face numai in locurile indicate de administratia locala; deseurile valorificabile ( metal, plastic, etc.) vor fi predate catre unitati specializate autorizate;

#### **In perioada de executie**

Deseurile din constructii se clasifica, dupa cum urmeaza:

- Deseuri inerte si deseuri acceptate in depozitele de deseuri nepericuloase:
  - 17.01.01 – Beton;
  - 17.01.07 – Amestecuri de beton, caramizi, tigle si materiale ceramice, altele decat cele specificate la 17.01.06;
  - 17.05.04 – Pamant si pietre, pământ si pietre, altele decat cele specificate la 17 05 03;
  - 17.05.08 – Resturi de balast, altele decat cele specificate la 17 05 07;
  - 15.01.01 – Deseuri de ambalaje hartie si carton;
  - 15.01.02 – Deseuri de ambalaje din material plastic;
  - 15.01.03 – Deseu ambalaj din lemn;

Acestea vor fi colectate selectiv si indepartate integral de catre o firma de specialitate cu care beneficiarul are contract de prestari servicii.

#### **In perioada de exploatare**

Avand in vedere faptul ca in cadrul proiectului propus se urmareste extinderea Halei 2 prin implementarea unei noi linii de mixare Master Batch si adaugarea functionalitatii de depozitare inteligenta de tip High Bay, tipurile si cantitatile de desuri rezultate ca urmare a realizarii acestui proiect, se incadreaza in categoria deseurilor produse pentru intreg amplasamentul.

5) Emisiile poluante, inclusiv zgomotul si alte surse de disconfort:

- **Sursele de poluanti pentru aer, poluanti emisi:**

Exista 92 cosuri.

Prin proiectul propus vor aparea 14 cosuri.

Automonitorizarea/monitorizarea emisiilor la sistemele de exhaustare/cosuri: conf. Art. 64 lit. B) din OUG nr. 195/2005 privind protectia mediului, cu modificarile si completarile ulterioare, titularul activitatii are obligatia sa doteze instalatiile tehnologice, care sunt surse de poluare, cu sisteme de automonitorizare si sa asigure corecta lor functionare.





Echipamentele de monitorizare si analiza trebuie exploatate si intretinute, calibrate conform standardelor nationale astfel incat monitorizarea sa reflecte cu precizie emisiile sau evacuarile. Pentru masuratorile discontinue, se vor executa cel putin 3 masurari pe o durata de cate o ora, in conditii de operare care determina emisii maxime.

Echipamentele de monitorizare si analiza trebuie exploatate si intretinute, calibrate conform standardelor nationale astfel incat monitorizarea sa reflecte cu precizie emisiile sau evacuarile.

In parcurgera procedurii de revizuire a autorizatiei de mediu (dupa finalizarea investitiei si punerea in functiune), APM Timis va reanaliza planul de monitorizare si va decide daca este necesara revizuirea sau mentinerea acestuia.

Monitorizarea indicatorilor mai sus mentionati se va efectua prin laboratoare de specialitate care au dreptul potrivit legii sa efectueze determinarile.

- Apele uzate menajere si pluviale vor respecta limitele maxime admise prevăzute de normativul NTPA 001, 002/2002, aprobat prin H.G. nr. 188/2002 și modificat prin H.G. nr. 352/2005, privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate;

- Nivelul de zgomot nu va depasi nivelul prevazut de SR 10009/2017 privind "Acustica – limitele admisibile ale nivelului de zgomot din mediul ambiant;

- Se vor respecta prevederile Ord. MAPPM nr. 756/1997 pentru aprobarea Reglementarii privind evaluarea poluarii mediului, cu modificarile si completarile ulterioare;

**6) Riscul de accidente majore si/sau dezastre relevante pentru proiectul in cauza, inclusiv cele cauzate de schimbarile climatice, conform cunostintelor specifice:**

-

### **7) Riscurile pentru sanatatea umana:**

Conform datelor din studiul ce s-a intocmit de catre CENTRUL REGIONAL DE SĂNĂTATE PUBLICĂ TIMIȘOARA, atasat, rezulta ca : "Contributia cumulata a tuturor activitatilor propuse la nivelul hanelor 2, 7 si 8, asa cum a fost estimata pe baza modelelor de dispersie, nu genereaza riscuri aditionale (evaluate prin calcularea indicilor de hazard) celor existente in prezent, indicii de hazard (IH) calculati avand valori cu doua ordine de marime sub valoarea 1 (valoare 1 care indica probabilitatea unei toxicitati potientiale asupra sanatatii grupurilor populationale din vecinatate, a mixturii de poluanti evaluate)." <sup>1</sup>

### **2) Localizarea proiectelor:**

1) Utilizarea existenta a terenului: conform prevederilor Certificatului de Urbanism nr. **2592 /15.06.2017 (prelungit pana la data de 15.06.2019)** emis de Primaria Municipiului Timisoara, lucrarile se vor executa pe teren intravilan;

2) Relativa abundenta a resurselor naturale din zona, calitatea si capacitatea regenerativa a acestora: nu este cazul;

3) Capacitatea de absorbtie a mediului, cu atentie deosebita pentru:

a) zonele umede: nu este cazul;

b) zonele costiere: nu este cazul;

c) zonele montane si împadurite: nu este cazul;

d) parcurile si rezervațiile naturale: nu este cazul;

e) ariile clasificate sau zonele protejate prin legislatia in vigoare cum sunt: zone de protectie a faunei piscicole, bazine piscicole naturale și bazine piscicole amenajate etc: nu este cazul;

f) zonele de protectie speciala, mai ales cele desemnate prin Ordonanta de urgenta a Guvernului nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, cu modificările și completările ulterioare, zonele prevăzute prin Legea nr. 5/2000 privind aprobarea Planului de amenajare a teritoriului național – Secțiunea a III-a – zone protejate, zonele de protectie instituite conform prevederilor Legii apelor nr. 107/1996, cu modificările și completările ulterioare, și Hotărârea Guvernului nr. 930/2005 pentru aprobarea Normelor speciale privind caracterul și mărimea zonelor de protectie sanitară și hidrogeologică: nu este cazul.

g) ariile in care standardele de calitate a mediului stabilite de legislatie au fost deja depășite: -

h) ariile dens populate: nu este cazul;

i) peisaje cu semnificatie istorica, culturala si arheologica: nu este cazul.

### **3) Caracteristicile impactului potențial:**

1) Extinderea impactului: aria geografica si numărul de persoane afectate: -;



2) Natura transfrontaliera a impactului: nu este cazul.

Proiectul nu se regăsește în anexa 1 la Legea nr. 22/2001, privind impactul transfrontiera, cu modificările și completările ulterioare.

3) Mărimea și complexitatea impactului: în perioada de execuție și implementare a proiectului impactul asupra factorilor de mediu va fi nesemnificativ dacă se vor respecta măsurile privind protecția factorilor de mediu impuse prin proiect;

4) Probabilitatea impactului: impact potențial asupra factorilor de mediu sol, subsol, apă (ape subterane);

5) Durata, frecvența și reversibilitatea impactului: temporar, pe perioada de execuție, încetează la finalizarea proiectului, permanent pe perioada de funcționare.

***Prezenta decizie poate fi contestată în conformitate cu prevederile H.G. nr. 445/2009 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului și ale Legii contenciosului administrativ nr. 554/2004, cu modificările și completările ulterioare.***

**p. DIRECTOR EXECUTIV,  
Mihai CEPEHA**

Avizat: p. Șef Serviciu Avize, Acorduri, Autorizații – Monica MICULESCU

Redactat: Maria PACURAR

