

Tel: +40 722 155 635

**ANEXA Nr. 5.E**  
**Legea 292/2018**

## MEMORIU DE PREZENTARE

### **1. DENUMIREA PROIECTULUI**

**MONTAJ ECHIPAMENTE TEHNOLOGICE – LINIE DE CROMARE DIAMETRU 6-14 MM**

### **2. TITULAR**

TRISTAR STEEL SRL cu sediul in str. Ilfovului nr 6, C1, Targoviste, judetul Dambovita;  
J 15/906/11.12.2015, CUI 35316694.

Amplasamentul obiectivului si adresa: str. Ilfovului nr 6, Targoviste, judetul Dambovita

Responsabil Mediu: Luciano Giol

Responsabil proiect: Nicoleta Dobre Tel.: 0722 155 635

### **3. DESCRIEREA CARACTERISTICILOR FIZICE ALE ÎNTREGULUI PROIECT**

#### **3.1. UN REZUMAT AL PROIECTULUI**

Terenul este situat in UTR 38, cu functiunea dominanta I – zona de unitati industriale, productie, depozitare si transport. Societatea Tristar Steel SRL are ca obiect de activitate prelucrarea la suprafata a barelor din oțel trase la rece. Produsele finite fabricate în cadrul societății analizate vor fi obtinute în mai multe faze tehnologice, secvențiale realizate în cadrul halei de productie.

Vecinatati: N – D.F. 374 – drum (48.71m);

E – Radu Nicolae – teren liber de constructii (279.34m) ;

S – Seratom S.R.L. – teren liber de constructii (48,28 m);

V – Enache Vasile – teren liber de constructii (283,31m).

Suprafata totala: 20729 mp cf. Acte proprietate, nr. cadastral 88307, carte funciara nr. 88307. Mentionam ca in data de 08.07.2022 s-a incheiat procedura de alipire a imobilelor cu nr. cadastrale 76732 si 82974 (pentru care s-a obtinut Certificatul de Urbanism 587/24.06.2022 aferent prezentei documentatii si Decizia etapei de incadrare initiala nr. 427/06.09.2022), rezultand imobilul cu nr. cadastral 88307 si nr. carte funciara 88307 cu suprafata cumulata de 20729 mp, conform extras de carte funciara pentru informare nr. 108540/13.09.2023.

Accesul se face din strada Laminorului, prin intermediul fostului drum de exploatare DE377, actualmente strada Ilfovului.

Terenul este situat in intravilanul municipiului Targoviste.

Forma de proprietate – privata.

Obiectivul analizat în prezenta documentație are o suprafață construită de 4511 m<sup>2</sup> și 4.200 mp platforme și cai de acces, diferența fiind ocupată de spații verzi.

Construcția Sd= 4856mp parter și parțial etaj (construcție în cadrul aceleiași hale) are funcțiunea de hală producție și birouri (Plan de situație și CU 76/17.10.2023 emis de Primăria Municipiului Târgoviște - prezentate în Anexă).

### 3.1.1. Situația existentă

Terenul se află în intravilanul mun. Târgoviște și este ocupat de Hală Producție P+1E parțial, drumuri și platforme. Terenul este în proprietatea beneficiarului investiției solicitate, în conformitate cu planul de situație atașat.

Terenul este situat în UTR 38, cu funcțiunea dominantă I - zona de unități industriale, producție, depozitare și transport.

Suprafața totală, suprafața construită (clădiri, accese), suprafața spații verzi: *Suprafața totală a terenului: 20729 mp, suprafața construcției existente 4.511 mp și suprafața platforme și carosabil: 4.200 mp.*

*POT existent = 21.76%,*

*CUT existent = 0.23*

TRISTAR STEEL SRL deține o hală de producție construită Sc = 4511 mp, în care se desfășoară activitatea de prelucrare la suprafața a barelor din oțel tras la rece.

Activitățile de prelucrare la suprafața a barelor din oțel tras la rece pot fi obținute în mai multe faze tehnologice secvențiale care constau în:

1. Bare rectificatice – rectificare și lustruire
2. Bare calite/rectificatice – calire CIF; rectificare ebos și semifinitie; rectificare finitie; lustruire.

Produsele finite pot fi, în funcție de solicitările clienților, bare rectificatice și cromate, sau/si bare calite (cifate), rectificatice și cromate.

- a) **Călirea:** Barele, din stadiul de materie primă, sunt călrite cu ajutorul curenților de inducție de medie frecvență (3.400 – 10.000 Hz). Instalația de călire tip CIF lucrează în ciclu automat, utilizând aer comprimat pentru realizarea acțiunilor.
- b) **Rectificarea:** Se realizează cu mașini care funcționează în ciclu automat și folosesc discuri de polizat/roți de rectificare de diferite granulații și duritate, racite cu apa care conține un lichid de răcire și lubrifiere emulsionabil cu conținut mediu de ulei mineral în procent 3%-4%.

În vederea desfășurării activității, hală de producție a Tristar Steel SRL este dotată cu mașini de rectificatice fără centre, astfel:

Operațiile de rectificare se desfășoară astfel:

Linia	Diametru bare	Nr. mașini	Tip mașina
Existente			
Linia 1	6 mm - 20 mm	5	Mikrosa 125
Linia 2	20 mm - 50 mm	5	Mikrosa 200
Linia 3	6 mm - 50 mm	3	Linkoping 46

**Situatia existenta (Autorizatie de mediu 7/20.01.2018 rev 15.04.2021 rev 27.07.2023)**

Instalația de cromare dură cu funcționare în regim continuu este destinată cromării dure a barelor din oțel.

Gama de diametre ce trebuie rectificată este între  $\Phi 6 - \Phi 50$  mm. Pierderile rezultate în urma operației de rectificare sunt în medie de 3% din greutate, regăsindu-se sub formă de pilitură de oțel și pietre de rectificat.

Instalația centralizată de filtrare sub presiune și răcire emulsie tip AGR Filtri pentru rectificarea barelor este în circuit închis și dispune de un decantator de slam cu dimensiuni de 1500x1500x2000mm, volum util 3.500l prevăzut cu filtropresa, plus un sistem de filtrare cu electromagnet și hârtie de filtru pentru reținerea piliturii și a particulelor abrazive. Emulsia pentru răcirea procesului de rectificare după filtrare este recirculată în circuit închis. Când emulsia se uzează este evacuată prin intermediul firmelor autorizate în domeniu. Acest lucru se estimează a se realiza o dată pe an, atunci când este prevăzută realizarea operațiilor de mentenanță.

**Degresarea**

Degresarea se face în soluții cu agenți alcalini de degresare (soluție de NaOH) și se realizează înaintea operației de cromare pentru a îndepărta emulsia antrenată pe semifabricatele rectificate/cromate.

Operația se execută automat în baie de degresare astfel:

- pentru Instalația de Cromare  $\Phi 12 - \Phi 25,4$  mm într-o cuva cu dimensiuni de 500x1500x600mm, cu un volum util de 450l;
- pentru instalația de Cromare  $\Phi 30 - \Phi 50$  mm respectiv într-o cuva cu dimensiunile 500x2200x600mm, având un volum util de 660 l;

**Operația de cromare** prin metoda de depunere electrochimică de crom dur în scopul creșterii rezistenței la uzură.

**Cromarea:** acest proces are la bază metoda de depunere electrochimică de crom dur, în scopul creșterii rezistenței la uzură. Stratul de crom depus este de 0.02 – 0.20 mm grosime.

**Cromarea dură se execută în instalații cu funcționare continuă.**

**Cromarea dură în flux continuu – descriere generală**

Instalația de cromare dură cu funcționare în regim continuu este destinată cromării dure a barelor din oțel.

Unitatea este dotată în prezent cu 4 linii de cromare dură cu funcționare continuă cu o capacitate maximă totală de producție de 7.000 m/24h, astfel:

- **Linia 1 de cromare –  $\Phi 12 - \Phi 25,4$  mm** - este compusă din 6 bai de cromare alimentate fiecare dintr-un bazin central cu un volum util de **3500 l**; Depunerea stratului de crom se face gradat până la atingerea grosimii de crom stabilită tehnologic, prin trecerea pieselor prin 6 bai de cromare. Fiecare cuva are dimensiunea de 230mmx1000mmx1500mm și un volum util de cca 200l care sunt conectate la un rezervor central de colectare și stocare a soluției.
- **Linia 2 de cromare -  $\Phi 25 - \Phi 50$  mm** - este compusă dintr-un număr de 5 bai, fiecare fiind alcătuită dintr-un bazin inferior care constituie rezervorul de electrolit și un bazin superior în care se realizează operația propriu-zisă de cromare.

Cele cinci bai de cromare au dimensiunile de: 1800x2200x600mm, corespunzand unui volum total de cca 2.376 l/buc. Volumul total de electrolit aferent întregii instalații din cele 5 bai, este de cca **11.880 litri**.

- **Linia 3' de cromare -  $\Phi$  06 –  $\Phi$  14 mm** - este compusa din doua linii de cromare paralele, fiecare linie având sistemul de avans și celule de cromare proprii. Baile de cromare sunt in numar de 10, fiecare avand dimensiunile de 700mmx200mmx200mm, corespunzand unui volum total de cca 28l fiecare. Alimentarea electrolitului se realizeaza individual pentru fiecare celula in parte, dintr-un rezervor central cu dimensiunile de 1700mmx1000mmx350mm. Volumul util de electrolit aferent intregii instalatii din cele 10 bai, este de **cca 1000 litri**.
- **Linia 4' de cromare-  $\Phi$  06 –  $\Phi$  12 mm** este compusa din doua linii de cromare paralele, fiecare linie având sistemul de avans și celule de cromare proprii, cu o capacitate máxima totala de productie de 700 ml/24h. Alimentarea electrolitului se realizeaza individual pentru fiecare celula in parte, dintr-un rezervor central cu dimensiunile de 3000mmx600mmx650mm, volumul util al rezervorului central fiind de 1.000l. Volumul util de electrolit aferent intregii instalatii din cele 10 bai, este de cca 1000 litri –alimentarea realizandu-se din rezervorul comun cu linia 3.

Instalatia	Diametru Bare	Nr. Linii
<b>Existente</b>		
Instalatia 1	12 mm – 24,4 mm	9
Instalatia 2	30 mm – 50 mm	4
Linia 3'	6 mm - 14 mm	2
Linia 4'(fosta 3+ 4 unificata)	6 mm - 12 mm	2
<b>Propuse</b>		
<b>Instalatie 5</b>	<b>6 mm - 14 mm</b>	<b>2</b>

Solutiile de cromare au in compositie: anhidrida cromica + catalizator (sare dubla de potasiu a acidului metandisulforic), acid sulfuric si apa.

Temperatura necesara procesului tehnologic este intre 50°C - 60°C.

Datorita cantitatilor foarte mici de solutie antrenata pe piese, spalarea interfazica a pieselor se realizeaza cu volum foarte redus de apa, in sistem cu picatura.

Volumul de apa uzata rezultat in urma procesului de spalare interfazica este foarte redus si va fi reintrodusa în întregime în rezervorul general al liniei de cromare pentru completarea pierderilor. De asemenea, se asigură o economie de substanțe chimice pentru prepararea soluției de cromare și de reactivi chimici în cazul aplicării unei soluții de epurare a soluțiilor/apelor uzate.

Cuvele sunt realizate din titan grad 1 si sunt închise cu capace pe întreaga suprafață, vaporii de soluție cromatică din fiecare rezervor sunt aspirați și transportați la scrubberul prevazut cu 2 nivele de inele Rasching in PVCC pentru neutralizarea eventualelor reziduuri de crom și evacuarea ulterioară în atmosferă, a aerului purificat. Prin acest mod de captare a vaporilor, debitele de soluție pierdută prin evaporare sunt diminuate semnificativ, asigurându-se totodată și controlul riguros al emisiilor de poluanți în atmosferă, în conformitate cu legislatia în vigoare.

Instalația de cromare dură cu funcționare în regim continuu este destinată cromării dure a barelor din oțel cu lungime de maxim  $6200 \pm 150$  mm și diametrele cuprinse între 12 și 50 mm.

### 3.1.2. Situatia propusa

În incinta halei existente se propune completarea fluxului tehnologic și a fazei tehnologice, respectiv operația de cromare prin metoda de depunere electrochimică de crom dur în scopul creșterii rezistenței la uzură, prin:

- montarea unei linii cu capacitatea de producție de 1700ml/zi pentru prelucrarea barelor  $\Phi 06 - \Phi 14$  mm. Instalația va fi compusă din două linii de cromare paralele, fiecare linie având sistemul de avans și celule de cromare proprii. Baile de cromare sunt în număr de 10, fiecare având dimensiunile de 700mmx200mmx200mm, corespunzând unui volum total de cca 28 litri fiecare, circa 1000 litri.

Alimentarea electrolitului se realizează individual pentru fiecare celulă în parte, dintr-un rezervor central cu dimensiunile de 1700mmx1000mmx350mm, volumul util de electrolit aferent întregii instalații din cele 10 bai, este de cca 600 litri –alimentarea realizându-se din rezervorul de 1000 litri.

*După realizarea proiectului propus unitatea va avea 5 linii de cromare cu o capacitate maximă totală de producție de maxim 8700 ml/24h.*

Nu sunt prevăzute modificări structurale sau de compartimentare. Instalațiile vor fi așezate direct pe pardoseala halei. În timpul funcționării nu apar vibrații sau eforturi care să facă necesară fixarea în pardoseala.

Pentru protecția pardoselii, în zona celulelor atac anodic și a celulelor de cromare, se vor lipi la cald covoare PVC antiacid sau se va aplica un strat de vopsea epoxidică cu proprietăți antiacide. Pe laturile zonelor protejate se vor monta profile cornier galvanic, construindu-se astfel bazine care să împiedice deversarea electrolitului în cazul scurgerilor accidentale.

Noua instalație – Linia 5 de cromare respectă aceleași faze tehnologice ca și celelalte linii existente.

#### **Incadrari:**

- Zona seismică caracterizată prin:
  - accelerația terenului  $a_g=0.30$  g
  - perioada de colt  $TC = 0,7$  sec
- categoria C de importanță (conform HGR nr. 766/1997)
- clasa III de importanță (conform Codului de proiectare seismică P100/1-2013)
- grad II de rezistență la foc
- risc mic de incendiu
- categoria E pericol de incendiu

### **3.2. JUSTIFICAREA NECESITĂȚII PROIECTULUI**

În urma analizei situației economico-financiare curente și a strategiei de dezvoltare pe termen scurt și mediu, conducerea societății a hotărât să completeze fluxul tehnologic, respectiv faza tehnologică operația de cromare cu Linia 5 de cromare –  $\Phi 6 - \Phi 14$  mm (10 bai de cromare) pentru a se asigura necesarul produselor prelucrate și eficientizarea producției.

### 3.3. VALOAREA INVESTITIEI

### 3.4. PERIOADA DE IMPLEMENTARE PROPUȘA

GRAFIC DE EXECUTIE A LUCRARILOR (C+M)		
CATEGORIA DE LUCRARI	LUNA 1	LUNA 2
UTILAJE TEHNOLOGICE		

### 3.5. PLANȘE REPREZENTÂND LIMITELE AMPLASAMENTULUI PROIECTULUI, INCLUSIV ORICE SUPRAFAȚĂ DE TEREN SOLICITATĂ PENTRU A FI FOLOSITĂ TEMPORAR (PLANURI DE SITUAȚIE ȘI AMPLASAMENTE)

- plan de incadrare in zona
- plan situatie

### 3.6. O DESCRIERE A CARACTERISTICILOR FIZICE ALE ÎNTREGULUI PROIECT, FORMELE FIZICE ALE PROIECTULUI (PLANURI, CLĂDIRI, ALTE STRUCTURI, MATERIALE DE CONSTRUCȚIE ȘI ALTELE).

#### 3.6.1. PROFILUL SI CAPACITATILE DE PRODUCTIE

**Profilul de activitate al societatii:** prelucrarea la suprafata a barelor din oțel trase la rece.

**Capacitatea de productie dupa implementarea proiectului** – capacitatea este variabila in functie de comenzile primite. Cele 5 linii de cromare vor atinge impreuna o capacitate maxima totala de productie de **8700 ml/24h**.

#### 3.6.2. DESCRIEREA INSTALATIEI SI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE EXISTENTE PE AMPLASAMENT

In hala de productie, realizate in cadrul proiectului “Construire hala productie parter si imprejmuire teren”, se vor desfasura activitati de prelucrare la suprafata a barelor din otel tras la rece care pot fi obtinute in mai multe faze tehnologice secventiale si constau in:

1. **Rectificare** Mai multe treceri de rectificare pentru a obține suprafața ce urmează a fi cromată
2. **Călire** După prima degroșare de rectificare, dacă este necesar, barele pot fi călite prin inducție. Procesul de întărire se face la suprafață
3. **Cromare** Procesul de depunere galvanică a unui strat de suprafață de crom
4. **Finisare** Lustruirea sau rectificarea de finisare, necesară pentru a produce caracteristicile dimensionale și de suprafață cerute de client
5. **Pasivare** Tratamentul de suprafață adecvat pentru a crește rezistența la coroziune
6. **Ambalare** Se face în lăzi de lemn și / sau tuburi de carton

### 3.6.3. DESCRIEREA PROCESELOR DE PRODUCTIE ALE PROIECTULUI PROPUȘ, ÎN FUNCȚIE DE SPECIFICUL INVESTITIEI, PRODUSE ȘI SUBPRODUSE OBTINUTE, MĂRIMEA, CAPACITATEA

**Instalația de cromare cu regim de funcționare continuă, Ø06-Ø14mm** este compusă din:

- două linii de cromare paralele, fiecare linie având sistemul de avans și celule de cromare proprii.
- Sistemul de încărcare este comun pentru cele două linii, construit din suporturi care asigură atât susținerea barelor cât și sistemul de alimentare automată. Totodată sistemul de încărcare asigură caile de rulare pentru deplasarea barelor, sistemul de sesizare prezintă bara și sfârșitul de bara.
- Sistemul de deplasare a barei este alcătuit din 4 mecanisme pe toată linia, mecanisme care asigură deplasarea barelor pe întreaga lungime a instalației. Sistemul este alcătuit dintr-o rola motoare și o rola liberă care are o mișcare de deplasare pe verticală, mișcare care permite atât cromarea barelor având diametrul între 6-14 mm, cât și presiunea (prinderea) necesară avansării barei.
- Mișcarea de rotație a rolei motoare este asigurată de un motoreductor, iar deplasarea pe verticală a rolei libere de către un cilindru pneumatic.
- Baile de cromare - sunt în număr de 10, fiecare având dimensiunile de: 700mmx200mmx200mm, corespunzând unui volum total de cca 28 l/buc.

Volumul util de electrolit aferent întregii instalații din cele 10 baine, este de cca 1000 litri alimentarea electrolitului realizându-se individual pentru fiecare celulă în parte, dintr-un rezervor central care are dimensiunile: 3000mmx600mmx650mm (comun cu Linia 3 de cromare).

Circulația electrolitului este realizată cu ajutorul a două pompe, câte una pentru fiecare linie. Rezervorul central de alimentare al celulelor de cromare este prevăzut cu robineti pentru a controla nivelul de electrolit din celulele de cromare. Pentru menținerea temperaturii, sistemul este prevăzut cu rezistențe electrice. Debitul electrolitului din bainele de cromare este reglat independent, pentru fiecare baie în parte, prin robineti. Evacuarea electrolitului din bainele de cromare se face printr-un supraplin, asigurându-se astfel un nivel controlat în fiecare baie de cromare;

- Sistemul de alimentare electrolit – cuprinde un bazin în care se află electrolitul, sistemul de încălzire a electrolitului realizat cu rezistențe electrice din titan gradul 1, pompe de alimentare, racorduri și robineti. Toate elementele sunt confecționate din PVC-C. Circuitul de alimentare cu electrolit se face în mod individual, pentru fiecare linie în parte, și include rezervorul central de alimentare (V util=1000litri), comun cu Linia 3 de cromare, soluție de acid cromic pentru toate celulele de cromare, soluție transportată prin conducte PVC-C antiacid. Circulația electrolitului se realizează cu ajutorul pompelor centrifuge, câte o pompă pentru fiecare linie, pompe construite din materiale antiacide.

Rezervorul central de alimentare a baimilor de cromare este construit din titan gradul 1. Electrolitul este încălzit la temperatura de lucru cu ajutorul rezistențelor electrice antiacid din titan gradul 1. Temperatura electrolitului este controlată și reglată cu

ajutorul unui regulator de temperatura. Debitul de electrolit în baile de cromare este reglat independent pentru fiecare bazin în parte, prin robineti. Nivelul electrolitului este controlat de o sonda de nivel. Evacuarea electrolitului din bai se face prin preaplin, asigurandu-se astfel un nivel controlat pentru fiecare baie de cromare. Pentru evacuarea totala a electrolitului din instalatie în cazul opririi instalatiei, fiecare celula de cromare a fost prevazuta cu un sistem de golire totala, tot electrolitul ajungand in rezervorul central.

Sistemul de descarcare – asigura evacuarea barelor cromate de pe role de susținere într-o zona libera, de unde pot fi evacuate manual de către operator;

### **Sistem de aspiratie:**

*Sistemul de aspirație și filtrare a vaporilor va fi comun pentru toate cele 5 instalații de cromare.*

Aspiratia vaporilor aparuti in urma incalzirii electrolitului in cadrul procesului tehnologic se realizeaza cu ajutorul unui scruber care are forma cilindrica, confectionat din titan grad 1, avand un diametru de 2000mm si inaltime de 5000mm, cu o capacitate de aspiratie de 20.000m/ora care este montat in exteriorul cladirii, montat pe un sistem de aspiratie si filtrare – retinere solutia cromica tip coloana de spalare cu umplutura (inele Rasching din PVCC). Deasupra inelelor Rasching este realizat un sistem alveolar dripless (antiumezeala), iar aerul purificat este dirijat pe un cos metalic cu diametru 350mm care depaseste inaltimea halei cu 70 cm Functionarea sistemului este automatizata, vaporii sunt aspirati de la fiecare celula si de deasupra bazinului de stocare electrolit apoi sunt dirijati in scruber printr-o tubulatura din PVC.

Pelicula de soluție cromică reținută pe elementele de la admisia filtrului este spălată cu apă din retea, în contracurent cu circuitul vaporilor de crom absorbiți, iar soluția cromică rezultată se colectează și se recirculă integral în rezervorul central de alimentare.

- **Conexiuni electrice anozii si catozi** – Pentru a realiza procesul tehnologic, conexiunile dintre catozi, anozii și redresor se realizează cu ajutorul unor tije de cupru și aluminiu. Curentul electric necesar operațiunii de placare cu crom este furnizat de un număr de 2 redresoare, aparținând fiecărei bai. Anozii sunt confecționați din aliaj Pb-Sn-Ag, având o formă inelară. Adăugarea de argint înobilează aliajul, evitând consumurile anodice, crescând durabilitatea și conductivitatea electrică a acestor anozii. Contactul catodic cu catozi din cupru realizează o bună conductivitate electrică a barelor în procesul de cromare.

### **Instalatia de pasivare**

Procedeul de pasivare este utilizat pentru a îmbunătăți performanțele de rezistență la coroziune ale produsului. Linia de pasivare este compusa din:

- 1 rezervor de degresare alcalină cu un volum de maxim 250 litri;
- un rezervor de spălare, cu o capacitate de max 250 litri ;
- 3 bazine de pasivare fiecare cu o capacitate de cca 150 litri, care conține o soluție de bicromat de sodiu.

Instalația funcționează la temperatura mediului ambiant de 20-25 grade Celsius cu circuit închis, nu există lichide și / sau vapori de recuperat.

Pasivarea asigură acoperirea porilor și crește rezistența la coroziune, fiind un tratament electrochimic la rece.



Instalatia de pasivizarea este situată la sfârșitul procesului de lustruire, după procesul de cromare.

**Pregătire pentru livrare**

Dupa operatia de cromare piesele sunt supuse operatiei de lustruire.

**Conservarea:**

Conservarea pieselor se execută manual, cu ulei de conservare.

**Ambalarea:**

Produsele finite urmeaza a fi ambalate în cutii de lemn si/sau tuburi de carton

### 3.6.4. MATERIILE PRIME, ENERGIA SI COMBUSTIBILII UTILIZATI, MODUL DE ASIGURARE A ACESTORA

Cele 5 linii de cromare vor atinge, cumulativ, o capacitate maxima de productie de **8700 m/24h**, cantitatea fiind variabila in functie de comenzi si diametrele prelucrate.

In procesul de prelucrare la suprafata a barelor din otel tras la rece vor fi utilizate urmatoarele materiale:

Nr. crt.	Principalele materiale auxiliare	Procesul in care este utilizat	UM	Consum materiale
1	Anhidridă cromică	Cromare	tone/an	60
2	Catalizator Sare dubla de potasiu a acidului metandisulfonic	Cromare	kg/an	1.400
3	Degresant-hidroxid de potasiu (Uniclean)	Cromare	l/an	1.200
4	Acid Polyfluorosulfonic	Cromare	kg/an	3.000
5	Acid sulfuric	Cromare/analize laborator	l/an	150
6	Metabisulfid de sodiu	Neutralizari accidentale	Kg/an	200
7	Bicromat de sodiu	Pasivare	l/an	500
8	Trietanolamina	Cromare	l/an	500
9	Sol. Degresanta Etanol Denat C25/L	Curatare bare cromate	To/an	2
10	Ulei de conservare (Anticorit)	Conservare produs finit	l/an	1500
11	Lichid de racire cu continut mediu de ulei merial in concentratie 3-4%	Rectificare	l/an	12.000
12	Acid clorhidric	Analize Laborator	l/an	15
13	Clorură de sodiu	Analize Laborator	Kg/an	300
14	Iodura de potasiu	Analize Laborator	l/an	5
15	Clorura de bariu	Analize Laborator	l/an	5
16	Tiosulfat de sodiu 0,1N (M)	Analize Laborator	l/an	30
17	Acid acetic glaciari	Analize Laborator	l/an	15
18	Hipoclorit de sodiu	Analize Laborator	l/an	10
19	Hidroxid de sodiu	Analize Laborator	l/an	3
20	Acid azotic	Analize Laborator	l/an	3
21	Hidroxid de calciu	Analize Laborator	l/an	5
22	Florura de amoniu hidrogenata	Analize Laborator	l/an	3
23	Sulfat de amoniu si fier	Analize Laborator	Kg/an	2
24	Peroxid de hidrogen (apa oxigenata)	Analize Laborator	l/an	3
25	Sulfat de amoniu si cerium	Analize Laborator	l/an	3
26	Azotit de sodiu	Analize Laborator	l/an	3
27	Diflorura de hidrogen si amoniu	Analize Laborator	Kg/an	3
28	Oxid de calciu hidratat	Analize Laborator	Kg/an	3
29	Clorura de cupru	Analize Laborator	l/an	3

Societatea utilizează combustibili (benzină și motorină) pentru mijloacele de transport (intern și extern), pentru care nu are amenajat depozit de combustibili, alimentarea se face de la stațiile de distribuție a carburanților.

### **3.6.5. RACORDAREA LA REțeleLE UTILITARE EXISTENTE IN ZONĂ**

#### Alimentarea cu energie electrică

Alimentarea cu energie electrică se realizează din sistemul energetic național. Se asigură din rețeaua publică de energie electrică conform avizului de racordare obținut de la gestionarul de rețea, SDEE Muntenia Nord cu nr. 306016399272/06.02.2017 prin intermediul Postului TRAFU. Consumul anual de energie este estimat la aproximativ 5.800 MWh.

#### Alimentarea cu apă

Nu se aduc modificări la rețeaua de alimentare cu apă.

Alimentare cu apă se face dintr-un put forat amplasat în incinta Tristar Steel SRL, echipat cu o pompă imersată ce va alimenta rezervorul tampon al hidroforului.

Alimentarea cu apă pentru intervenția din exterior în cazul unui incendiu se va face de la rețeaua de apă locală existentă pe amplasament și sursele din zonă.

Înmagazinarea apei se realizează în două rezervoare tampon de 15 mc și respectiv 5 mc.

#### Distributia apei

Distributia apei, din rezervorul de apă, se realizează prin intermediul stației de pompare, amplasată lângă rezervorul de înmagazinare.

#### Debitele necesarului de apă

##### Necesar de apă

Qzi maxim solicitat = 18.06 mc/zi

Qzi mediu solicitat = 15.70 mc/zi

Q zi minim solicitat = 9.42 mc/zi

Volumul maxim de apă solicitat = 4.51 mii mc

Volum mediu = 3.93 mii mc

Volum minim = 2.36 mii mc.

#### Cerinta de apă

Qzi maxim solicitat = 21.18 mc/zi

Qzi mediu solicitat = 18.42 mc/zi

Q zi minim solicitat = 11.05 mc/zi

Volumul maxim de apă solicitat = 5.30 mii mc

Volum mediu = 4.60 mii mc

Volum minim = 2.76 mii mc.

#### Instalatii de masura a volumelor de apă de alimentare:

Conform proiectului "Construire hală producție parter și împrejmuire teren", sursa de apă va fi prevăzută cu aparat de măsură a volumelor de apă.

#### Evacuarea apelor uzate

##### ➤ Modul de colectare al apelor uzate

Apele meteorice convențional curățate de pe construcții sunt dirijate într-un bazin de retenție și se infiltrează în sistem fagure.

Apele meteorice de pe platforme, sunt preluate prin rigole și dirijate către separatorul de hidrocarburi și apoi evacuate în canalizarea orasenească.

Apele uzate de tip menajer sunt colectate in reseaua de canalizare interna si evacuate gravitational prin bransament in reseaua de canalizare oraseneasca in baza contractului nr 3043/31.10.2017 incheiat cu Compania de Apa Targoviste.

Din procesul tehnologic nu rezulta ape uzate. Apele utilizate in cele 2 etape de spalare a barelor sunt recirculate in cadrul procesului tehnologic.

In cadrul proceselor tehnologice de degresare, cromare si pasivare solutiile se recircula si se completeaza. In functie de gradul de utilizare solutiile isi pierd proprietatile (solutii uzate) si vor fi evacuate din rezervoarele centrale ale instalatiei prin intermediul firmelor autorizate in domeniu. Aceasta operatie este prevazuta a se efectua o data pe an.

In procesul de rectificare emulsia de răcire (lichid de racire si lubrifiere emulsionabil, cu continut mediu de ulei mineral in procent 3-4%). Emulsia pentru răcire utilizata in procesul de rectificare dupa filtrare este recirculată în circuit închis. Cand emulsia se uzeaza este evacuata prin intermediul firmelor autorizate in domeniu, se estimeaza a se realiza o data pe an. Partea grosiera din sistemul de filtrare (slamul de rectificare) este colectata separat si valorificata catre firme autorizate in domeniu.

Debite de ape evacuate uzate

Volumul maxim de apa evacuata = 3.37 mii mc

Volum mediu = 2.39 mii mc

Volum minim = 1.76 mii mc

### **3.6.6. DESCRIEREA LUCRĂRILOR DE REFACERE A AMPLASAMENTULUI IN ZONA AFECTATĂ DE EXECUTIA INVESTITIEI**

Nu este cazul, deoarece amplasarea liniei de cromare se realizeaza in interiorul halei de productie, existenta.

### **3.6.7. CĂI NOI DE ACCES SAU SCHIMBĂRI ALE CELOR EXISTENTE**

Nu se aduc modificari asupra cailor de acces din incinta.

### **3.6.8. RESURSELE NATURALE FOLOSITE IN CONSTRUCTIE SI FUNCTIONARE**

Alimentarea cu apa se va face prin intermediul gospodariei de apa existenta pe amplasament. Pe durata lucrarilor de montaj va fi generat un impact redus asupra mediului inconjurator, deoarece linia de cromare va fi amplasata in incinta halei de productie.

Deseurilor vor fi colectate selectiv si vor fi eliminate/valorificate prin intermediul firmelor autorizate in domeniu.

### **3.6.9. RELATIA CU ALTE PROIECTE EXISTENTE SAU PLANIFICATE**

Proiectul „Montaj echipamente tehnologice – linie cromare Etapa 2“ vine in completarea proiectului “Construire hala productie parter si imprejmuire teren” si a celor 2 proiecte „Montaj echipamente tehnologice – linii cromare“ si „Montaj echipamente tehnologice – linie cromare”

### **3.6.10. DETALII PRIVIND ALTERNATIVELE CARE AU FOST LUATE IN CONSIDERARE**

Nu au fost luat in considerare alte alternative.

### **3.6.11. 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, CRESTEREA NUMĂRULUI DE LOCUINTE, ELIMINAREA APELOR UZATE SI A DESEURILOR):**

Nu este cazul.

### 3.6.12. AUTORIZATII CERUTE PENTRU PROIECT

Avize si acorduri solicitate prin certificatul de urbanism.

#### IV. Descrierea lucrărilor de demolare necesare:

Nu este cazul

#### V. Descrierea amplasării proiectului:

- *distanța față de granițe pentru proiectele care cad sub incidența Convenției privind evaluarea impactului asupra mediului în context transfrontieră, adoptată la Espoo la 25 februarie 1991, ratificată prin Legea nr. 22/2001, cu completările ulterioare;*

Nu este cazul

- *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 este cazul

- *hărți, fotografii ale amplasamentului care pot oferi informații privind caracteristicile fizice ale mediului, atât naturale, cât și artificiale, și alte informații privind:*

*folosițele actuale și planificate ale terenului atât pe amplasament, cât și pe zone adiacente acestuia;*

CU, plan de incadrare in zona si plan de situatie suport topografic – Anexat

*politici de zonare și de folosire a terenului;*

*arealele sensibile;*

- *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;*

- *detalii privind orice variantă de amplasament care a fost luată în considerare.*

Adresa terenului care face obiectul investitiei: str. Ilfvului nr 6, Targoviste, judetul Dambovita

Datorita faptului ca exista o baza construita pentru activitatea dorita si anume hala de productie, societatea nu considera necesare 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

#### a) PROTECTIA CALITĂȚII APELOR

Din procesul tehnologic rezulta urmatoarele categorii de apa uzate:

- Apa uzata rezultata de la spalarea barelor metalice dupa operatia de degresare. Instalatia este cu circuit inchis si apa este recirculata in bazinul de stocare a soluției de degresare
- Apa uzata rezultata de la spalarea barelor metalice dupa operatia de cromare. Instalatia este cu circuit inchis si apa este recirculata in rezervorul central.
- Apa uzata rezultata de la spalarea filtrului de retinere a vaporilor de crom este colectat si recirculata in rezervorul central al liniei de cromare.

In cadrul procese tehnologice de degresare, cromare si pasivare solutiile se recircula si se completeaza. In functie de gradul de utilizare solutiile isi pierd proprietatile (solutii uzate) si

vor fi evacuate din rezervoarele centrale ale instalatiilor sau depozitate temporar in recipiente adecvate naturii lor, eliminare prin intermediul firmelor autorizate in domeniul.

Indicatorii de calitate pentru apele uzate de tip menajer se vor încadra în prevederile H.G. nr. 188/2002 – NTPA 002 modificată si completată de H.G. 352/2005, privind descărcarea apelor uzate în rețelele de canalizare ale localităților sau direct în statii de epurare cu firmă autorizată (prin vidanjare) sau evacuate in rezeaua de canalizare a localitatii (atunci cand se va finaliza lucrarile de extindere canalizare)

## **b) PROTECTIA AERULUI**

Sursele de poluanti pentru aer sunt:

- In perioada lucrarilor
  - Transportul materialelor de constructii si a echipamentelor ce urmeaza a se monta, transportul deseurilor se va face pe cat posibil pe trasee stabilite in afara zonelor de locuinte. Se va urmari ca autovehiculele sa-si mentina parametrii inscrisi in cartea tehnica prin efectuarea la termene a reviziilor tehnice si a parametrilor. Din aceasta activitatea rezulta urmatoarele noxe: CO, NOx, SOx, pulberi.
  - Se vor alege trasee optime pentru vehiculele care transporta materiale de constructie ce pot elibera in atmosfera particule fine, transportul acestor materiale se va realiza cu vehicule acoperite cu prelate.
- In perioada de functionare
  - Se va asigura buna functiune a echipamentelor prevazute in proiect si se vor respecta limitele de calitate a aerului, conform Ord. 462/1993;
  - Aspiratia vaporilor aparuti in urma incalzirii electrolitului in cadrul procesului tehnologic se realizeaza cu ajutorul unui scruber scruber care are forma cilindrica, confectionat din titan grad 1, avand un diametru de 2000mm si inaltime de 5000mm, cu o capacitate de aspiratie de 20.000m/ora care se monteaza in exteriorul cladirii, montat pe un sistem de aspiratie si filtrare – retinere solutia cromica tip coloana de spalare cu umplutura (inele Rasching din PVCC). Deasupra inelelor Rasching este realizat un sistem alveolar dripless (antiumezeala), iar aerul purificat este dirijat pe un cos metalic cu diametru 350mm care depaseste inaltimea halei cu 70 cm Functionarea sistemului este automatizata, vaporii sunt aspirati de la fiecare celula si de deasupra bazinului de stocare electrolit apoi sunt dirijati in scruber printr-o tubulatura din PVC.
  - Activitatea de transport materii prime si produse finite se va face pe cat posibil pe trasee stabilite in afara zonelor de locuinte. Se va urmari ca autovehiculele sa-si mentina parametrii inscrisi in cartea tehnica prin efectuarea la termene a reviziilor tehnice si a parametrilor. Din aceasta activitatea rezulta urmatoarele noxe: CO, NOx, SOx, pulberi.

## **c) PROTECTIA IMPOTRIVA ZGOMOTULUI SI VIBRATIILOR**

Intreaga unitate productiva se desfasoara in spatiu inchis. Totodata utilajele folosite nu creaza zgomote peste limita admisa. Spatiul unde sunt amplasate compresoarele este antifonat. Protectia impotriva zgomotului

- Toate echipamentele mecanice trebuie sa respecte standardele referitoare la emisiile de zgomot in mediul HG 1756/2006 privind emisiile de zgomot in mediul produse de echipamentele destinate utilizarii in exteriorul cladirilor;
- In timpul lucrarilor si functionarea proiectului nivelul de zgomot echivalent se va incadra in limitele Standard 10000/2017- Acustica Urbana – limite admisibile ale nivelului de zgomot si OM nr 119/2014 pentru aprobarea Normelor de igiena si sanatate publica privind mediul de viata al populatiei cu completarile si modificarile ulterioare.

#### **d) PROTECTIA IMPOTRIVA RADIATIILOR**

In unitate nu sunt surse de radiatii si nu sunt necesare amenajari si dotari pentru protectie impotriva radiatiilor.

#### **e) PROTECTIA SOLULUI SI A SUBSOLULUI**

Pentru a controla emisiile pe sol vor fi luate in considerare urmatoarele:

- Platforma betonata pentru amplasare containere metalice pentru colectarea temporara a deseurilor menajere si asimilabile, in vederea eliminarii lor finale;
- spatii special amenajate pentru depozitarea materialelor;
- activitati aferente instalatiei se desfasoara in spatii inchise;
- deseurile tehnologice vor fi colectate selectiv si depozitate in recipiente adecvate naturii lor, eliminarea/valorificarea se va face prin intermediul firmelor autorizate cu respectarea legislatiei in vigoare. Deseurile tehnologice vor fi depozitate temporar in recipiente amplasate pe platforma betonata si in spatiu marcat conform legislatiei in vigoare.

Nu sunt necesare masuri suplimentare de protectie a ecosistemelor terestre si acvatice, din studiile anterioare nu reiese ca in zona ar fi identificate areale sensibile (biodiversitate, arii protejate) si nici monumente naturale si istorice care sa fie afectate .

Prin proiectarea si amplasarea obiectivului analizat in prezentul memoriu, se va realiza o protectie a solului si subsolului prin betonarea integrala a cailor de acces, circulatie si a spatiilor de parcare. Evacuarea apelor uzate se va realiza in bazin vidanjabil sau in canalizarea oraseneasca la finalizarea lucrarilor de extindere retea de canalizare oraseneasca

#### **f) PROTECTIA ECOSISTEMELOR TERESTRE SI ACVATICE**

Nu este cazul.

#### **g) PROTECTIA ASEZARILOR UMANE SI A ALTOR OBIECTIVE DE INTERES PUBLIC**

Lucrările, care fac obiectul de studiu al prezentului memoriu, nu constituie o sursă de disconfort pentru aşezările umane (atât din punctul de vedere al poluării aerului, cât şi al nivelului de zgomot). Hala de productie unde se propune montarea Liniei 4 de cromare este amplasata in zona industrială. In etapa de realizare a proiectului "Construire hala productie parter si imprejmuire teren" a fost emisa Notificarea de asistenta de specialitate nr 10140/28.09.2016 emisa de DSP Dambovita.

#### **h) GOSPODARIREA DESEURILOR GENERATE PE AMPLASAMENT**

In perioada lucrarilor de montaj linie de cromare vor rezulta deseuri menajere si asimilabile si deseuri de ambalaje rezultate de la echipamentele ce urmeaza a se monta.

In perioada de functionare vor rezulta deseuri de tip menajer si asimilabile, si deseuri tehnologice.

- deseurile sunt colectate si preluate de firme autorizate in domeniu.

Deseurile vor fi colectate selectiv si depozitate in containere amplasate pe platforme betonate, deseurile vor fi eliminate/valorificate prin intermediul firmelor autorizate in domeniu.

Deseurile cu continut de substante periculoase se vor depozita in spatii securizate si vor fi eliminate prin intermediul firmelor autorizate in domeniu.

Gestionarea deșeurilor în cadrul amplasamentului se va face conform prevederilor H.G. 856/2002 și se vor respecta condițiile și obligațiile prevăzute de OU 92/2021 privind gestionarea deșeurilor.

### **Managementul deșeurilor**

Denumirea deseului	Starea fizica (Solid-S, Lichid-L, Semisolid-SS)	Codul deseului
ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	S	15 01 10*
absorbantți, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără alta specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminata cu substanțe periculoase	S	15 02 02*
emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	L	12 01 09*
deșeuri de degresare cu conținut de substanțe periculoase	L	11 01 13*
baie uzata (rectificare, cromare, pasivare, degresare)	L	11 05 04*
ambalaje de hârtie și carton	S	15 01 01
ambalaje de materiale plastice	S	15 02 02
Ambalaje de lemn	S	15 01 03
deseuri menajere si asimilabile	S	20 03 01
nămoluri de la mașini-unelte, altele decât cele specificate la 12 01 14	S	12 01 15
piese uzate de polizare mărunțite și materiale de polizare mărunțite, altele decât cele specificate la 12 01 20	S	12 01 21
Metale feroase	S	16 01 17

### **i) GOSPODARIREA SUBSTANTELOR SI PREPARATELOR CHIMICE PERICULOASE**

In unitate se folosesc substante periculoase. Substanțele și preparatele periculoase folosite la linia de cromare sunt : anhidridă cromică+ catalizator-sare dubla de potasiu a acidului metandisulfuric; acid clorhidric, acid sulfuric, metabisulfid de sodiu, bicromat de sodiu, degresant alcalin (NaOH), trietanolamina, alcool tehnic Managementul substanțelor și preparatelor chimice periculoase și asigurarea condițiilor de protecție a factorilor de mediu și a sănătății populației.

Ambalare : în cutii metalice și în bidoane din plastic;

Transport : cu mijloace de transport ale furnizorului ;

Depozitare : în depozit special amenajat și securizat în cadrul halei de producție. Ambalajele rezultate cu conținut de substanțe periculoase vor fi eliminate prin intermediul firmelor autorizate în docmeniu. Soluțiile din băile liniei de cromare (degresare, cromare și pasivare) atunci când se vor înlocui vor fi depozitate în recipiente adecvate naturii lor și vor fi preluate de firme autorizate în domeniu.

În cadrul noului obiectiv se utilizează substanțe periculoase, care să intre sub incidența legii 360/2003 privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase completată și modificată prin Legea 263/2005.

## **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), zgomotelor și vibrațiilor, peisajului și mediului vizual, patrimoniului istoric și cultural și asupra interacțiunilor dintre aceste elemente. Natura impactului (adică impactul direct, indirect, secundar, cumulativ, pe termen scurt, mediu și lung, permanent și temporar, pozitiv și negativ);*

- *extinderea impactului (zona geografică, numărul populației/habitatelor/speciilor afectate);*
- *magnitudinea și complexitatea impactului;*
- *probabilitatea impactului;*
- *durata, frecvența și reversibilitatea impactului;*
- *măsurile de evitare, reducere sau ameliorare a impactului semnificativ asupra mediului;*
- *natura transfrontalieră a impactului.*

Nu este cazul



**VIII. PREVEDERI PENTRU MONITORIZAREA MEDIULUI** - dotări și măsuri prevăzute pentru controlul emisiilor de poluanți în mediu, inclusiv pentru conformarea la cerințele privind monitorizarea emisiilor prevăzute de concluziile celor mai bune tehnici disponibile aplicabile. se va avea în vedere ca implementarea proiectului să nu influențeze negativ calitatea aerului în zonă.

Obiectivul studiat va avea un impact redus asupra mediului înconjurător în perioada de funcționare se vor efectua periodic determinări la:

- apele uzate evacuate în bazinul vidanjabil NTPA 002/2005.
- emisii în aer la cosul de evacuare scruber.

Gestiunea substanțelor periculoase conform OU 195/2005 aprobată prin Legea 265/2006; legii 360/2003 privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase completată și modificată prin Legea 263/2005.

Gestiunea deșeurilor conform OU 92/2021 republicată și HG 856/2002.

**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 Uniunii Europene: Directiva 2010/75/UE (IED) a Parlamentului European și a Consiliului din 24 noiembrie 2010 privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării), 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).*

*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:**

Lucrarile de organizare de șantier constau în:

- amenajări și construcții provizorii;
- organizarea incintei;
- amenajarea depozitelor de materiale;
- racorduri la rețeaua de utilități din incintă;
- organizarea pazei și siguranței incintei.

Se va afișa panoul de identificare a investiției înainte de începerea lucrărilor de construcție și pe toată perioada acestora. Acesta va consta dintr-un panou de identificare, având dimensiunile 60/90cm și va trebui amplasat la loc vizibil. Acesta trebuie amplasat la strada și să conțină următoarele informații: denumirea obiectivului construit, conform autorizației de construcție; datele de identificare ale beneficiarului; datele de identificare ale proiectantului; datele de identificare ale antreprenorului; numărul și data eliberării autorizației de construcție; perioada de valabilitate a autorizației; data începerii construcției; data terminării construcției.

Se va asigura o sursă de apă prin racordarea la rețeaua de apă curentă existentă.

Pentru colectarea apelor uzate menajere și tehnologice se vor folosi bazinul vidanjabil existent. Pentru alimentarea cu energie electrică pe tot parcursul lucrărilor se va realiza un racord electric. Din tabloul electric general se vor alimenta utilajele necesare la lucrările obiectivului:

aparate de sudura, masini de taiat, masini de gaurit, polizoare etc. Deasemenea se va realiza un iluminat general al incintei precum si un iluminat interior.

**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;
- aspecte referitoare la prevenirea și modul de răspuns pentru cazuri de poluări accidentale;
- aspecte referitoare la închiderea/dezafectarea/demolarea instalației;
- modalități de refacere a stării inițiale/reabilitare în vederea utilizării ulterioare a terenului.

Nu este cazul

**XII. ANEXE - PIESE DESENATE:**

1. planul de încadrare în zonă a obiectivului și planul de situație, cu modul de planificare a utilizării suprafețelor; formele fizice ale proiectului (planuri, clădiri, alte structuri, materiale de construcție și altele); planșe reprezentând limitele amplasamentului proiectului, inclusiv orice suprafață de teren solicitată pentru a fi folosită temporar (planuri de situație și amplasamente);
2. schemele-flux pentru procesul tehnologic și fazele activității, cu instalațiile de depoluare;
3. schema-flux a gestionării deșeurilor;
4. alte piese desenate, stabilite de autoritatea publică pentru protecția mediului.

**XIII. PENTRU PROIECTELE CARE INTRĂ SUB INCIDENȚA PREVEDERILOR ART. 28 DIN ORDONANȚA DE URGENȚĂ A GUVERNULUI NR. 57/2007 PRIVIND REGIMUL ARIILOR NATURALE PROTEJATE, CONSERVAREA HABITATELOR NATURALE, A FLOREI ȘI FAUNEI SĂLBATICE, APROBATĂ CU MODIFICĂRI ȘI COMPLETĂRI PRIN LEGEA NR. 49/2011, cu modificările și completările ulterioare, memoriul va fi completat cu următoarele:**

- a) descrierea succintă a proiectului și distanța față de aria naturală protejată de interes comunitar, precum și coordonatele geografice (Stereo 70) ale amplasamentului proiectului. Aceste coordonate vor fi prezentate sub formă de vector în format digital cu referință geografică, în sistem de proiecție națională Stereo 1970, sau de tabel în format electronic conținând coordonatele conturului (X, Y) în sistem de proiecție națională Stereo 1970;
- b) numele și codul ariei naturale protejate de interes comunitar;
- c) prezența și efectivele/suprafețele acoperite de specii și habitate de interes comunitar în zona proiectului;
- d) se va preciza dacă proiectul propus nu are legătură directă cu sau nu este necesar pentru managementul conservării ariei naturale protejate de interes comunitar;
- e) se va estima impactul potențial al proiectului asupra speciilor și habitatelor din aria naturală protejată de interes comunitar;
- f) alte informații prevăzute în legislația în vigoare.

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:
  - bazinul hidrografic;
  - cursul de apă: denumirea și codul cadastral;
  - corpul de apă (de suprafață și/sau subteran): denumire și cod.

*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.*

*3. Indicarea obiectivului/obiectivelor de mediu pentru fiecare corp de apă identificat, cu precizarea excepțiilor aplicate și a termenelor aferente, după caz.*

Nu este cazul

**XV. CRITERIILE PREVĂZUTE ÎN ANEXA NR. 3 LA LEGEA NR. 292 PRIVIND EVALUAREA IMPACTULUI ANUMITOR PROIECTE PUBLICE ȘI PRIVATE ASUPRA MEDIULUI SE IAU ÎN CONSIDERARE, DACĂ ESTE CAZUL, ÎN MOMENTUL COMPILĂRII INFORMAȚIILOR ÎN CONFORMITATE CU PUNCTELE III-XIV.**

Nu este cazul

Intocmit,  
Ecolog Ioana Persu



Semnătură titular  
Tristar Steel SRL  
Nicoleta-Emilia Dobre