



ROMÂNIA



Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
Agenția Națională pentru Protecția Mediului

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

## AUTORIZAȚIE DE MEDIU

Nr. 289 din 7.08.2013

Revizuita la data de 16.04.2014

Revizuita la data de 19.06.2015

Revizuita la data de 19.12.2016

Revizuita la data de 08.10.2018

Revizuita la data de 08.06.2021

Revizuita la data de 14.11.2022

Ca urmare a cererii de revizuire a Autorizației de mediu nr.289/7.08.2013, revizuita la data de 16.04.2014, revizuita la data de 19.06.2015, revizuita la data de 19.12.2016, revizuita la data de 08.10.2018, revizuita la data de 08.06.2021, emisă de APM Cluj, referitoare la modificarea unor dotari de pe amplasament, respectiv: amplasarea de linii de producție noi în zona de producție a halei CLJ103 și reorganizarea, relocarea, redistribuirea unor linii de producție în cele 3 hale existente, adresate de **SC ROBERT BOSCH SRL**, cu sediul în București, str. Horia Macelariu, nr.30-34, înregistrată la numărul 15732/09.06.2022, completată cu nr. 18348/13.07.2022, 21957/14.09.2022, 23511/07.10.2022, în urma parcurgerii procedurii de reglementare de către APM Cluj, precum și a documentațiilor inițiale înregistrate cu nr.23553/25.06.2013, 20542/04.02.2014, 21205/11.03.2015, 26091/19.09.2016, 4795/09.03.2018, 21829/15.10.2020;

în urma analizării documentelor transmise și a verificării, în baza HG nr. 43/2020, privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului, Apelor și Padurilor, a HG nr. 1000/2012, privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acesteia, a OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare și a OM nr. 1798/2007 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației de mediu, cu modificările și completările ulterioare, Legea nr. 219/2019 pentru modificarea și completarea art. 16 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului și Ordinul 1150/2020, privind aprobarea procedurii de aplicare a vizei anuale a autorizației de mediu și a autorizației integrate de mediu

1

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679

APM  
Cluj  
VIZAT SPRE  
NESCIMBARE



## AUTORIZAȚIA DE MEDIU

pentru funcționare:      Fabricarea componentelor electronice  
din localitatea:     Jucu Herghelie     Parc Industrial Tetarom III      str. Robert  
Bosch     ,nr.1     com.Jucu     jud.Cluj,    

care prevede desfășurarea următoarelor activități (conform cod CAEN, conform anexei nr. 7 partea a 2 – a, pct. 5 și pct. 8, din Legea nr. 278/2013, modificata și completata prin OUG 101/2017, privind emisiile industriale):

### Conform cod CAEN:

- fabricarea altor componente electronice, cod CAEN 3210 (2612 cf Ord. 337/2007);
- fabricarea altor echipamente electrice, cod CAEN 3162 (2790 cf Ord.337/2007);
- fabricarea de echipamente electrice și electronice pentru autovehicule și motoare de autovehicule, cod CAEN 3161 ( 2931 cf Ord.337/2007);
- fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și motoare de autovehicule, cod CAEN 3430 ( 2932 cf Ord.337/2007);
- depozitari, cod CAEN 6312 (cod CAEN 5210 conf. Ord 337/2007);

### Conform Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale:

Alte tipuri de curățare a suprafețelor (cu capacitatea de consum solvenți organici volatili mai mare de 2tone/an – activitate prevăzută în anexa nr. 7, partea 2, pct.5;

Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, tesaturilor, filmului și hârtiei (cu capacitatea de consum solvenți organici volatili mai mare de 5tone/an – activitate prevăzută în anexa nr. 7, partea 2, pct.8;

### 1.documentația pentru revizuirea autorizației de mediu conține:

- Fișă de prezentare și declarație în vederea revizuirii autorizației de mediu, elaborata de SC MABECO SRL;
- Certificat constatator nr.1141896, emis de ORNC;
- Certificat de înregistrare J40/7601/1994, CUI 5541546;
- Fise tehnice de securitate (CD);
- Contract de prestari servicii nr 19374 / 01.09.2020, incheiat cu S.C. ELTEX RECYCLING S.R.L; Anexe la contract (CD);
- Contract nr.14234/18.06.2014, incheiat cu SC SERGENT PAPER SRL (CD); Act aditional nr.6 la Contract (CD);
- Contract furnizare gaze naturale;
- Act aditional nr.6/31.03.2022 la Contractul de furnizare a energiei electrice nr.87/28.06.2019;
- Contract de furnizare azot prin instalatie on-site; Act aditional la contract de furnizare de azot prin instalatia on-site, incheiat cu Messer Romania Gaz SRL;
- Contract nr.89774/27.04.2020, de furnizare/ prestare a serviciului de alimentare cu apă și de canalizare, incheiat cu SC Compania de Apă Somes SA (CD);
- Lista substante chimice pentru calculul SEVESO, actualizat;
- Ordin plata din data de 07.06.2022 -tarif revizuire autorizatie de mediu - 250 lei;
- Piese desenate actualizate: Plan de incadrare in zona, Plan de situatie, Plan instalatii tehnologice, Plan retele;

### și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități

     Autorizatia de gospodarie a apelor nr. 22 din 30.03.2021, emisa de Administratia

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679

APM  
Cluj  
VIZAT SPRE  
CAMBARE

15493

Nationala «Apele Romane» Administratia Bazinala de Apa Somes-Tisa, Sistemul de Gospodarire a Apelor Cluj;

\_\_\_Act spatiu: Extrase CF pentru informare nr.71383 Jucu, 60284 Jucu;

\_\_\_Autorizația de mediu nr.289/7.08.2013, revizuita la data de 16.04.2014, revizuita la data de 19.06.2015, revizuita la data de 19.12.2016, revizuita la data de 08.10.2018, revizuita la data de 08.06.2021 (in original), precum si documentatia initiala;

\_\_\_Autorizația de mediu nr.289/7.08.2013, revizuita la data de 16.04.2014, revizuita la data de 19.06.2015, revizuita la data de 19.12.2016, revizuita la data de 08.10.2018, precum si documentatia initiala

\_\_\_Autorizația de mediu nr.289/7.08.2013, revizuita la data de 16.04.2014, revizuita la data de 19.06.2015, revizuita la data de 19.12.2016, precum si documentatia initiala;

\_\_\_Autorizația de mediu nr.289/7.08.2013, revizuita la data de 16.04.2014, revizuita la data de 19.06.2015, precum si documentatia initiala;

\_\_\_Autorizația de mediu nr.289/7.08.2013, revizuita la data de 16.04.2014, precum si documentatia initiala

\_\_\_Autorizația de mediu nr. 289/7.08.2013, precum si documentatia initiala;

### **Prezenta autorizație se emite cu următoarele condiții impuse :**

#### **I. luarea tuturor măsurilor:**

- de prevenire eficientă a poluării și evitarea oricărui risc de poluare;
- care să asigure că nicio poluare importantă nu va fi cauzată;
- de evitare a producerii de deșeuri și, în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, valorificarea lor, iar în caz de imposibilitate tehnică și economică, luarea măsurilor pentru neutralizarea și eliminarea acestora, evitându-se sau reducându-se impactul asupra mediului;
- de utilizare eficientă a energiei;
- pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor acestora;
- pentru evitarea oricărui risc de poluare și pentru aducerea amplasamentului și a zonelor afectate într-o stare care să permită reutilizarea acestora, în cazul încetării definitive a activității;
- de menținere în stare de funcționare a mijloacelor existente de prevenire și stingere a incendiilor ;
- de respectare a ordinii, curățeniei și liniștii publice în perimetrul obiectivului;

#### **II. Pentru desfășurarea activității autorizate:**

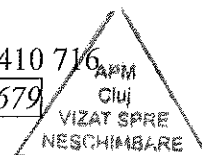
- întreținerea în buna stare de funcționare a instalațiilor și dotarilor de protecție a mediului;
- asigurarea unei izolații adecvate a instalațiilor generatoare de zgomot pentru reducerea nivelului de zgomot datorat activității desfășurate;
- desfășurarea activităților generatoare de zgomot exclusiv în zonele închise, izolate fonic;
- colectarea separată și controlată a deșeurilor pe categorii, valorificarea celor reciclabile și eliminarea celor nerecuperabile prin firme specializate și autorizate, conf. OUG nr. 92/2021 privind regimul deșeurilor;
- persoanele juridice ce exercită o activitate comercială sau industrială, pentru care autoritatea competentă pentru protecția mediului a emis o autorizație de mediu/autorizație integrată de mediu, având în vedere rezultatele unui audit de deșeuri, este obligată să întocmească și să implementeze un program de prevenire și reducere a cantităților de deșeuri generate din activitatea proprie sau, după caz, de la orice produs fabricat, inclusiv măsuri care respecta un anumit design al produselor, și să adopte măsuri de reducere a pericolozității deșeurilor;
- interzicerea depozitării definitive și a incinerării oricărui tip de deșeu în incinta obiectivului;
- stocarea temporară a deșeurilor pe amplasament doar pentru maxim 1 an (pentru deșeurile care urmează a fi eliminate) și maxim 3 ani (pentru deșeurile care urmează a fi tratate sau valorificate);

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

*Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679*



- menținerea în stare de curățenie a spațiului din incintă, fără depozități necontrolate de deșeuri;
- se interzice deversarea substantelor periculoase în rețeaua de canalizare;
- obligatia sa solicite furnizorului de substante si preparate chimice si sa detina pe amplasament fise tehnice de securitate pentru substante chimice periculoase utilizate, elaborate in limba romana conform Regulamentului 1907/2006 privind inregistrarea, evaluarea, autorizarea si restrictionarea substantelor chimice (REACH);
- titularul activitatii are obligatia solicitarii de la furnizorul de substante chimice a dovezii preinregistrarii/inregistrarii substantelor la Agentia Europeana de Chimicale, conform Regulamentului 1907/2006 privind inregistrarea, evaluarea, autorizarea si restrictionarea substantelor chimice (REACH);
- se vor respecta conditiile de depozitare si manipulare din FDS, Cap. 7 Manipularea si depozitarea, conform **REGULAMENTUL (UE) 2020/878** AL COMISIEI din 01 ianuarie 2021 de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006 al Parlamentului European și al Consiliului privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH);
- gestionarea precursorilor de droguri de pe amplasament se va face cu respectarea Legii 142/2018 privind precursorii de droguri; Art.10- respectarea de către operator sau utilizator, după caz, a următoarelor obligații:a) desemnarea unei persoane responsabile de activitatea cu precursori de droguri, conform art. 3 alin. (1) din Regulamentul nr. 273/2004 și art. 3 alin. (1) din Regulamentul delegat 2015/1.011 și comunicarea datelor de contact ale acesteia către Agenția Națională Antidrog; d) asigurarea și păstrarea evidenței mișcării substanțelor clasificate și întocmirea documentației potrivit prevederilor art. 5 din Regulamentul nr. 273/2004 și ale art. 3 și 4 din Regulamentul nr. 111/2005;
- titularul activității are obligația sa aplice cerințele de proiectare ecologica ce faciliteaza reutilizarea si tratarea DEEE prevazute in Hotararea Guvernului nr. 55/2011;
- titularul activității are obligația sa nu impiedice reutilizarea DEEE prin caracteristici specifice de proiectare sau prin procedee specifice de fabricare, cu exceptia cazului in care aceste caracteristici specifice de proiectare sau procedee specifice de fabricare prezinta avantaje determinante, de exemplu, in ceea ce priveste protectia mediului si/sau cerintele de siguranta.
- Pentru a facilita pregătirea pentru reutilizare si tratarea adecvata si in conditii de protectie a mediului a DEEE, inclusiv intretinerea, imbunatatirea, reconditionarea si reciclarea, producatorii sunt obligati sa furnizeze in mod gratuit informatiile referitoare la reutilizare si tratare, pentru fiecare tip nou de EEE introdus pentru prima data pe piata Uniunii Europene, in termen de un an de la introducerea pe piata a echipamentului.
- titularul activității are obligatia de a se inscrie in Registrul National al Producatorilor, la Agentia Nationala pentru Protectia Mediului;
- utilizarea agregatelor frigorifice se va face cu respectarea prevederilor Ordonanței 9/2011 (cu modificările ulterioare) privind stabilirea unor măsuri pentru asigurarea aplicării regulamentului CE nr 1005/2009 privind substanțele care diminuează stratul de ozon.
- intretinerea aparatelor frigorifice/climatizare se va face cu operatori autorizati conform Regulamentului 303/2008 al Comisie, de stabilire, in conformitate cu Regulamentul (CE) nr.842/2006 al Parlamentului European si al Consiliului, a cerintelor minime si a conditiilor de recunoastere reciproca in vederea certificarii societatilor comerciale si a personalului in ceea ce priveste echipamentele stationare de refrigerare, de climatizare si pentru pompe de caldura care contin anumite gaze fluorurate cu efect de sera;
- eliminarea si/sau valorificarea deseurilor colectate/sortate doar catre operatori autorizati, pe baza de contracte incheiate cu acestia;
- detinerea de mijloace tehnice si materiale necesare ambalarii/supraambalarii substantelor si preparatelor detinute/comercializate/transportate/depozitate in caz de deteriorare a ambalajelor in timpul manipularii, transportului si/sau depozitarii;

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



- deținerea de materiale absorbante și de neutralizare a eventualelor scurgeri de substanțe/preparate chimice periculoase sau deșeuri periculoase;
- se interzice descarcarea oricaror categorii de substanțe /preparate periculoase direct pe sol ori pe structuri din beton (platforme);
- respectarea cerintelor minime pentru protecția lucrătorilor împotriva riscurilor pentru securitatea și sănătatea lor, conform HG nr.1218/2006, cu modificările și completările ulterioare, privind stabilirea cerintelor minime de securitate și sănătate în munca pentru asigurarea protecției lucrătorilor împotriva riscurilor legate de prezența agenților chimici;
- transportul deșeurilor periculoase se va efectua doar pe baza formularelor de transport deșeuri periculoase, în conformitate cu HG nr. 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României;
- luarea tuturor măsurilor necesare pentru protecția mediului înconjurător, a sănătății și pentru asigurarea securității la locul de muncă prin aplicarea măsurilor de protecție din fișele tehnice de securitate ale substanțelor periculoase;
- asigurarea unui stoc minim de materiale și mijloace pentru intervenție în caz de accidente;
- întreținerea echipamentelor de reținere, evacuare și dispersie a poluanților în stare optimă de funcționare;
- este interzisă evacuarea gazelor reziduale fără reținere și sau/dispersie
- în cazul funcționării necorespunzătoare sau a defectării echipamentelor de reducere a emisiilor, se vor lua următoarele măsuri:
  - de sistare a funcționării instalației la care a survenit defecțiunea în cel mai scurt timp posibil din punct de vedere tehnologic;
  - înregistrarea tuturor incidentelor și păstrarea de înregistrări privind: defecțiunea, durata acesteia, modul de remediere și data repunerii în funcțiune a instalației/echipamentului de depoluare, perioada în care s-a funcționat fără sistem de depoluare;
  - reluarea activității în instalația la care s-a produs defecțiunea, numai după remedierea acesteia;
- reînnoirea tuturor autorizațiilor și avizelor care își pierd valabilitatea, emise de alte autorități, luate în considerare la emiterea prezentei autorizații;

### III. Respectarea legislației și normativelor în vigoare privind protecția mediului:

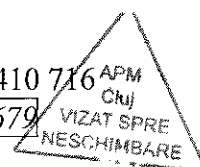
- OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată prin Legea nr. 265/2006, completată prin OUG nr. 164/2008, modificată prin OUG nr.71/2011, Legea nr. 187/2012, OUG nr. 58/2012 aprobată prin Legea nr. 117/2013, Legea nr. 226/2013, cu modificările și completările ulterioare;
- OUG nr.92/2021, privind regimul deșeurilor;
- Legea nr. 219/2019 pentru modificarea și completarea art. 16 din Ordonanța de Urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului;
- Ordinul nr. 1150/2020 privind aprobarea Procedurii de aplicare a vizei anuale a autorizației de mediu și autorizației integrate de mediu;
- Legea nr. 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător, cu modificările și completările ulterioare;
- Ordinul 119/2014 pentru aprobarea Normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației cu modificările și/sau completările ulterioare.
- Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale cu modificările ulterioare;
- Ordinul 3.299/2012 pentru aprobarea metodologiei de realizare și raportare a inventarelor privind emisiile de poluanți în atmosferă
- Legea 188/2018 privind limitarea emisiilor în aer ale anumitor poluanți proveniți de la instalații medii de ardere
- HG nr. 856/2002 privind introducerea evidenței gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, modificată și completată cu HG nr. 210/2007 pentru modificarea și completarea unor acte normative care transpun acquis-ul comunitar în domeniul protecției mediului;

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



- Codificarea deșeurilor se va face conform Deciziei Comisiei 2014/955/UE din 18 decembrie 2014 de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșuri în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului;
- HG nr. 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României;
- Regulamentul (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006 ;
- Directiva 2008/98/CE al Parlamentului European și al Consiliului din 19 noiembrie 2008 privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive, cu modificările și completările ulterioare;
- Decizia Comisiei 2000/532/CE din 3 mai 2000 de înlocuire a Deciziei 94/3/CE de stabilire a unei liste de deșuri în temeiul art.1 lit (a) din Directiva 75/442/CEE a Consiliului privind deșeurile și a Directivei 94/904/CE a Consiliului de stabilire a unei liste de deșuri periculoase în temeiul art.1 alin(4) din Directiva 91/689/CEE a Consiliului privind deșeurile periculoase cu modificările ulterioare.
- REGULAMENTUL (UE) 2020/878 AL COMISIEI din 01 ianuarie 2021 de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006 al Parlamentului European și al Consiliului privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH);
- Regulamentul 1907/2006 privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH);
- Legea nr. 360/2003 (republicata) privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase;
- Regulamentul (CE) nr.111/2005 de stabilire a unor norme de monitorizare a comerțului cu precursori de droguri între Comunitate și țările terțe;
- Regulamentul (CE) nr.273/2004 al Parlamentului European și al Consiliului, privind precursorii drogurilor;
- Legea 142/2018 privind precursorii de droguri;
- Legea 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, completată și modificată prin OUG 38/2016, cu modificările și completările ulterioare;
- Ord nr. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșuri din ambalaje
- Ordonanța de Urgență nr.5/2015, privind deșeurile de echipamente electrice și electronice;
- Ord 556/2006, privind marcajul specific aplicat echipamentelor electrice și electronice introduse pe piața după 31.12.2006;
- HG 322/2013, privind restricțiile de utilizare a anumitor substanțe periculoase în echipamentele electrice și electronice
- Regulamentul 1907/2006 privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH);
- Ordonanța nr. 9/2011(cu modificările ulterioare) privind stabilirea unor măsuri pentru punerea în aplicare a Regulamentului (CE) nr. 1.005/2009 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 septembrie 2009 privind substanțele care diminuează stratul de ozon și de abrogare a Ordonanței Guvernului nr. 89/1999 privind regimul comercial și introducerea unor restricții la utilizarea hidrocarburilor halogenate care distrug stratul de ozon
- Regulamentul (CE) nr. 1.005/2009 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 septembrie 2009 privind substanțele care diminuează stratul de ozon
- Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2015/2067 AL COMISIEI din 17 noiembrie 2015 de stabilire, în temeiul Regulamentului (UE) nr. 517/2014 al Parlamentului European și al Consiliului, a cerințelor minime și a condițiilor pentru recunoașterea reciprocă în scopul certificării persoanelor fizice în ceea ce privește echipamentele staționare de refrigerare, de climatizare și pompele de căldură, precum și unitățile de refrigerare ale camioanelor și

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



- remorcilor frigorifice care conțin gaze fluorurate cu efect de seră și în scopul certificării întreprinderilor în ceea ce privește echipamentele staționare de refrigerare, de climatizare și pompele de căldură care conțin gaze fluorurate cu efect de seră;
- HG 173/2000 privind reglementarea regimului special privind gestionarea și controlul PCB și ale altor compuși similari, cu completări și modificări ulterioare.
  - Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2015/2067 AL COMISIEI din 17 noiembrie 2015 de stabilire, în temeiul Regulamentului (UE) nr. 517/2014 al Parlamentului European și al Consiliului, a cerințelor minime și a condițiilor pentru recunoașterea reciprocă în scopul certificării persoanelor fizice în ceea ce privește echipamentele staționare de refrigerare, de climatizare și pompele de căldură, precum și unitățile de refrigerare ale camioanelor și remorcilor frigorifice care conțin gaze fluorurate cu efect de seră și în scopul certificării întreprinderilor în ceea ce privește echipamentele staționare de refrigerare, de climatizare și pompele de căldură care conțin gaze fluorurate cu efect de seră
  - Regulamentul delegat (UE) 2015/1011 AL COMISIEI din 24 aprilie 2015 de completare a Regulamentului (CE) nr. 273/2004 al Parlamentului European și al Consiliului și a Regulamentului (CE) nr. 111/2005 al Consiliului de stabilire a normelor de monitorizare a comerțului cu precursori de droguri între Comunitate și țările terțe și de abrogare a Regulamentului (CE) nr. 1277/2005 al Comisiei
  - OUG nr. 196/2005 privind Fondul pentru mediu, aprobată prin Legea nr. 105/2006 completată și modificată prin OG nr. 25/2008, OUG nr. 37/2008 și Ordonanța nr. 15/2010 aprobată prin Legea nr. 167/2010, OUG nr.115/2010, aprobată prin Legea 64/2011, Ordonanța nr.31/2013, aprobată prin Legea 384/2013, modificată și completată prin OUG 39/2016 și prin OUG 48/2017, cu modificările și completările ulterioare;
  - Ordinul nr. 591/2017 modificat prin Ord. 70/2018, privind aprobarea modelului și conținutului formularului " Declarație privind obligațiile la Fondul pentru Mediu" și a instrucțiunilor de completare și depunere a acestuia;
  - Ord. nr. 578/2006 al MMGA pentru aprobarea Metodologiei de calcul al contribuțiilor și taxelor datorate la Fondul pentru mediu, modificat și completat cu Ord. nr. 1607/2008 și Ordinul nr. 1648/2009 și Ord. 1032/2011, Ord.192/2014, Ordin 2413/21.12.2016, modificat și completat cu Ordinul 1503/2017, Ordinul 149/2019;
  - HG nr. 210/2007, Ord nr. 27/2007, OUG nr. 12/2007 aprobată prin Legea nr. 161/2007, pentru modificarea și completarea unor acte normative care transpun aquis-ul comunitar în domeniul protecției mediului ;
  - OUG 68/2007, cu modificările și completările ulterioare, privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului adus mediului

#### **Titularul autorizației are următoarele obligații:**

- să elaboreze Planul anual de gestionare a solventilor organici cu continut de COV
- să asiste reprezentanții Agenției pentru Protecția Mediului Cluj și să pună la dispoziția acestora toate datele necesare pentru desfășurarea controlului conformării activității cu prevederile prezentei autorizații, pentru prelevarea de probe și/sau culegerea oricăror informații privind respectarea prevederilor autorizației;
- să informeze imediat APM Cluj în cazul producerii unor avarii sau accidente tehnice care determină neconformarea cu prevederile autorizației, să oprească activitatea și să ia imediat măsurile necesare pentru restabilirea condițiilor normale de funcționare, atunci când astfel de avarii sau accidente au efecte dăunătoare asupra sănătății omului și asupra mediului;
- sa notifice APM Cluj dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii autorizatiei de mediu, precum și asupra oricăror modificări ale condițiilor care au stat la baza emiterii autorizatiei de mediu, înainte de realizarea modificării;
- să notifice Agenția pentru Protecția Mediului Cluj în cazul sistării activității, în vederea stabilirii obligațiilor de mediu, conform art. 10 din OUG 195/2005 privind protecția mediului, adoptată prin Legea 265/2006, modificată cu OUG 114/2007 și OUG 164/2008;

#### **AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



-să solicite și să obțină viza anuală a autorizației, conform Legii nr. 219/2019 pentru modificarea și completarea art. 16 din Ordonanța de Urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului și Ord. 1150/2020, cu maximum 90 de zile și minimum 60 de zile înainte de ziua și luna corespunzătoare zilei și lunii în care a fost emisă autorizația pe care acesta o deține;

**Prezenta autorizație de mediu își pastrează valabilitatea pe toată perioada în care beneficiarul acesteia obține viza anuală;**

**Data emiterii revizuirii: 14.11.2022**

**Nerespectarea prevederilor autorizației atrage după sine suspendarea și/sau anularea acesteia, după caz. Pe perioada suspendării, desfășurarea activității este interzisă.**

**Litigiile generate de emiterea, revizuirea, suspendarea sau anularea prezentei autorizații se soluționează de instanțele de contencios administrativ competente, potrivit Legii contenciosului administrativ nr. 554/2004, modificată și completată prin Legea nr. 262/2007**

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

**I. Activitatea autorizată: \_\_ Fabricarea componentelor electronice, Jucu Herghelie, Parc Industrial Tetarom III, str. Robert Bosch, nr.1, com.Jucu, jud.Cluj**

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

Suprafață totală = 215000 mp, din care Sconstruita= 38100 mp.

**\_\_Hala productie (CLJ101)** cu S=15245,68 mp, cu regim de înălțime P+1E, etaj tehnic partial si cuprinde: Parter:-hala de productie propriu-zisa in care sunt amplasate liniile tehnologice;

-spatii tehnice (camera transformatoarelor, camera generatorului, camera tablou generator, camera tablourilor electrice, camera ACS), sali de sedinta, birouri, sali de relaxare, ateliere, spatii administrative (vestiare, grupuri sanitare, camere de curatenie, receptii, holuri acces etc)

Etaj: birouri, spatii administrative si tehnice cu diverse destinatii.

Pe hala de productie sunt amplasate 4 turnuri de racire, 2 aparate de aer conditionat si 6 unitati de exhaustare aer, aferente birourilor, spatiilor administrative si centrului logistic;

În hala se află următoarele linii și zone de activitate:

- linii SMT 101, SMT 102, SMT 103, SMT 104, SMT 105, SMT 106, SMT 107, SMT 108, SMT 109, SMT 110, SMT 111, SMT 112, SMT 113, SMT 114, SMT 115, SMT 116, SMT 117, SMT 118, SMT 119, SMT 120 - montarea de componente electronice pe PCB.
- Liniile Laser 121, 136– gravare cod de bare
- Liniile ICT 1084, 1085, 1086, 1087, 1088, 1090, 1091, 1092, 1093, 1094, 1095, 1097, 1098, 1099 – testare electrica
- Liniile AXI 1120, 1121, 1122, 1123, 1126, 1127, 1128, 1129, 1130, 1131 – analiza cu raze x.
- linii FED si PAD1, PAD2, PAD3 - producerea de componente electronice de control al sistemului de racire al radiatorului la motoare auto de capacitate mica (FED) si producerea de componente electronice de control pentru pompa de apa in industria auto (PAD).

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679





- liniile ECM L1, ECM L2 - producerea de componente electronice de control a sistemului de racire al radiatorului la motoare auto de mica capacitate.
- Linia DC/DC\_3 - producerea de componente electronice pentru sistemul start/stop in industria auto.
- linii de lacuire PCB L3, L5- lacuirea unor PCB-uri, atunci cand tehnologia o cere; deservesc intreaga platformă.
- liniile WSM 3 și 4 - producerea de componente electronice pentru sistemele de ștergătoare de parbriz in industria auto.
- linia B2E (cu subliniile SPI si FA) - insertie pini electronici și asamblare finala
- Liniile GR-FA (formata din subliniile GR 1,2,5,6,7 - producerea de componente electronice de control al ventilatiei in habitacul.
- Liniile de cositorire GR Sobe1 si GR Sobe3 – aplicarea automata de cositor pe PCB.
- Liniile Park Pilot L1 si L2–producerea de componente electronice de control al senzorilor de parcare.
- Liniile EBS3 L1, L2, L3 - producerea de componente electronice de control al bateriilor auto – autorizate.
- Liniile FPC5 - producerea de componente electronice de control a portierelor.
- Linia Airbag AB12\_L1, AB12\_L2, AB12\_L3 - producerea de componente electronice de control al airbag-ului;
- Linia DC-SAM - producerea de componente electronice a panoului de siguranță pentru autoturisme;
- Linia SDLC - producerea conectorului de tester diagnostic pentru autoturisme;
- Linia BCM, BCM\_L2, BCM\_L3, BCM, L4 - producerea componente electronice pentru sistemele panoului de siguranțe a computerului de bord pentru autoturisme;
- Linia Flexline - proces tehnologic constând în producerea modulelor de control al senzorilor la masini.
- Linia de IVECO-MUX, proces tehnologic constând în producerea componente electronice pentru vehicule comerciale
- 3 echipamente climatice situate în hala de producție: utilaje care testeaza echipamentele electronice la temperatura (intre -40 C si +190°C), toate în sistem închis pentru verificarea comportării componentelor electronice în medii similare celor reale;
- Testare cu raze X - 17 instalatii;
- Spălare suportți de piese - 5 mașini de spălat (4 mașini în zona SMT (SYSTRONIC) și o mașină în zona de Tool management – Green technologies)
- Zona de curățare purtatori – 1 echipament -MOC Washing Machine și 2 echipamente SYSTRONIC
- Zone de analiza a defectelor fizice.
- Atelierul mecanic: cositorire manuala; masini de gaurit, polizor, menghina, recuperare cositor
- Zone de birouri, Sali de sedinta si training.

Liniile SMT sunt aproximativ identice, procesele tehnologice sunt similare, iar principalele echipamente din dotarea acelor liniilor, de asemenea similare, sunt: transportoare, aspiratoare, masini de depunere pasta de lipit, masini de verificare a depunerii pastei, masini de implantat componente, cuptoare reflow, echipamente inspectie optica.

Liniile marcare laser - sunt aproximativ identice, procesele tehnologice sunt similare, iar principalele echipamente (mutate de pe liniile de SMT), de asemenea similare, sunt: transportoare, echipamente verificare X-Ray.

Liniile de testare electrica ICT sunt linii identice care testeaza calitatea circuitelor de pe PCB-urile pe care sunt montate micro componente și au în componență conveiere/lifturi



(Asys) și stație testare electrică (IPTE).

Linii de analiză cu raze X au în componență conveiere/Lifturi (Asys) și stație inspecție raze X (Viscom).

Linii GR/ FA de asamblare finala - au în componență următoarele dotări principale:

- Benzi transportoare
- Masina ERSa formata din: instalație fluxare cu baie de decapare 20 l și instalație de curățare cu perii, cuptor electric preîncălzire la 140°C, 2 băi de cositorire (cu Pb și fara Pb), instalație automată de alimentare cu bare de cositor, cameră de răcire
- Instalație de verificare a depunerii pastei, tip Viscom
- Instalație de preparare pastă bicomponent
- Instalație de verificare a calității pastei aplicate
- Instalație presare
- Instalație etichetare
- Instalație testare finală (cod de bare, testare mecanică, electrică)
- Stație impachetare

Asamblarea Finala – FA - are în prezent mai multe sublinii de producție: GR, FED, PAD, DC/DC, lacuire, ECM, WSM, B2E, cositorire GR, E-bike, Park Pilot, EBS, BCM, SDLC, D-SAM, Motor ECU, EPC, AB12, linie marcarea laser.

Linii GR1, GR2, GR5, GR6, GR7 au în componență următoarele: echipamente printare etichete/ echipamente dozare banda adeziva, echipamente presare carcasa și verificare, echipamente de testare sfarsit de linie, echipamente de testare electronica, posturi impachetare componente.

Linii de cositorire GR Sobe1, GR Sobe3- au în componență următoarele dotări principale:

- Benzi transportoare
- Masina ERSa/Innertech formata din: Instalație fluxare cu baie de decapare 20 l și instalație de curățare cu perii, cuptor electric preîncălzire la 140°C, 2 băi de cositorire (cu Pb și fara Pb), instalație automată de alimentare cu bare de cositor, cameră de răcire.

Aceste linii au în componență următoarele: echipament debitare, echipament cositorire, echipament de debitare și indoire condensatori, echipament de debitare și indoire condensatori.

Linii FED și PAD1 au în componență următoarele: sudarea rezistiva a bobinelor de cadrul ECM și verificare, sudarea rezistiva a condensatorilor electrolitici de cadrul ECM și verificare, sudarea rezistiva a bobinelor de cadrul ECM și verificare, cositorire component electronice, testare vizuala, soft, marcarea componente, etichetare

Linii PAD și PAD2 au în componență următoarele: echipamente de testare sfarsit de linie, echipament de testare electronica, post impachetare componente.

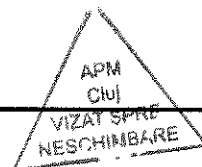
Linii ECM\_FA și ECM\_FA\_2 au în componență următoarele: echipament inserare cadru plastic, echipament testare cadru, sudarea rezistiva a condensatorilor electrolitici de cadrul ECM și verificare, echipament inserare capacitori, echipament testare capacitori, echipament sudare capacitori pe produs, echipament debitare capacitori, echipamente inserare PCB, echipament inspectie vizuala, echipament insertie componente, echipament debitare și indoire, echipament incarcare componente, echipament debitare și indoire, echipament incarcare component, echipament cositorire componente, echipament cositorire componente, echipament inspectie optica, echipament testare capat de linie, echipament testare soft, echipament marcarea laser, statie inspectie vizuala, statie impachetare.

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : [office@apmcj.anpm.ro](mailto:office@apmcj.anpm.ro); Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



Linii DC/DC L3 au în componență următoarele: instalație debitare PCB, instalație sincronizare produs eticheta, instalație PCB clipsare, instalație testare finală, instalație etichetare.

Linii de lăcuire PCB L3, L5 sunt aproximativ identice și au în componență următoarele: echipamente de încărcare componente, echipamente de inspecție optică componente, echipamente de rotire componente, conveioare transport componente, echipamente de scanare componente, echipamente de aplicare lac, echipamente de uscarea lac, cuptoare, echipamente de verificare lac.

Linii WSM3 și WSM4 sunt aproximativ identice și au în componență următoarele: echipamente debitare și îndoire condensatori, echipamente debitare componente, echipamente inserție condensatori, echipamente prindere condensatori, echipamente cositorire componente, echipamente inspecție optică componente, echipamente testare sfarsit de linie, echipamente testare electrică componente, echipamente marcarea laser componente, stații împachetare componente, stații verificare finală.

Linii B2E are în componență echipamente pentru: inserare pini, încărcare componente, echipament transport componente, scriere soft componente, debitare componente, asamblare carcasa, testare funcțională, testare componente, testare componente, componente, inspecție optică și stație împachetare echipamente.

Linia EBS3, EBS3 L2, EBS3 L3 are în componență echipamente pentru: debitare componente, asamblare carcasa, scriere soft componente, sudare laser componente, testare soft, testare componente, inserare surub testare cablu și stație împachetare componente.

Linii PP- Park Pilot și PP2- Park Pilot 2 au în componență echipamente pentru: debitare componente, cositorire componente, inspecție optică, presare componente, testare capat de linie, testare componente, etichetare componente și stații împachetare componente.

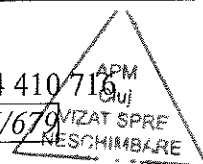
Linia FPC5 are în componență echipamente pentru presare componente, testare capat de linie, testare electrică componente, stație împachetare componente, stație verificare finală.

Linii Airbag AB12 L1, AB12 L2, AB12 L3 au în componență echipamente pentru testare componente, cositorire componente, inspecție optică, debitare componente, presare componente, presare componente, presare carcasa, marcarea componente, inserare surub, distribuire substanța etansare, testare capat de linie, testare componente, etichetare componente.

Linia SDLC are în componență echipamente pentru debitare componente, asamblare carcasa, asamblare protective, testare finală, etichetare și stație de împachetare.

Linia DC-SAM are în componență următoarele: echipament de încărcare componente, stație de scanare, echipament scriere soft componente, echipament de transport componente, echipament debitare componente, stație de presare, lift componente, stație de cositorire, echipamente de racire componente, echipament de transport componente, stație de verificare optică, echipament de transport componente, lift componente, echipament de presare carcasa, stație de asamblare sigurantă, stație de asamblare sigurantă, stație de asamblare sigurantă, stație de asamblare sigurantă, stație de asamblare sigurantă, stație de asamblare sigurantă, stație de asamblare sigurantă, echipament de testare electronică, echipament de testare electronică, echipament de testare electronică, conveior componente, echipament de verificare optică și etichetare, stație de împachetare, transportor componente, echipament de încărcare componente, stație de testare electrică, echipament de încărcare componente, transportor componente.

Linia Gateway Flexline are în componență următoarele: stație asamblare carcasa, stație testare, stație etichetare și scanare, stație împachetare, conveioare, stație de testare și



programare Flashing, echipament de ridicat, stație tăiere PCB, stație de cositorire (Ersa), stație AOI (Viscom), conveioare.

Linia IVECO MUX are în componență următoarele: stație taiere PCB, stație de nituire, conveioare, stație de clipsare, stație cositorire (ERSA), stație asamblare carcasă/conectare cadru, stații testare și verificare finală, stații marcarea și împachetare, stație Leak Test, stație montare carcasă și garniture, stație tăiere și îndoire condensatori, stație ICT (IPTE), loader și unloader, conveioare.

Hala productie (CLJ102) cu S= 15327,13 mp, cu regim de inaltime P+1E, etaj tehnic parțial și cuprinde:

- Hala de producție propriu-zisă în care sunt amplasate liniile tehnologice
- Centru R&D cu suprafața de 5003.89 mp, la parter (camere climatice, laborator chimic, laborator testare și măsurare, inspecție vizuală, cameră agitatoare, laborator coroziune, laborator teste media, laborator durabilitate, ateliere mecanic și electric.
- Perimetral, la parter sunt amplasate spații tehnice (camera transformatoare, camera generatori, cameră tablou generator, camera tablouri electrice), săli de ședință, spații administrative (vestiare, grupuri sanitare, camere de curățenie, recepții, holuri acces etc).
- La etaj, perimetral, se află birouri, spații administrative și tehnice cu diverse destinații.
- Cantina, cu suprafața de 864.21 m<sup>2</sup>

In hala de producție propriu-zisă din clădirea CLJ102 s-au amplasat următoarele linii și zone de activitate:

- Linii SMT2007, SMT2008, SMT2009, SMT2010, SMT2012, SMT2013, SMT2014, SMT2015, SMT2016, SMT2019, SMT2020, SMT2021, SMT2022, SMT2023, SMT2024, SMT2025, SMT2026, SMT6040 COS - procesele tehnologice constau în montarea de componente electronice pe PCB;
- Linia Laser 2059 gravare cod de bare.
- Liniile ICT 2088, 2089, 2092, 2093, 2096, 2097, 2098, 2099 – testare electrica.
- Liniile AXI 2120, 2121, 2122, 2123, 2124, 2125, 2126 – analiza cu raxe x.
- Liniile MSA 01/02/03/04/05/06/07 FA1 și FA2, MSA 10/12 FA1 și EPS2, EPS3– procesul tehnologic constă în producerea de componente de control a motorului în industria auto;
- Linia EPC - producerea de componente electronice de control al portierelor;
- Linie Park Pilot Gen6 L1 - procesul tehnologic constă în producerea componentelor electronice pentru sistemele de control a senzorilor de parcare in industria auto;
- Liniile NRCS iCAM– procesul tehnologic constă în producerea de componente electronice de control a camerelor video;
- Liniile E-Bike 1, E-Bike 3, E-Bike 6, E-Bike 7 –producerea de componente electrice de control al bicicletelor electrice.
- Liniile de Lăcuire L2 și L8- realizează lăcuirea unor PCB-uri, atunci când tehnologia o cere.
- 115 echipamente climatice: aflate atât în hala de producție cât și în laborator, utilaje care testeaza echipamentele electronice la temperatura (intre -40 C si +190°C), toate în sistem închis pentru verificarea comportării componentelor electronice în medii similare celor reale;
- Testare cu raze X - 12 instalatii;
- Spălare suportți de piese - 4 masini;
- Atelier mecanic;
- Zone de analiza a defectelor fizice.
- Zone de birouri, Sali de sedinta si training.
- Laborator de testare mecanică, chimică și fizică și termică.
- Cantină.

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



Liniiile SMT sunt aproximativ identice, procesele tehnologice sunt similare, iar principalele echipamente din dotarea acelor liniilor, de asemenea similare, sunt: transportoare, aspiratoare, masini de depunere pasta de lipit, masini de verificare a depunerii pastei, masini de implantat componente, cuptoare reflow, echipamente inspectie optica.

Linia marcare laser principalele echipamente (mutate de pe liniile de SMT) sunt: transportoare, echipamente verificare X-Ray.

Liniiile de testare electrica ICT sunt linii identice care testeaza calitatea circuitelor de pe PCB-urile pe care sunt montate micro componente și au în componență conveiere / Lifturi (Asys) și stație testare electrică (IPTE).

Liniiile de analiza cu raze X au în componență conveiere / Lifturi (Asys) și stație inspectie raze X (Viscom).

Liniiile MSA FA1 au în componență echipamente pentru debitare componente, asamblare manuala, cositorire componente, inspectie optica, testare, testare functionala, pregatire carcasa, distribuire substanta etansare și asamblare si presare componente, inserare surub, ridicare.

Liniiile MSA FA2 au în componență următoarele: conveior, echipamente testare etansare, echipament asamblare/testare, echipamente de introducere produse incalzite, echipamente incalzire piese, statie intermediara de impachetare, echipamente de testare la temperature inalta, masini automate testare la temperature inalte, echipament inspectie optica finala, statie impachetare finala.

Linia EPS3 - au în componență echipamente pentru debitare componente, ridicare componente, cositorire componente, inspectie optica, asamblare componenete si carcasa, debitare componente, stantare, testare scurgeri, testare componente, testare functionala, sudare componenente, testare finala, inspectie optica si statie impachetare componente.

Linia EPC are în componență echipamente pentru presare componente, testare capat de linie, testare electrica componente, statie impachetare componente și statie verificare finala.

Linia Park Pilot GEN6 L1 - are în componență echipamente pentru: debitare componente, cositorire componente, inspectie optica, presare componente, testare capat de linie, testare componente, etichetare componente și statii impachetare componente.

Linia NRCS – are în componență echipamente pentru încarcare PCB, presare și lipire carcasa, testare electrică, testare termică, etichetare componente și împachetare.

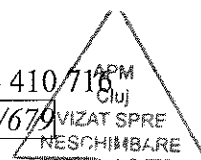
Linia I-Cam2, I-Cam2 L2 – are în componență echipamente pentru debitare, clipsare carcasa si componente, testare, etichetare și împachetare.

Liniiile E-Bike - au în componență următoarele: echipamente taiere si lire senzori, echipament de taiere si indoire condensatori, echipamente de incalzire adeziv, echipamente de debitare componente, echipament de aplicare adeziv, echipamente cositorire produs, echipament de testare electronica, statie impachetare componente.

Liniiile de lacuire PCB sunt aproximativ identice și au în componență următoarele: echipamente de incarcare componte, echipamente de inspectie optica componente, echipamente de rotire componente, conveioare transport componente, echipamente de scanare componente, echipamente de aplicare lac, echipamente de uscare lac, cuptoare, echipamente de verificare lac.

Laboratoare de testare chimica, termica si fizica - activități specifice: analize, verificări, testări.

- Laborator chimic: pH-metru, microscop, instalație de curățare cu ultrasunete, 2 masini de șlefuire, cântar.
- Laborator termic: camere climatice utilizate la testarea componentelor electronice la



temperaturi cuprinse între -40°C și 190°C.

- Laborator de încercări fizice:

- o utilaje de ceață salină, camere cu parf și camere termice, toate în sistem închis pentru verificarea comportării componentelor electronice în medii similare celor reale.
- o echipament de testare vibrații
- o aparatură electronică de verificare (volmetru, ampermetru, microscop, calculatoare, soft, multimetru, osciloscop etc)
- o cameră pentru testare la șocuri (dotată cu difuzor, amplificator, instalație distructivă).

Testare cu raze X: 3 instalații

Atelierul mecanic: cositorire manuală, mașini de găurit, polizor, menghina.

Spălare suporturi de piese: 4 mașini de spălat în zona SMT, Systronic.

**Hala CLJ102 are sisteme absorbție și exhaustare separată pentru emisiile de la liniile de lacuire și de producție.**

CLJ102 - compusă din 18 unități (4 pentru zona de producție, 6 pentru zona de birouri, 2 în zona de vestiare, 4 pentru laboratoare, 2 pentru cantină), dotate cu unitate de dezumidificare, unități filtrante (cu filtre cu saci, dimensiunea inserției filtrante de 592x592 mm), unități de răcire, unități de încălzire, unități de amortizare acustică, unități de ventilație; Cele 4 unități de tratare a aerului pentru zona de producție sunt amplasate la etajul clădirii tehnice și fiecare are câte 2 linii de aer: una pentru recuperarea aerului cald din hala și răcirea/încălzirea lui, după caz, alta de evacuare a aerului viciat de la instalațiile de exhaustare de la liniile de producție (după recuperarea caldurii, dacă e cazul).

Hala producție (CLJ103) cu S= 14917 mp, cu regim de înălțime P+1E, etaj tehnic parțial și cuprinde:

- Hala de producție propriu-zisă în care sunt amplasate liniile tehnologice
  - Perimetral, la parter sunt amplasate spații tehnice, săli de sedință, spații administrative (vestiare, grupuri sanitare, camere de curățenie, recepții, holuri acces etc).
  - La etaj, perimetral, se află birouri, spații administrative și tehnice cu diverse destinații.
- Pe hala de producție sunt amplasate 4 turnuri de răcire, 2 aparate de aer condiționat și 6 unități de exhaustare aer, aferente birourilor, spațiilor administrative.

Până la această dată în hala de producție propriu-zisă din clădirea CLJ103 s-au amplasat următoarele linii de producție:

- Liniile SMT 3005, SMT 3006, SMT 3007, SMT 3008, SMT3009, SMT3010, SMT3012, SMT3013, SMT3014, SMT3015- procesele tehnologice constă în montarea de componente electronice pe PCB;
- Liniile ICT 3082, 3083, 3084, 3085- testare electrică
- Liniile MSA 08/09 FA1 și FA2, Cooling Pipe assembly- procesul tehnologic constă în producerea de componente de control a motorului în industria auto;
- Liniile de - Lăcuire L1, L4, L7, L9- realizează lăcuirea unor PCB-uri, atunci când tehnologia o cere.
- Liniile E-Bike\_BMS\_L1, E-Bike\_BMS\_L2, E-Bike\_DU\_L1, L2, L3 -producerea de componente electrice de control al bicicletelor electrice.
- Laserfinishing -curățarea suprafeței pentru prindere
- Testare cu raze X -1 echipament
- Laboratoare testare sistem de direcție mașină

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



- Atelier mecanic
- Zona de spalare stenciluri
- Spălare suportji de piese - 2 masini

Liniiile SMT sunt aproximativ identice, procesele tehnologice sunt similare, iar principalele echipamente din dotarea acelor liniilor, de asemenea similare, sunt: transportoare, aspiratoare, masini de depunere pasta de lipit, masini de verificare a depunerii pastei, masini de implantat componente, cuptoare reflow, echipamente inspectie optica.

Liniiile de testare electrica ICT sunt linii identice care testeaza calitatea circuitelor de pe PCB-urile pe care sunt montate micro componente.

Liniiile de lăcuire PCB sunt aproximativ identice și au în componență următoarele: echipamente de incarcare componte, echipamente de inspectie optica componente, echipamente de rotire componente, conveioare transport componente, echipamente de scanare componente, echipamente de aplicare lac, echipamente de uscarea lac, cuptoare, echipamente de verificare lac.

Liniiile E-Bike au în componență următoarele: echipamente taiere si lire senzori, echipament de taiere si indoire condensatori, echipamente de incalzire adeziv, echipamente de debitare componente, echipament de aplicare adeziv, echipamente cositorire produs, echipament de testare electronica, statie impachetare componente.

Hala CLJ C103 are sisteme de absorbtjie și exhaustare similare cu cele instalate în hala CLJC101.

Cladirile CLJ104/CLJ104A/CLJ104B- suprafata totala S=13262,43 mp- o constructie de tip hală (P), pentru depozitarea materiilor prime, cu dotari specifice spațiilor de depozitare (rafturi modulare, magazii modulare, căi de acces etc).

\_\_Centru logistic (CLJ104), S=5614 mp, parter, in continuarea cladirii tehnice, laborator PQA, camera sortare PQA;

\_\_Centru logistic (CLJ104A), S= 2598,43 mp, parter, în continuarea depozitului CLJ104–extindere a centrului logistic

\_\_Centru logistic (CLJ104B), S= 5050 mp, parter, în continuarea clădirii CLJC 104A–extinderea centrului logistic

Cladirile CLJ104/CLJ104A/CLJ104B- au un etaj partial, cu spatii tehnice, birouri, vestiare si Sali de relaxare;

\_\_Cladire tehnica (CLJ105), S=1514mp, regim de inaltime P+1, partial etaj tehnic, amplasata intre hala de productie si centrul logistic si cuprinde:

- la etaj: zona centralei termice, a unitatilor de tratare aer/ instalatiei de climatizare, a schimbatoarelor de caldura, a compresoarelor

\_\_la parter se afla camera chillere-lor (3 bucati), a pompelor de apa pentru instalatia de climatizare

Aici sunt amplasate:

- Centrala termică compusă din:
  - o 6 cazane în condensatie, din fontă, cu focar presurizant, Buderus- tip Logano Plus GE 615, cu putere 1065 KW/bucata (4) si 1020 KW/bucata (2) și 14 elementji, echipate cu arzătoare mixte Weishaupt WM-GL20-2A ZM-T. (Deservesc toate cladirile/halele)
  - o Recuperatoare de căldura de la gazele de ardere (HEX)
  - o Schimbător de caldură Logano Plus WT 70-3-S2 (70-1600 KW)
  - o 2 boilere de productie apă caldă Logalux LTN 3000 cu o serpentină, V=3000 l fiecare
  - o Pompe și circuite recuperare căldura de la compresoare
  - o Circuit aeroterme, perdele de aer, panouri radiante pentru clădiri 101, 104, 105 (hală, centru logistic, clădire tehnică)



- o 6 coșuri de evacuare a gazelor arse (de la fiecare din cele 6 cazane), izolate termic, cu  $D_i=450$  mm,  $H = 6,5$  m (de la punctul de amplasare).
- Centrală de tratare a aerului: compusă din 13 unitati (4 pentru zona de producție, 4 pentru zona de birouri, trei pentru zona de depozitare-centru logistic, una în zona de vestiare, una în atelier), dotate cu unitate de dezumidificare, unitati filtrante (cu filtre cu saci, dimensiunea inserției filtrante de 592x592 mm), unitati de răcire, unitati de încălzire, unitati de amortizare acustică, unități de ventilație; Cele 4 unitati de de tratare a aerului pentru zona de producție sunt amplasate la etajul cladirii tehnice si fiecare are cate 2 linii de aer: una pentru recuperarearea aerului cald din hala si racirea/inacalzirea lui, dupa caz, alta de evacuare a aerului viciat de la instalatiile de exhaustare de la liniile de producție (dupa recuperarea caldurii, daca e cazul).
- Unitate de tratare apă din circuit (tip Nalco Trasar 3D) cu sistem de tratare, cu osmoza inversa (membrană de poliamide/polisulfonate) și stație de dedurizare apa.
- Stația de compresoare- producere aer comprimat (tip ZR-160 -8,6 SVD/ZR 145).
- Stația de dedurizare apă pentru agentul termic cu un rezervor de 5 mc.
- 2 turnuri de răcire prin spray-ere, pentru racirea apei de la compresoare, model DT33 Z.
- Generator de curent, cu funcționare pe motorină:
  - o Un generator cu capacitate de  $V=500$  l,  $HP=2011$  (MASE MPL – 1707kVA);
  - o Un coș de evacuare a gazelor arse, izolat termic, cu  $D_i=406,6$  mm,  $H = 10,5$  m (de la cota 0 a clădiri). Coordonatele cosului de evacuare de la generatorul pe motorina:  $46^{\circ}52'26.69''N$ ,  $23^{\circ}46'41.19''E$
  - o Rezervor motorină, capacitate  $V=2000$  l, amplasat pe o platforma subterană de beton armat; cu sistem de control al scurgerilor, cu monitorizare continua.

\_\_Rezervoare de apa pentru incendiu, 2x600mc;

\_\_**Casa poarta CLJ107**,  $S=220$ mp;Sistemul de încălzire/climatizare este asigurat de o centrală termică  $P=24$  KW, cu tiraj forțat, cu coș de evacuare pe peretele lateral ( $D=250$  mm,  $H=3$ m) și unități de climatizare.

\_\_**Cladire depozitare deseuri CLJ109**,  $S=1137,25$ mp, construcție tip hală (P) pentru depozitarea deșeurilor rezultate din procesul tehnologic și a celor menajere. Pentru colectarea eventualelor scurgeri, zona de stocare deșeuri periculoase are 2 baze de cate 4,8 mc + spalatoare de ochi si 3 baze + spalatoare de ochi ,cu volum de 0,21 mc, fiecare.

\_\_**Cladire depozitare deseuri CLJ109A**,  $S=1080,43$ mp, hală (P) similară cu clădirea 109. Hala are 2 baze de câte 14,4 mc 2 baze cu volum de 0,21 mc, fiecare.

\_\_**Cantina**, regim de inaltime parter, CLJ110,  $S=1480$ mp, dotată cu instalații specifice pentru prepararea hranei (friteuza dublă, mașina de gătit, tigaie basculantă, tigaie fixă, plita, cuptoare electrice, instalații frigorifice pentru păstrarea hranei, mese de pregătire hrană caldă, rece, carne, veselă, mașini de spălat vase, chiuvete, hote de captare a gazelor arse/mirosuri etc), spații de depozitare materii prime (vegetale si fructe, carne, lactate etc- pe flucuri speciale), cameră de depozitare deșeuri (rece), cameră depozitare detergenți, zonă de servire masă cu mobilier specific de cantină

\_\_Cladire tehnica CLJ115,  $S=1514$ mp, situata între clădirea C102 și C103 si sunt amplasate echipamente tehince;

\_\_ Clădirea tehnică CLJ115a,  $S=1160$ mp, parter, zona tehnica si etajul 1 zona tehnica +pasarela acces între C102 si C103, sunt amplasate utilitățile pentru clădirea C103 (trafo, tablouri electrice, UPS, etc)

**Clădirea tehnică CLJ115 + CLJ115a** – suprafața 2674 mp

- Generator de curent, cu funcționare pe motorină:

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679





- Un generator cu capacitate de  $V=500$  l,  $HP=2011$  (MASE MPL – 1707kVA);
- Un coș de evacuare a gazelor arse, izolat termic, cu  $Di=406,6$  mm,  $H = 10,5$  m (de la cota 0 a clădirii).
- Rezervor motorină, capacitate  $V=20.000$  l, amplasat pe o platforma subterană de beton armat în apropierea clădirii CLJ115; cu sistem de control al scurgerilor, cu monitorizare continua.

- Centrală de tratare a aerului (deserveste CLJC102 și CLJC103):

\_\_ **Casa poarta CLJ 117**,  $S=196,48$ mp

\_\_ 3 Rezervoare de azot CLJ 108a, cu câte 65mc, fiecare, amplasate în zona dintre depozitul CLJ104 și CLJ301;

\_\_ depozit deseuri C114 cu  $S=289,8$ mp, amplasat între CLJ100 și CLJ104;

\_\_ puț forat pentru udare spații verzi

\_\_ Puturi apă C103 -alternativă racire indirectă apă tehnologică de răcire și chillere  $9*3,3$ l/sec.

Pe amplasamentului sunt amenajate 6 zone de parcare pentru angajați și clienți:

- Parcare Clj101: 352 locuri.
- Parcare Autobuze Clj101: 14 locuri.
- Parcare Clj102: 310 locuri.
- Parcare Clj103: 400 locuri.
- Parcare Autobuze Clj103: 14 locuri.
- Parcare Clj109: 7 locuri.
- Parcare Clj301: 8 locuri.

\_\_ **CLJ 116** – tunel milkrun cu o suprafață de 1949.4mp (include toate conexiunile lui cu celelalte clădiri, în afară de cea cu Clj104c care nu este autorizată/construită). Culoarul de legătură (P) este un drum interior, acoperit, care face legătura între halele de producție și corpul logistic.

\_\_ **Cladirea CLJ301** – suprafață: 20.299,04 mp – este o construcție de tip hală (P), are și corpuri birouri și corpuri expedite, pentru depozitarea produselor finite, cu dotări specifice spațiilor de depozitare (rafturi modulare, magazine modulare, căi de acces etc) și zonă destinată spălării ambalajelor reutilizabile.

Funcțiunea principală a halei este de depozitare subansamble electronice pentru industria auto, depozitare ambalaje multi-material și curățare umedă sau uscată a acestora. Cladirea principală pentru depozitare este un volum compact de formă rectangulară, cu o suprafață construită de 21.329 mp, cu un regim de înălțime de P și parțial P+1 în zona de birouri.

\_\_ Instalatie on site, compusă din trei rezervoare pentru azot cu volum de 65mc, fiecare (un rezervor de rezerva), izolate cu vid și 4 evaporatoare atmosferice pentru furnizarea azotului –proprietatea firmei Messer Romania Gaz SRL;

Capacitatea actuală de producere a azotului gazos este de 3000mc/h, ca urmare a punerii în funcțiune a unui nou generator cu capacitatea de 1500mc/h (similar celui existent)

**2. Descrierea amplasamentului:** \_\_ Instalatia este amplasată în localitatea Jucu Herghelie, str. Robert Bosch, Parc Industrial Tetarom III, comuna Jucu, jud Cluj și are în incinta:

\_\_ **Hala producție (CLJ101)** cu  $S=15245,68$  mp, cu regim de înălțime P+1E, etaj tehnic parțial și cuprinde: Parter:-hala de producție propriu-zisă în care sunt amplasate liniile tehnologice;

-spații tehnice (camera transformatoarelor, camera generatorului, camera tablou generator, camera tablourilor electrice, camera ACS), săli de sedință, birouri, săli de relaxare, ateliere, spații administrative (vestiare, grupuri sanitare, camere de curățenie, recepții, holuri acces etc)

Etaj: birouri, spații administrative și tehnice cu diverse destinații.

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

*Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679*

APM  
716  
VIZAT SPRE  
NECHIMBARE

Pe hala de productie sunt amplasate 4 turnuri de racire, 2 aparate de aer conditionat si 6 unitati de exhaustare aer, aferente birourilor, spatiilor administrative si centrului logistic;

**\_\_Hala productie (CLJ102)** cu S= 15327,13 mp, cu regim de inaltime P+1E, etaj tehnic partial și cuprinde:

- Hala de producție propriu-zisă în care sunt amplasate liniile tehnologice
- Centru R&D cu suprafața de 5003.89 mp, la parter (camere climatice, laborator chimic, laborator testare și măsurare, inspecție vizuală, cameră agitatoare, laborator coroziune, laborator teste media, laborator durabilitate, ateliere mecanic și electric.
- Perimetral, la parter sunt amplasate spații tehnice (camera transformatoare, camera generatori, cameră tablou generator, camera tablouri electrice), săli de ședință, spații administrative (vestiare, grupuri sanitare, camere de curățenie, recepții, holuri acces etc).
- La etaj, perimetral, se află birouri, spații administrative și tehnice cu diverse destinații.
- Cantina, cu suprafata de 864.21 m<sup>2</sup>

**\_\_Hala productie (CLJ103)** cu S= 14917 mp, cu regim de inaltime P+1E, etaj tehnic partial si cuprinde:

- Hala de producție propriu-zisă în care sunt amplasate liniile tehnologice
- Perimetral, la parter sunt amplasate spatii tehnice, sali de sedinta, spatii administrative (vestiare, grupuri sanitare, camere de curatenie, receptii, holuri acces etc).
- La etaj, perimetral, se afla birouri, spatii administrative si tehnice cu diverse destinatii.

Pe hala de producție sunt amplasate 4 turnuri de racire, 2 aparate de aer conditionat si 6 unitati de exhaustare aer, aferente birourilor, spatiilor administrative.

Cladirile CLJ104/CLJ104A/CLJ104B- suprafata totala S=13262,43 mp- o construcție de tip hală (P), pentru depozitarea materiilor prime, cu dotări specifice spațiilor de depozitare (rafturi modulare, magazii modulare, căi de acces etc).

**\_\_Centru logistic (CLJ104)**, S=5614 mp, parter, in continuarea cladirii tehnice, laborator PQA, camera sortare PQA;

**\_\_Centru logistic (CLJ104A)**, S= 2598,43 mp, parter, în continuarea depozitului CLJ104–extindere a centrului logistic

**\_\_Centru logistic (CLJ104B)**, S= 5050 mp, parter, în continuarea clădirii CLJC 104A–extinderea centrului logistic

Cladirile CLJ104/CLJ104A/CLJ104B- au un etaj partial, cu spatii tehnice, birouri, vestiare si Sali de relaxare;

**\_\_Cladire tehnica (CLJ105)**, S=1514mp, regim de inaltime P+1, partial etaj tehnic, amplasata intre hala de producție si centrul logistic si cuprinde:

- la etaj: zona centralei termice, a unitatilor de tratare aer/ instalatiei de climatizare, a schimbatoarelor de caldura, a compresoarelor

la parter se afla camera chillere-lor (3 bucati), a pompelor de apa pentru instalatia de climatizare

**\_\_Rezervoare de apa pentru incendiu**, 2x600mc;

**\_\_Casa poarta CLJ107**, S=220mp;Sistemul de încălzire/climatizare este asigurat de o centrală termică P=24 KW, cu tiraj forțat, cu coș de evacuare pe peretele lateral (D=250 mm, H=3m) și unități de climatizare.

**\_\_Cladire depozitare deseuri CLJ109**, S=1137,25mp, construcție tip hală (P) pentru depozitarea deșeurilor rezultate din procesul tehnologic și a celor menajere.

**\_\_Cladire depozitare deseuri CLJ109A**, S=1080,43mp, hală (P) similară cu clădirea 109. Hala are 2 baze de câte 14,4 mc 2 baze cu volum de 0,21 mc, fiecare.

**\_\_Cantina**, regim de inaltime parter, CLJ110, S=1480mp, dotata cu instalatii specifice pentru prepararea hranei

**\_\_Cladire tehnica CLJ115**, S=1514mp, situata între cladirea C102 și C103 si sunt amplasate echipamente tehince;



\_\_\_ Clădirea tehnică CLJ115a, S=1160mp, parter, zona tehnica si etajul 1 zona tehnica +pasarela acces intre C102 si C103, sunt amplasate utilitățile pentru clădirea C103 (trafo, tablouri electrice, UPS, etc)

**Clădirea tehnică CLJ115 + CLJ115a** – suprafața 2674 mp

\_\_\_ Casa poarta CLJ 117, S=196,48mp

\_\_\_ 3 Rezervoare de azot CLJ 108a, cu cate 65mc, fiecare, amplasate in zona dintre depozitul CLJ104 si CLJ 301.

\_\_\_ depozit deseuri C114 cu S=289,8mp, amplasat intre CLJ100 si CLJ104;

\_\_\_ put forat pentru udare spatii verzi

\_\_\_ Puturi apa C103 -alternativă racire indirectă apă tehnologică de răcire și chillere 9\*3,3l/sec.

Pe amplasamentului sunt amenajate 6 zone de parcare pentru angajați și clienți:

\_\_\_ **CLJ 116** – tunel milkrun cu o suprafață de 1949.4mp (include toate conexiunile lui cu celelalte clădiri, în afară de cea cu Clj104c care nu este autorizată/construita).

\_\_\_ **Cladirea CLJ301** – suprafață: 20.299,04 mp – este o construcție de tip hală (P), are și corpuri birouri și corpuri expedite, pentru depozitarea produselor finite, cu dotări specifice spațiilor de depozitare (rafturi modulare, magazii modulare, căi de acces etc) și zonă destinată spălării ambalajelor reutilizabile.

### 3. Descrierea activitatii/ instalatiei:

Activitatea in care se utilizeaza solventi organici cu continut de COV este activitatea de curatare si activitatea de acoperire a suprafetelor

În cadrul procesului de cositorire, realizat pentru fabricarea unor anumite produse, există o etapă de curățare a componentelor ce urmează a fi cositorite cu soluție de fluxare, pentru a îndepărta stratul de oxid și a preveni reoxidarea. Procesul de curățare a suprafeței pentru cositorire (fluxare - decapare) se face la toate liniile care au cositorire, prin trecerea plăcilor prin băi cu soluții de Cobar și Stannol.

Spălarea suportilor de componente electronice: se realizeaza în 12 mașini, în sistem închis, care funcționează pe același principiu: suportii sunt introduși în mașina si sunt spălați cu o soluție de curățare, care este colectata periodic ca deșeu periculos, eliminat prin operator autorizat.

Liniile de lăcuire– deservesc întreaga producție, fiind lăcuite PCB-urile care necesită acest proces.

Instalația de lăcuire are doua unități de lăcuire, pentru a asigura posibilitatea lăcuirii în continuare și pe o parte și pe alta a PCB-urilor. După lăcuire, PCB-urile trec printr-un tunel electric de uscare, apoi printr-o instalație de analiză vizuală a calității lăcuirii.

Pe linia de lăcuire există sisteme de captare emisii, în sistem închis, pe fiecare din cele 2 unități de lăcuire (inclusiv pe sistemul de alimentare cu lac) și pe tunelul de uscare. La lăcuire sunt folosite ca materii prime: lac, soluție de curățare și diluat.

**4. Materii prime, cantitati de solventi organici cu continut de COV utilizati, materiale auxiliare, combustibilii și ambalajele folosite (mod de ambalare, de depozitare, cantități):**

Tip	Denumire	Încadrare	Cantitate	Destinație/ Utilizare	Mod de depozitare	Periculozitate
Materii prime	Placi PCB	materii prime	200000 bucati/zi	Proces fabricatie	magazie	nepericulos
	Carcase pentru componente	materii prime	200000 bucati/zi	Proces fabricatie	magazie	nepericulos
	Componente electronice	materii prime	42200000 bucati/zi	Proces fabricatie	magazie	nepericulos

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (ue) 2016/679

APM  
CLUJ  
NAPOCA

Materiale auxiliare	Adeziv	materiale auxiliare	30 kg/zi	Proces fabricatie	magazie	nepericulos
	Aliaj Sn-Pb(cositor)		100 bare/zi (alternativ)	Proces fabricatie	magazie	nepericulos
	Aliaj Sn, fara Pb		100 bare/zi (alternativ)	Proces fabricatie	magazie	nepericulos
	Pasta electronica pentru componente (cu Pb)		30 kg/zi	Proces fabricatie	magazie	periculos
	Pasta electronica pt.componente (fara Pb)		60 kg/zi	Proces fabricatie	magazie	periculos
	Azot		2600 mc/h	Proces fabricatie	Rezervoare	nepericulos
	Solutie salina		100 kg/luna	Laborator incercari fizico-chimice	magazie	nepericulos
	Folii adezive conductoare termice		18000 bucati/zi	Proces fabricatie	magazie	nepericulos
	Echipamente de protectie		Conform normelor PM	Protectie angajati	magazie	nepericulos
	Ambalaje de carton		Circa 3 t/lună	Ambalare produse finite	magazie	nepericulos
	Ambalaje de plastic		Circa 1 t/lună	Ambalare produse finite	magazie	nepericulos

**-Substantele si preparatele periculoase trecute la cap. V.1:** substante necesare analizelor de laborator, tratarea apei, intretinere si spalare echipamente, procese de productie;

**-La Cantina se folosesc diferite produse- serviciu externalizat**

**-Produse de curatenie-serviciu externalizat**

#### 5. Utilitati- apa, canalizare, energie (surse, cantitati, volume):

**\_\_-alimentarea cu apă in scop igienico - sanitar** (menajer și curățenie, cantină), procese tehnologice (preparare soluții de fluxare, mașini de spălare suportți), laborator (șlefuire, testări), **pentru** centrala termică, răcire instalații tehnologice, răcire instalații de climatizare, prevenirea incendiilor (2 rezervoare de 600 mc, amplasate în zona cantinei): \_\_racord la rețeaua de alimentare existenta in zona, consum cca. 7500mc/luna; apa pentru udarea spatiilor verzi se asigura (in general) dintr-un put forat la 8 m adancime si Dn-210mm, cu un debit de 1,5l/s.

Ca **soluție alternativă pentru preparare apă racită** necesară proceselor tehnologice și pentru răcire chillere, perimetral incintei fabricii, pe laturile de sud și est, s-au realizat 9 foraje executate in system uscat cu H=10m si Dn=250mm

Apa va fi preluată din pânza freatică la temperatura de aproximativ 10°C, cu pompe de circulație submersibile montate în fiecare puț și va realiza răcirea prin intermediul a doua schimbătoare de căldură montate la penthouse in cladirea Clj 103, apoi se va descărca în rețeaua de canalizare pluvială.

**\_\_-apele uzate:** -apele uzate menajere sunt evacuate prin doua puncte de evacuare (cladirea CLJ301 are evacuare separata de restul fabricii), în rețeaua de canalizare interna si apoi in canalizarea Parcului industrial Tetarom III;

-apele rezultate din procesul tehnologic, respectiv baile uzate rezultate de la instalatia de fluxare si masinile de spalare suporti, sunt colectate in rezervoare de 1 mc si stocate temporar in magazia de deseuri, in vederea eliminarii prin operatori autorizati (cca 1-2mc/luna)

-apele pluviale sunt trecute prin separatoare de hidrocarburi, cu filtru coalescent, decantor de namol si bypass, apoi sunt evacuate in canalizarea Parcului industrial Tetarom III, apoi in r Somesul Mic (pe amplasament sunt patru separatoare de hidrocarburi, unul situat în zona clădirii CLJ100, al doilea în parcare clădirii CLJ301, respective inca doua in

parcarea aferenta cladirii CLJ102.

-apele uzate de la cele doua cantine sunt colectate de rețeaua interna de canalizare, sunt trecute prin separatoare de grasimi si apoi sunt evacuate in canalizarea Parcului industrial Tetarom III.

-Apele de spălare de la laboratorul chimic sunt colectate și eliminate ca deșeuri periculoase. Apele care conțin suspensii de la operațiunile de șlefuire din laborator sunt decante într-un decantor propriu aflat în interiorul laboratorului (Volumul decantorului : 83 L, debit decantat 30l/s.

-apele rezultate de la instalatiile de climatizare sunt evacuate în rețeaua de canalizare interna, într-o rigola deschisa betonata cu deversare directa in raul Somesul Mic;

\_\_-energie electrică: bransament la rețeaua electrică nationala, prin intermediul SC TETAROM SA, consum cca:4000000kwh/luna;

\_\_-încălzire: Încălzirea spațiilor din fabrică se face prin-unități complexe de climatizare petru fiecare cladire si prin ventilo-convertori.

Consum lunar mediu gaz metan cca:108520mc/luna;

## 6.Descrierea principalelor faze ale procesului tehnologic sau ale activității:

Activitatea desfășurată pe amplasament constă în producerea de plăci electronice și componente electronice pentru industria auto, pe mai multe linii de fabricație.

Procesul tehnologic constă în următoarele: pe plăcile electronice de baza (PCB: Printed Cyrcuit Board) achiziționate ca materie primă, se montează microcomponente pe suprafata piesei, în cadrul liniilor SMT, după care PCB-urile sunt populate cu diverse componente electronice în cadrul liniilor FA (Asambalare Finala).

Asambalarea Finală (FA) are în prezent mai multe sublinii de producție: GR, FED, PAD, DC/DC, lăcuire, ECM, WSM, B2E, cositorire GR, E-bike, Park Pilot, EBS 3, BCM, SDLC, D-SAM, Motor ECU, EPC, AB12, linie marcare laser.

În plus, pe amplasament se desfășoară și activități conexe, respectiv lucrări specifice în atelier mecanic și laboratoare de testari fizice, termice și chimice.

Pe **liniile SMT** procesul tehnologic actual cuprinde, în principal, următoarele etape:

- Aprovizionarea cu materii prime (plăci electronice PCB - Printed Cyrcuit Board și componente electronice) și materiale auxiliare (pastă pentru aplicarea componentelor, adeziv de lipire, azot pentru mediul de lipire etc) – în cadrul liniilor SMT;
- Alimentarea plăcilor în aparatul laser pentru inscripționare cu coduri de bare (se realizează automatizat, procesul fiind controlat de calculator) - în cadrul liniilor Laser
- Depunerea pastei de lipit în vederea aplicării de componente electronice - în cadrul liniilor SMT
- Inspecția vizuală a calității pastei aplicate - în cadrul liniilor SMT;
- Introducerea plăcilor PCB pe linia de echipare cu componente electronice (sub forma de benzi pe role, pe care sunt aplicate componentele electronice) și aplicarea efectivă a componentelor electronice pe PCB-uri - în cadrul liniilor SMT;
- Introducerea PCB – urilor cu componentele electronice astfel aplicate (în etapa anterioară), în cuptorul electric, pentru definitivarea lipirii cu adeziv, în mediu controlat, cu azot - în cadrul liniilor SMT;
- După verificare (și admiterea doar a produselor care corespund calității cerute prin tehnologie), produsele (sub forma de plăci PCB cositorite, cu componente electronice) sunt verificate la liniile ICT si AXI, apoi trecute la linii de asamblare finală a componentelor, în functie de produsul care trebuie realizat.

Linii de GR1, GR2, GR5, GR6, GR7, GR Sobe1, GR Sobe3:

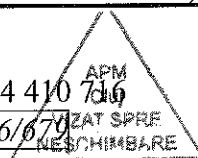
- Plăcile sunt încărcate cu ajutorul unei benzi transportoare în camera de fluxare a unei instalatii ERSA de cositorire. Baia de fluxare este o baie închisă cu volum de 20l, ce contine o soluție decapantă și un sistem de perii care curăță placa. Tot în cadrul instalatiei ERSA, plăcile astfel decapate trec într-o incintă de preîncălzire și

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



apoi în zona de cositorire (proces care are loc la 140 °C). În funcție de tipul acoperirii (cositoririi), piesele se introduc fie în baia de cositorire cu Pb, fie în cea fără Pb. Cositorul este alimentat sub formă de bare, în mod automat (procesul de alimentare este controlat de calculator, în funcție de nivelul băii de cositor). Cositorirea are loc prin intermediul unor matrițe, în atmosferă controlată de azot. Azotul se alimentează în circuit închis, de la instalația exterioară/interioară de azot. Plăcile astfel obținute sunt apoi trecute în zona de răcire și sunt scoase din instalație (automat), prin benzi transportoare. Această instalație este complet închisă și are 5 zone de exhaustare-ventilație, corespunzătoare fiecărei etape tehnologice (decapare, preîncălzire, cositorire- cu Pb și fără Pb, răcire) – în cadrul liniilor GR.

- Verificarea semicalitativă a produsului cositorit și apoi introducerea în aparatul cu raze X, unde se face o verificare a calității plăcii cositorite - în cadrul liniilor GR;
- Pe produsele obținute, după cositorire, are loc aplicarea unei paste bicomponente (în care componentul 1 are rol de întăritor, iar componentul 2 are rol de transmitere a căldurii) sau a unei folii adezive (în funcție de destinația finală a produsului), în scopul lipirii radiatoarelor - în cadrul liniilor GR;
- Verificarea calității pastei bicomponent se face prin inspecție vizuală - în cadrul liniilor GR;
- Presarea radiatorului pe pasta aplicată, respectiv pe placă, are loc într-o incintă de presare - în cadrul liniilor GR;
- Etichetarea produselor - liniile GR
- Testarea finală a produsului (codul de bare, testare mecanică, electrică) - în cadrul liniilor GR;
- Ambalarea finală (în cutiile clienților) - în cadrul liniilor GR.

Linia FED, PAD1, PAD2, PAD3 – procesul tehnologic are ca scop producerea de componente electronice de control a ventilatorului de răcire al radiatorului auto – pentru motoare mici (FED) și producerea de componente electronice de control pentru pompa de apă, în industria auto (PAD). Principalele etape ale procesului sunt:

- Aprovizionarea cu PCB a liniei (de la liniile SMT);
- Debitarea PCB-urilor și aspirarea prafului (într-o instalație de debitare/aspirare praf). Praful (pulbere PCB – cu component principal rășina) este colectat de aspirator, într-un sac de plastic (care se transportă periodic la gospodăria de deșeuri);
- Pe PCB-uri se sudează componentele electronice de tip PIN (bare subțiri metalice de cca 3-5 cm) într-un utilaj de sudare în sistem închis. Sudarea este electrică, la voltaj mic. Electrozii folosiți (de mici dimensiuni) se curăță periodic și se refolosesc. Când sunt epuizați, se înlocuiesc, fiind transportați la gospodăria de deșeuri. Gazele rezultate la sudură sunt evacuate prin sistem centralizat, în sistemul de exhaustare general al fabricii. Utilajul de sudură are sistem de răcire cu apă, în circuit închis. Apa răcită provine de la un mini utilaj care funcționează pe bază freon ecologic.
- Componentele obținute sunt apoi populate cu bobine și condensatori, fixați în cadrul unei instalații ERSA de cositorire, similară cu cea din cadrul liniilor SMT-GR. Instalația este dotată cu sistem de exhaustare emisii, care sunt captate în sistemul centralizat de ventilație al fabricii.
- Componentele electronice obținute sunt trimise la instalația de testare cu raze X, apoi se întorc pe linia de testare finală, are loc marcarea (cu instalație laser), apoi împachetarea.
- Produsele finite sunt trimise apoi la logistică, în vederea livrării către diverși beneficiari.

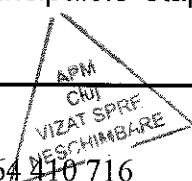
Linii DC/DC L3 – procesul tehnologic are ca scop producerea de componente electronice de control a sistemului pornire-oprire (start/stop) pentru industria auto. Principalele etape ale procesului sunt:

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



- Debitarea PCB-urilor, rezultând deșeuri de PCB, colectate separat și transferate periodic în zona de gestiune a deșeurilor;
- Popularea PCB-ului cu diverse componente electronice;
- Sincronizarea etichetei cu produsul (se face electronic, de către o instalație care verifică echivalența dintre codul de bare și produs);
- Clipsarea, constând în prinderea în clipsuri a carcasei cu PCB-ul deja populat cu componente electronice;
- Testarea finală a produsului și ambalarea, trimiterea la logistică în vederea livrării.

Linia ECM L1 și ECM L2 – procesul tehnologic are ca scop producerea de componente electronice de control a ventilatorului de răcire al radiatorului auto – pentru motoare mari. Procesul tehnologic este similar cu cel de pe linia FED, având 2 module principale: unul pentru sudura și unul pentru cositorire.

- Aprovizionarea cu PCB a liniei (de la liniile SMT). PCB-urile sunt deja debitate în cadrul liniei FED (la instalația de debitare-frezare, descrisă în cadrul liniei FED);
- Pe PCB-uri astfel pregătite se sudează componentele electronice (bobine și condensatori) într-un utilaj de sudare în sistem închis. Sudarea este electrică, la voltaj mic. Electrozii folosiți (de mici dimensiuni) se curăță periodic și se refolosesc. Când sunt epuizați, se înlocuiesc, fiind transportați la gospodăria de deșeuri. Gazele rezultate la sudură sunt evacuate în sistem centralizat, prin sistemul de exhaustare general al fabricii.
- Componentele obținute sunt verificate, etichetate, se asează în blistere și sunt trimise la etapa de cositorire pe o instalație ERSA similară cu cea din cadrul liniilor SMT-GR, fiind fixați astfel tranzitorii. Instalația este dotată, la fel ca celelalte instalații ERSA, cu sistem de exhaustare emisii, care sunt captate în sistemul centralizat de ventilație al fabricii.
- Componentele electronice obținute sunt trimise apoi la instalația de inspecție vizuală, apoi la instalația de testare cu raze X (din cadrul liniilor SMT), apoi se întorc pe linia de analiză-testare finală, are loc marcarea (cu instalație laser), apoi împachetarea.
- Produsele finite sunt trimise apoi la logistică, în vederea livrării către diverși beneficiari.

Liniile de lăcuire – deserveșc întreaga producție, fiind lăcuite PCB-urile care necesită acest proces.

Instalația de lăcuire are două unități de lăcuire, pentru a asigura posibilitatea lăcuirii în continuare și pe o parte și pe alta a PCB-urilor. După lăcuire, PCB-urile trec printr-un tunel electric de uscare, apoi printr-o instalație de analiză vizuală a calității lăcuirii. Eventuale rebuturi sunt colectate și transferate la stația de analiză a rebuturilor.

Pe linia de lăcuire există sisteme de captare emisii, în sistem închis, pe fiecare din cele 2 unități de lăcuire (inclusiv pe sistemul de alimentare cu lac) și pe tunelul de uscare. La lăcuire sunt folosite ca materii prime: lac, soluție de curățare și diluat.

Liniile WSM3 și WSM 4 – au ca scop obținerea componentelor electronice pentru sistemele de control ale ștergătoarelor de parbriz din industria auto. Procesul tehnologic are următoarele etape:

- PCB-urile de la SMT sunt frezate într-o instalație închisă, dotată cu sistem de aspirare a prafului.
- PCB-urile sunt apoi populate cu bobine și condensatori.
- PCB-urile, astfel obținute, sunt clipsate cu carcasa și trecute pe linia de inspecție vizuală.
- După inspecție sunt preluate de instalația Innertech de cositorire pentru fixarea

componentelor electronice.

- După cositorire, PCB-urile sunt trecute printr-o instalație cu 4 celule de testare (dotată și cu un sistem de aspirare a eventualului praf), instalația de gravare (cu laser) și apoi sunt testate final pe o instalația locală cu raze X.
- După împachetare, produsul finit este trimis la logistica pentru livrare la diversi beneficiari.

Linia EBS3, EBS3 2, EBS3 3 – are ca scop obținerea componentelor electronice pentru sistemele de control ale bateriilor din industria auto. Procesul tehnologic are etapele:

- PCB-urile de la SMT sunt frezate într-o instalație închisă, dotată cu sistem de aspirare praf.
- PCB-urile sunt apoi montate în carcase de plastic
- Carcasele PCB-urilor sunt sudate și verificate dacă sunt etanșe
- Produsele sunt apoi etichetate și verificate privind funcționarea electrică
- Produselor li se aplică carcasa finală și le este fixat cablul de conexiune
- După împachetare, produsul finit este trimis la logistica pentru livrare la diversi beneficiari.

Liniiile eBike (8 linii) – au ca scop obținerea componentelor electronice pentru sistemele de control ale bicicletelor electrice. Procesul tehnologic are următoarele etape:

- PCB-urile de la SMT sunt frezate într-o instalație închisă, dotată cu sistem de aspirare praf.
- PCB-urile sunt apoi populate cu bobine și condensatori.
- PCB-urile, astfel obținute, sunt clipsate cu carcasa și trecute pe linia de inspecție vizuală.
- După inspecție sunt preluate de instalația ERSA de cositorire (similară cu cea de la liniile GR), pentru fixarea componentelor electronice.
- După cositorire, PCB-urile sunt trecute printr-o instalație cu 4 celule de testare (dotată și cu un sistem de aspirare a eventualului praf), instalația de gravare (cu laser) și apoi sunt testate final pe o instalația locală cu raze X.
- După împachetare, produsul finit este trimis la logistica pentru livrare la diversi beneficiari.

Liniiile Park Pilot și Park Pilot 2 și Park Pilot Gen6 L6 – au ca scop obținerea componentelor electronice pentru sistemele de control a senzorilor de parcare în industria auto. Procesul tehnologic are următoarele etape:

- PCB-urile de la SMT sunt introduse în instalația de cositorire Inertec pentru fixarea componentelor electronice.
- PCB-urile sunt apoi verificate utilizând un echipament cu raze X.
- PCB-urile sunt apoi montate în carcasa și sunt testate
- După ce produsele sunt testate, sunt etichetate și ambalate pentru livrare la diversi beneficiari.

Linia B2E, formată din subliniile de inserție pini electronici (single pin insertion-SPI) și asamblare finală (FA). Procesul tehnologic are următoarele etape:

- PCB-urile de la SMT sunt populate cu pini (aprovizionați sub formă de role)
- PCB-urile astfel populate sunt trecute pe mașina de testare
- După testare are loc clipsarea cu carcasa și apoi din nou un proces de testare radiografică
- După testare, produsul finit este etichetat, ambalat și predat la logistica pentru livrare la beneficiari externi.

Linia FPC5 – are ca scop obținerea componentelor electronice pentru sistemele de control a portierelor în industria auto. Procesul tehnologic are următoarele etape:

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ  
Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679





- Aprovizionarea cu PCB a liniei (de la liniile SMT)
- PCB-urile sunt apoi montate în carcasă
- Produsele sunt testate privind funcționarea electric
- După ce produsele sunt testate, sunt etichetate și ambalate pentru livrare la diversi beneficiari.

Linia Airbag-AB12 L1, AB12 L2, AB12 L3 – procesul tehnologic consta in producerea de componente electronice de control al airbag-ului. Procesul tehnologic are etapele:

- Aprovizionarea cu PCB a liniei (de la liniile SMT)
- PCB-urile de la SMT sunt frezate într-o instalație închisă, dotată cu sistem de aspirare praf.
- PCB-urile sunt apoi populate cu bobine și condensatori.
- PCB-urile, astfel obținute, sunt clipsate cu carcasa și trecute pe linia de inspecție vizuală.
- Se aplică pe unele produse și un produs de etanșietate împotriva apei;
- După inspecție sunt preluate de instalația ERSA de cositorire (similară cu cea de la liniile FED), pentru fixarea componentelor electronice.
- După cositorire, PCB-urile sunt trecute printr-o instalație cu de testare și o instalație de gravare (cu laser) și apoi sunt testate final optic;
- După ce produsele sunt testate, sunt etichetate și ambalate pentru livrare la diversi beneficiari.

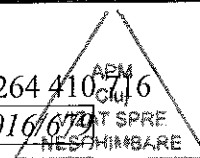
Linia EPC- procesul tehnologic consta in producerea de componente electronice de control al portierelor. Procesul tehnologic are următoarele etape:

- Aprovizionarea cu PCB a liniei (de la liniile SMT)
- PCB-urile de la SMT sunt frezate într-o instalație închisă, dotată cu sistem de aspirare praf.
- PCB-urile, astfel obținute, sunt clipsate și trecute printr-o instalație de gravare (cu laser);
- După gravare componentele sunt testate și verificate;
- După ce produsele sunt testate, sunt etichetate și ambalate pentru livrare la diversi beneficiari.

Liniile MSA1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,12 - procesul tehnologic consta in producerea de componente electronice de control al diferitelor parti ale motorului. Procesul tehnologic are etapele:

- Aprovizionarea cu PCB a liniei (de la liniile SMT)
- PCB-urile de la linii SMT sunt frezate într-o instalație închisă, dotată cu sistem de aspirare praf.
- PCB-urile sunt apoi populate cu bobine și condensatori.
- După inspecție sunt preluate de instalația ERSA de cositorire (similară cu cea de la liniile FED), pentru fixarea componentelor electronice;
- PCB-urile, astfel obținute, sunt clipsate sau înșurubate cu carcasa. Unele componente (MSA1 și MSA2) se aplică un produs de etanșietate împotriva apei, iar pentru altele (EPS3) se aplică o bandă de cauciuc izolantă;
- Urmează o stație de testare funcțională, după care componentele sunt introduse într-un cuptor pentru a efectua testări la temperaturi înalte (80-90 de grade). Cuptorul este prevăzut cu sistem de exhaustare locală;
- După ce produsele sunt testate, sunt etichetate și ambalate pentru livrare la diversi beneficiari.

Linia D-SAM - procesul tehnologic constă în producerea de componente electronice a panoului de siguranță pentru autoturisme. Procesul tehnologic are următoarele etape:



- Aprovizionarea cu PCB a liniei (de la liniile SMT)
- PCB-urile de la SMT sunt frezate într-o instalație închisă, dotată cu sistem de aspirare a prafului;
- PCB-urile sunt apoi populate cu bobine și condensatori.
- După inspecție sunt preluate de instalația INERTEC de cositorire (similară cu cea de la liniile WSM), pentru fixarea componentelor electronice;
- După cositorire urmează o serie de stații de montare de siguranțe și conectori;
- După ce produsele sunt testate, sunt etichetate și ambalate pentru livrare la diversi beneficiari.

Linia SDLC - procesul tehnologic constă în producerea conectorului de tester diagnostic pentru autoturisme. Procesul tehnologic are următoarele etape:

- Aprovizionarea cu PCB a liniei (de la liniile SMT)
- PCB-urile de la SMT sunt tăiate la stația de debitare manuală;
- PCB-urile, astfel obținute, sunt clipsate cu carcasă;
- După ce produsele sunt testate, sunt etichetate și ambalate pentru livrare la diversi beneficiari.

Linia BCM, BCM L2, BCM L3, BCM L4 - procesul tehnologic constă în producerea de componente electronice pentru sistemele panoului de siguranțe a computerului de bord pentru autoturisme. Procesul tehnologic are următoarele etape:

- Aprovizionarea cu PCB a liniei (de la liniile SMT)
- PCB-urile de la SMT sunt frezate într-o instalație închisă, dotată cu sistem de aspirare praf.
- PCB-urile sunt apoi populate cu bobine și condensatori.
- După inspecție sunt preluate de instalația ERSA de cositorire (similară cu cea de la liniile FED), pentru fixarea componentelor electronice;
- După cositorire urmează o serie de stații de montare de siguranțe și conectori;
- După ce produsele sunt testate, sunt etichetate și ambalate pentru livrare la diversi beneficiari.

Liniile I-CAM2, I-CAM2 L2 - procesul tehnologic constă în producerea de componente electronice de control a camerelor video:

- Aprovizionarea cu PCB a liniei (de la liniile SMT)
- PCB-urile de la SMT sunt tăiate la stația de debitare manuală;
- PCB-urile, astfel obținute, sunt clipsate cu carcasă;
- După ce produsele sunt testate, sunt etichetate și ambalate pentru livrare la diversi beneficiari.

Linia Dasy & NRCS - procesul tehnologic constă în producerea de componente electronice de control al camerelor video:

- Aprovizionarea cu PCB a liniei (de la liniile SMT)
- PCB-urile de la SMT sunt frezate într-o instalație închisă, dotată cu sistem de aspirare praf.
- PCB-urile, astfel obținute, sunt clipsate sau însurubate cu carcasa. Urmează o stație de testare funcțională;
- În continuare piesele trec prin mai multe procese de testare, printr-un proces de încălzire după care alte tipuri de testări.
- După ce produsele au fost testate, trec printr-o inspecție optică finală, după care acestea sunt etichetate și ambalate pentru livrare la diversi beneficiari.

Linia Gateway Flexline - procesul tehnologic constă în producerea modulelor de control al senzorilor la mașini:

- Pregătirea PCB-urilor pentru asamblare

- Asamblarea finală a componentelor și carcasei
- Testare și împachetare
- Încărcare și descărcare de magazii cu panel-uri și de panel-uri
- Debitare PCB-uri manuală
- Aplicare de cositor pe PCB-uri
- Inspectie vizuala și inspectie AOI

IVECO MUX - procesul tehnologic constă în producerea componente electronice pentru vehicule comerciale:

- Pregătirea PCB-urilor pentru asamblare
- Asamblarea finală a componentelor și carcasei
- Testare și împachetare
- Incarcare si descarcare de magazii cu panel- uri și de panel-uri.
- Debitare PCB-uri manuala
- Aplicare de cositor pe PCB-uri
- Inspectie vizuala și inspectie AOI

Statiile de verificare cu raze X deserveșc întreaga producție și verifică, prin intermediul razelor X, lipiturile de componente pe PCB-uri.

SPI Pool - procesul tehnologic constă în inserarea pinilor pe PCB-uri.

Milling Pool procesul tehnologic constă în debitarea PCB-urilor.

Spălarea suportilor de componente electronice: se realizeaza în 12 mașini care funcționează pe același principiu: suportii sunt introduși în mașina si sunt spălați cu o soluție de curățare. Soluția de spălare uzată se colectează și se evacuează periodic ca deseu periculos.

Spălarea ambalajelor reutilizabile: se realizează pe o linie de spălare cu circuit închis, amplasată în clădirea Clj 301. Ambalajele (KLT si blistere) se introduc în echipamentul de spălare, urmează spălarea cu apă din rețea și un detergent, clătirea și uscarea prin suflare de aer. Ambalajele curate sunt preluate la capătul liniei de către un operator. Apa de spălare se deversează în rețeaua de canalizare.

Camera cu temperatura si umiditate controlată - pentru pastrarea anumitor componente ce necesita condiții ambientale speciale. Este amplasata în hala de productie, fiind o incinta separata su suprafata de 25 mp, din material transparent, in care sunt create condiții speciale de temperatura si umiditate.

Atelierul mecanic din cladirea Clj100 - deservește întreaga fabrică, prin realizarea de operațiuni de mecanică generală (pentru producția internă): taiere, debitare, găurire, polizare, îndoire, șlefuire, presare, așchiere, strunjire, sablare, sudură.

Laboratorul de încercări fizice, termice și chimice este amplasat la parterul halei Clj102, în zonă delimitată de hala de producție și realizează testarea materiilor prime sau produselor finite. În prezent sunt organizate următoarele tipuri de încercări:

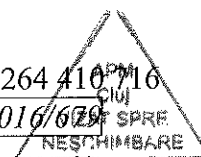
- Laboratorul chimic: măsurare pH, verificare la microscop, realizare matrițe de rășină cu inserție piese metalice pentru analiză, șlefuire, cântărire.
- Laboratorul de încercări fizice- prevazut cu:
  - o utilaje de ceață salină, camere cu parf și camere termice, toate în sistem închis, pentru verificarea comportării componentelor electronice în medii similare celor reale.
  - o un atelier dotat cu aparatură electronică de verificare (voltmetru, ampermetru, microscop, calculatoare, soft, multimetru, osciloscop etc)
  - o cameră pentru testare la șocuri (dotată cu difuzor, amplificator, instalație distructivă)
- Laboratorul de încercări termice- prevazut cu:

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 625

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



- o echipamente climatice: utilaje care testeaza echipamentele electronice la temperature (intre -40°C si 190°C), toate în sistem închis, pentru verificarea comportării componentelor electronice în medii similare celor reale.

Stațiile de analiză a rebuturilor – reprezinta zona în care sunt aduse toate piesele rebutate sau suspicionate a fi defecte din întreaga producție. Practic nicio piesă nu pleacă de pe liniile de producție fără a fi supusă unui test final. Piesele care se pot refolosi se reintroduc în circuit, cele care nu se pot folosi sunt stocate temporar, pe categorii, într-un recipient de colectare, apoi sunt transferate la gospodăria de deșeuri, în vederea valorificării/ eliminării, după caz.

Depozitul pentru materie primă, CLJ104 – este o construcție de tip hală (P), pentru depozitarea materiei prime, cu dotări specifice spațiilor de depozitare (rafturi modulare, magazii modulare, căi de acces etc).

Depozitul pentru produse finite, CLJ301 - este o construcție de tip hală (P), pentru depozitarea produselor finite, cu dotări specifice spațiilor de depozitare (rafturi modulare, magazii modulare, căi de acces etc).

### **7. Particularitati ale monitorizarii /supravegherii instalatiei:**

- titularul de activitate are obligatia de a furniza autoritatii competente pentru protectia mediului (APM Cluj), o data pe an si la cerere, informatii care sa-i permita acesteia din urma sa verifice conformarea cu valorile – limită ptr. emisiile totale ale compușilor organici volatili conform prevederilor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale;
- evaluarea conformarii cu cerintele din Anexa 7, Partea a 2-a a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale
- operatorul activității nu deține/utilizează produse cu fraze de risc prevăzute la art. 58 din Legea nr. 278/2013;
- în activitățile ce implică solvenți co conținut de compuși organici volatili SC ROBERT BOSCH SRL nu deține/utilizează substanțe sau amestecuri cărora le sunt atribuite sau care se încadrează în frazele de pericol H340, H350, H350i, H360D sau H360F, clasificate drept cancerigene, mutagene ori toxice pentru reproducere conform prevederilor Regulamentului (CE) nr. 1272/2008;

### **8. Obligatii ale titularului de activitate/instalatie-specifice activității:**

- operatorul are obligația respectării tuturor cerințelor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale referitoare la dispozițiile speciale aplicabile instalațiilor și activităților care utilizează solvenți organici;
- operatorul are obligația să aplice măsurile necesare prin care să se asigure că instalația este conformă cu următoarea condiție: -emisiile de compuși organici volatili din instalație să respecte valorile limită ptr. emisiile totale, precum și celelalte cerințe prevăzute în anexa nr. 7 partea a 2 – a, pct. 5 si pct. 8 din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale:
- operatorul are obligația să ia toate măsurile de prevenire corespunzătoare ptr. a reduce la minimum emisiile de COV, în cursul operațiunilor de pornire și oprire;
- operatorul are obligația notificării către APM Cluj în cazul unei modificări a masei maxime, exprimată în medie pe zi, a intrărilor de solvenți organici utilizați în instalație, atunci când aceasta funcționează la capacitatea de producție proiectată, în alte condiții decât cele privind operațiunile de pornire, oprire și de întreținere a echipamentelor, care este considerată modificare substanțială în cazul în care are ca efect o creștere a emisiilor de compuși organici volatili de peste 25%
- operatorul de activitate are obligația să elaboreze Planul anual de gestionare a solvenților organici cu conținut de COV
- în cazul producerii unor avarii sau accidente tehnice care determină neconformarea cu prevederile prezentei autorizații, operatorul activității are următoarele obligații:
  - să informeze, imediat, autoritatea competentă pentru protecția mediului despre apariția avariilor sau accidentelor;

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



- să ia măsurile necesare pentru a restabili condițiile normale de funcționare;
- să oprească activitatea până la restabilirea condițiilor normale de funcționare, atunci când astfel de avarii sau accidente au efecte dăunătoare asupra sănătății omului și mediului;
- operatorul se va conforma prevederilor art. 59 și art. 62 din Legea 278/2013 privind emisiile industriale.
- operatorul va respecta prevederile legale în vigoare privind modul de operare cu substanțe și preparate chimice periculoase;
- sunt interzise orice deversări sau scurgeri de substanțe chimice periculoase în rețeaua de canalizare;

**9. Indicații ale altor autorități competente :** \_\_ conform Autorizației de gospodărire a apelor nr. 22/20.03.2021, emisa de Administrația Națională «Apele Române» Administrația Bazinală de Apa Someș-Tisa, Sistemul de Gospodărire a Apelor Cluj;

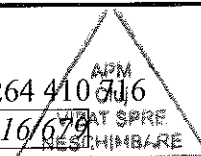
**10. Produsele și subprodusele obținute (cantități, destinație):**

\_\_-Plăci electronice și componente electronice pentru industria automotive cca: 200000 bucați/zi

\_\_-Subproduse: aliaj de cositor de clasă – cca. 70 bare/zi

**11. Datele referitoare la centrala termică proprie - dotare, combustibili utilizați (compoziție, cantități), producție:**

- Unitatea de încălzire din cadrul clădirii tehnice: formată din 6 cazane în condensatie, din fontă, cu focar presurizat (Buderus –tip Logano Plus GE 615), racordate la câte un coș de exhaustare cu diametru interior de 450 mm și înălțimea de 6,5 m (4 cu putere 1065 KWt/bucata (existente) și 2 cu putere 1020 KWt/bucata (noi)
- Unitatea de încălzire din cadrul clădirii C301, este formată din 3 cazane din fontă, cu focar presurizat (Buderus –tip Logano Plus GE 615); sunt racordate la câte un coș de exhaustare cu diametru interior de 450 mm și înălțimea de 6,5 m. Capacitatea instalată a cazanelor este de 745 kw și 2 de câte 420kw, fiecare;
- Instalația termică este dotată cu unități de ventilație/filtrare aer în vederea recirculării aerului pentru recuperarea caldurii:
- Clj101: 13 unități (4 pentru zona de producție, 4 pentru zona de birouri, trei pentru zona de depozitare-centru logistic, una în zona de vestiare, una în laborator), fiecare dotate cu unitate de dezumidificare, unitate filtrantă (cu filtre cu saci dimensiune insertiei filtrante fiind de 592mmx592 mm), unitate de încălzire, unitate de răcire.
- Clj102: 18 unități (4 pentru zona de producție, 6 pentru zona de birouri, 2 în zona de vestiare, 4 pentru laboratoare, 2 pentru cantină), dotate cu unitate de dezumidificare, unități filtrante (cu filtre cu saci, dimensiunea insertiei filtrante de 592x592 mm), unități de răcire, unități de încălzire, unități de amortizare acustică, unități de ventilație.
- Cele 4 unități de tratare a aerului pentru zona de producție sunt amplasate la etajul clădirii tehnice și fiecare are câte 2 linii de aer- una pentru recuperarea aerului cald din hală și răcire/încălzire aer, după caz, alta de evacuare a aerului viciat de la instalațiile de exhaustare de la liniile de producție (după recuperarea caldurii, dacă e cazul).
- Clj103: 16 unități - 4 pentru zona de unități, celelalte amplasate în zonele de birouri, laborator și ateliere.
- Unitățile de tratare a aerului la hală CLj 101– 4 unități de tratare, cu 4 tubulaturi rectangulare de exhaustare, în plan orizontal;
- Sistem de exhaustare, cu etaj de filtrare M5, de pe liniile de lacuire- la hală CLj102;
- Sistem cu 4 unități de exhaustare pentru celelalte linii de producție - la hală CLj102;
- Sistem cu 4 unități de exhaustare pentru liniile de producție - la hală CLj103;



- Unitate de încălzire din cadrul cantinei C110: 3 centrale termice murale de câte 100 KW fiecare, racordate la un cos de evacuare a gazelor arse, cu diametrul interior de 250 mm și înălțimea de 6,5 m.
- Centrala termică de 24 KW de la casa poartă -racordată la un cos de evacuare a gazelor arse, cu diametrul interior de 120 mm și înălțimea de 3 m.

**12. Alte date specifice activității instalației** (cod-uri CAEN care se desfășoară pe amplasament, dar nu intră pe procedura de autorizare): nu sunt

**13. Programul de funcționare** (ore/zi, zile/săptămână, zile/an):

3 schimburi, 7 zile/săptămână, 340 zile/an.

## II. Instalațiile, măsurile și condițiile de protecție a mediului

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

**aer:**

- ❖ Unitatea de încălzire din cadrul clădirii tehnice 105-6 cosuri de evacuare-dispersie gaze arse-  $D_i=450$  mm,  $H=6,5$  m;
- ❖ Unitate de încălzire din clădirea C 301-3 cosuri de evacuare-dispersie gaze arse, cu diametrul interior de 450 mm și înălțimea de 6,5 m;
- ❖ Unitate de încălzire din clădire cantina 110-1 cos de evacuare-dispersie gaze arse-  $D_i=250$  mm,  $H=6,5$  m;
- ❖ Centrala termică de la casa poarta 107 -Tubulatura de evacuare gaze arse - pe perete exterior,  $D_i=250$  mm,  $H=3$  m;
- ❖ Procese de pe linii de producție (lacuire, fluxari, sudare, turnuri de racire piese din echipamente cositorire, ventilatie hala) - colectare centralizata – hala C101- Instalatie de exhaustare centralizată, compusa din 4 grupuri de exhaustoare cu câte 2 ventilatoare, de capacitate 30.000 mc/h/grup. Tubulatura colectoare de racordare rectangulară (1950x800mm), evacuare în plan orizontal, prin grile metalice, instalate pe fațada nordică a clădirii;
- ❖ Linii de lacuire în hala CLj102 – Sistem de exhaustare compus din 2 ventilatoare cu capacitate 14.400 mc/h, unitatile de exhaustare sunt dotate cu etaj de filtrare M5, cu filtre de panza, evacuare în plan orizontal, prin cutie plenum, instalată pe fațada sudică a clădirii;
- ❖ Echipamente, linii de producție (cuptoare de sudură, etc), ventilatie hala - colectare centralizata- hala CLj102 – Sistem de exhaustare compus din 4 unitati de exhaustare cu câte 2 ventilatoare fiecare, capacitate 15.000 mc/h, Evacuare în plan orizontal, prin 4 cutii plenum, instalate pe fațada clădirii.
- ❖ Echipamente, linii de producție (cuptoare de sudură, etc), ventilatie hala - colectare centralizata - hala CLj103- Sistem de exhaustare compus din 4 unitati de exhaustare cu câte 2 ventilatoare fiecare, cu capacitate 17.000 mc/h, dintre care 2 unitati de exhaustare sunt dotate cu etaj de filtrare M5 cu filtre de panza, Evacuare în plan orizontal, prin 4 cutii plenum, instalate pe fațada clădirii;
- ❖ Generator electric pe motorină din clădirea tehnică 105 - racordată la un cos de evacuare-dispersie gaze arse cu  $D_i=406,6$  mm și  $H=10,5$  m.
- ❖ Generator electric pe motorină din clădirea tehnică CLj115 - racordată la un cos de evacuare-dispersie gaze arse cu  $D_i= 500$  mm și  $H= 11,5$ m.
- ❖ Generator electric pe motorină din clădirea C301 – racordată la un cos de evacuare-dispersie gaze arse cu  $D_i= 220$  mm și  $H= 2.2$  m
- ❖ Generator electric pe motorină din clădirea C301- racordată la un cos de evacuare-dispersie gaze arse cu  $D_i= 220$  mm și  $H= 2.4$  m

**apa:**

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



- Ape menajere - sunt colectate de rețele interne de canalizare și deversate în rețeaua de canalizare a Parcului Industrial Tetarom III. Apele uzate menajere rezultate de la cele două cantine sunt trecute prin două separatoare de grasimi de beton, care funcționează pe principiul separării gravitaționale (prezentate mai sus).
- Ape uzate din procese tehnologice, respectiv băi uzate de la instalațiile de fluxare și mașini de spălare suporturi - sunt colectate în rezervoare de 1 mc și stocate temporar în magazia de deșeuri, în vederea eliminării prin operatori autorizați (cca 1-2 mc/lună)
- Apele rezultate de la instalațiile de climatizare (condens) sunt colectate de rețeaua de canalizare internă și evacuate în canalizarea Parcului industrial Tetarom III.
- Apele de spălare de la laboratorul chimic și de la instalațiile de testări sunt colectate și eliminate ca deșeuri periculoase. Apele care conțin suspensii de la operațiunile de șlefuire din laborator sunt decantate într-un decantor propriu, aflat în interiorul laboratorului (Volumul decantorului: 83 l, debit decantat 30l/s).
- Ape pluviale sunt colectate de pe întreaga platformă și sunt trecute prin patru separatoare de hidrocarburi cu filtru coalescent, decantor de namol și bypass (din oțel).

sol: -suprafata betonata;

- platforma de beton pentru rezervorul de motorina;

### Protecția împotriva radiațiilor

În cadrul proceselor tehnologice se folosesc 26 de instalații de control al calitatii cu raze X, menționate în certificatul de înregistrare nr. CI GM 1011/2019, aflate în custodia unui operator autorizat CNCAN.

### 2. Alte amenajări speciale, dotări și măsuri pentru protecția mediului:

- deșeurile de tip menajer se colectează selectiv în pubele închise și se evacuează periodic de către firme de salubritate;

- cladiri pentru depozitare deseuri;

- agentul frigorific utilizat în instalația de climatizare: freon ecologic R 407C;

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

**-aer:** -conform Legii 278/2013, valoarea limită de emisie COV este de 75mgC/Nmc (conform anexei nr. 7, partea 2, pct.5) și 100 mgC/Nmc; procentul de emisie fugitivă se va încadra sub valoarea limită de 15%;

-emisii de la focarele alimentate cu gaze naturale (cu puteri mai mici de 1MW) limitele sunt conf. Ord. nr. 462/1993, raportat la un continut în oxigen al efluentilor gazosi de 3%:

pulberi max. 5 mg/mcN, monoxid de carbon (CO) max. 100 mg/mcN, oxizi de sulf exprimați în SO<sub>2</sub> max. 35mg/mcN; oxizi de azot exprimați în NO<sub>2</sub> max. 350 mg/mcN;

- emisii de la focarele alimentate cu combustibil lichid (motorina), cu puteri mai mici de 1MW, limitele sunt conform Ord. nr. 462/1993: pulberi max. 50 mg/mcN, monoxid de carbon (CO) max. 170 mg/mcN, oxizi de sulf exprimați în SO<sub>2</sub> max. 1700 mg/mcN; oxizi de azot exprimați în NO<sub>2</sub> max. 450 mg/mcN; (continut în oxigen al efluentilor gazosi de 3%)

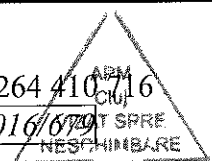
-Pentru emisiile de la cazanele alimentate cu gaz natural și care au puteri mai mari de 1MW limitele sunt conform L188/2018, cu următoarele precizări:

-oxizi de azot exprimați ca NO<sub>2</sub> – 250 mg/Nm, pentru instalațiile existente- aplicabile de la 1 ianuarie 2029;

-oxizi de azot exprimați ca NO<sub>2</sub> – 100 mg/Nm, pentru instalațiile noi-aplicabil de la 08.06.2021;

Valorile limită de emisie sunt definite la un conținut în oxigen este 3%.

-calitatea aer înconjurător- activitatea desfășurată pe amplasament va respecta prevederile



Legii nr.104/2011 privind calitatea aerului inconjurator pentru indicatorii de calitate ai aerului specifici activitatii;

-**zgomot** – conf. STAS 10009/2017 ;

-**sol** - conform Ord. 756/1997 pentru aprobarea Reglementării privind evaluarea poluării mediului, cu completările și modificările ulterioare;

**4. Calitatea apelor uzate evacuate** :- conform Normativului NTPA 002 privind condițiile de evacuare a apelor uzate in rețelele de canalizare ale localitatilor si direct in statiile de epurare, aprobat prin HG nr.188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descarcare in mediul acvatic a apelor uzate, modificat si completat prin HG nr. 352/2005 si HG 210/2007;

-Pentru apele pluviale preepurate, evacuate in canalul pluviar, conform Normativului NTPA 001 privind stabilirea limitelor de incadrare cu poluanti a apelor uzate industriale si orasenesti la evacuarea in receptorii naturali aprobat prin HG nr.188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descarcare in mediul acvatic a apelor uzate, modificat si completat prin HG nr. 352/2005 si HG nr. 210/2007

**5. Emisiile totale anuale COV** \_\_ conform Legii 278/2013, valoarea limită de emisie COV este de 75mgC/Nmc (conform anexei nr. 7, partea 2, pct.5) si 100 mgC/Nmc; procentul de emisie fugitivă se va încadra sub valoarea limită de 20 sau 15%;

### III. Monitorizarea mediului

**1. Indicatori** (indicatori fizico-chimici, bacteriologici si biologici emiși, imisiile poluanților, frecvența, modul de valorificare a rezultatelor):

#### aer:

- Emisiile de la centralele termice cu puteri mai mari de 1MW existente, NOx, TSP, CO și SOx anual și începând cu 1 ianuarie 2029, conf. Anexei 3 din L 188/2018, monitorizarea emisiilor de către operator se efectueaza o dată la 3 ani pentru poluanții pentru care se prevede o valoare limită de emisie (NOx) și monoxid de carbon (CO).

Pentru instalatiile mai mari de 1MW noi NOx si CO,o data la 3 ani;

- Emisiile COV la instalația de exhaustare –anual;

#### Apa:

- **indicatori de calitate a apei uzate pluviale preepurate, evacuate:**

-pH, MTS, substante extractibile cu solventi organici, reziduu filtrat la 105°C -semestriala (la precipitatii);

- **indicatori de calitate a apei din put forat precum si din cele 9 foraje:**

-Ph, conductivitatea, NO3, PO4, NH4,CCO-Cr-anual

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

- **indicatori de calitate a apei uzate pluviale preepurate, evacuate:**

-pH, MTS, substante extractibile cu solventi organici, reziduu filtrat la 105°C, -semestriala (la precipitatii);

- **indicatori de calitate a apei din put forat precum si din cele 9 foraje:**

-Ph, conductivitatea, NO3, PO4, NH4,CCO-Cr-anual

- **indicatori de calitate a aerului** :- Planul de gestionare a solvenților organici cu conținut de COV și buletinele de analiză a emisiilor de COV: anual, **până la data de 31 martie- pentru anul precedent** -pentru a demonstra conformarea cu prevederile Legii 278/2013 privind emisiile industriale.

-**alte date in functie de specificul activitatii :zgomot, sol, siguranta instalatiilor, rezultatele verificarilor tehnice periodice** : \_\_-\_\_

\_\_- datele prezentate la punctul I.7, III.2, IV.7 si IV.9, V.5, din prezenta autorizatie si/sau datele solicitate de reprezentantii APM Cluj;

\_\_- poluari accidentale, elemente care ar putea afecta negativ starea mediului in zona – imediat la dispeceratul APM Cluj-serviciu permanent, tel 0766868594

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



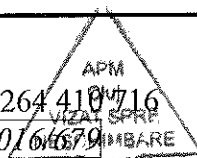


-Orice informații legate de activitatea instalației la solicitarea APM Cluj.

#### IV. Modul de gospodărire a deșeurilor și ambalajelor

##### 1. Deșeurile produse (tipuri, compoziție, cantități):

Cod dese	Denumire	Cantitate kg/luna	Sursa generatoare	Operațiune valorificare / eliminare	Cod operațiune	Denumire operațiune
06 04 05*	Deseuri cu conținut de alte metale grele (Deseu de electropasta)	2000	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
06 08 02*	Deseuri cu conținut de siliconi periculoși (Adezivi expirati cu conținut de siliconi)	2	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
07 02 13	Deseuri de material plastic (Deseuri carcase material plastic)	2000	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
07 02 17	Deseuri cu conținut de siliconi altele decat cele de la 07 02 16* (Deseuri cu conținut de silicon)	2	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
07 07 04*	Alti solvent organici, lichide de spalare si solutii mumă (Flux uzat)	900	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
08 01 11*	Deseuri de vopsele si lacuri cu conținut de solvent organici sau alte substante periculoase (Lac si diluant uzat)	2500	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
08 03 18	Deseuri de tonere de imprimante altele decat cele specificate la 08 03 17* (Toner)	30	Recipienti de plastic, in zona de gestiunea deșeurilor	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
08 04 09*	Deseuri de adezivi si cleiuri cu conținut de solvent organici sau alte substante periculoase (Deseuri de adeziv cu conținut de substante periculoase)	500	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11



Cod deseuri	Denumire	Cantitate kg/luna	Sursa generatoare	Operațiune valorificare / eliminare	Cod operațiune	Denumire operațiune
08 04 10	Deseuri de adezivi si cleiuri altele decat cele de la 08 04 09* (Adezivi expirati)	50	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
10 08 04	Particule si praf-din metalurgia termica a altor neferoase (Creuzeti metalici )	150	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
10 08 11	Scorii si cruste , altele decat cele specificate la 10 08 10* (Zgura rezultata de la cositorire selective)	1500	Activitatea desfasurata	Se valorifica/elimina prin operator autorizat	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
12 01 01	Pilitura si span feros (Span feros)	250	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
12 01 02	Praf si suspensii de metale feroase (Amestecuri metalice)	5100	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
12 01 03	Pilitura si span neferos (Span neferos)	30	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
12 01 04	Praf si suspensii de metale neferoase (Pini metalici)	600	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
12 01 05	Pilitura si span de material plastic (Praf ce rezulta la debitarea placilor cu circuite)	3500	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
12 01 07*	Uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni(cu exceptia emulsiilor si solutiilor) (Ulei mineral uzat)	100	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

*Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679*

Cod deseuri	Denumire	Cantitate kg/luna	Sursa generatoare	Operațiune valorificare / eliminare	Cod operațiune	Denumire operațiune
12 01 09*	Emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni (Emulsii de ungere)	100	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
12 01 13	Deseuri de la sudura (Electrozi de la sudura)	5	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
12 01 14*	Namoluri de la masini unelte cu continut de substante periculoase (Namol de la utilajele de debitare)	100	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
12 01 15	Namoluri de la masini unelte altele decat cele de la 12 01 14* (Namol de la masina de rectificat)	200	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
12 01 17	Deseuri de materiale de sablare altele decat cele de la 12 01 14* (Nisip de la masina de sablat)	40	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
12 01 21	Piese uzate de polizare maruntite, si material de polizare maruntite, altele decat cele specificate la 12 01 20 (Perii metalice uzate, hartie abraziva uzata, freze uzate)	100	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
13 01 10*	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate (Ulei hidraulic uzat)	150	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
13 02 05*	Uleiuri minerale neclorurate de motor de transmisie si ungere (Ulei neclorurat de motor)	100	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

*Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (ue) 2016/679*



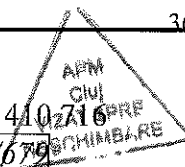
Cod deseuri	Denumire	Cantitate kg/luna	Sursa generatoare	Operațiune valorificare / eliminare	Cod operațiune	Denumire operațiune
13 07 03*	Alți combustibili (inclusive amestecuri) (Combustibili uzati la teste in laborator)	30	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
14 06 03*	Alți solvent și amestecuri de solvenți (Agenti de spalare uzati)	5000	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
15 01 01	Ambalaje de hartie și carton	85000	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
15 01 02	Ambalaje de materiale plastice	65000	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
15 01 03	Ambalaje de lemn	60000	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
15 01 05	Ambalaje din materiale compozite	2500	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
15 01 04	Ambalaje metalice	100	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
15 01 06	Ambalaje amestecate	70000	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
15 01 07	Ambalaje de sticla	30	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



Cod dese	Denumire	Cantitate kg/luna	Sursa generatoare	Operațiune valorificare / eliminare	Cod operațiune	Denumire operațiune
15 01 10*	Ambalaje care contin reziduri sau sunt contaminate cu substante periculoase (Ambalaje de produse chimice)	100	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
15 02 02*	Materiale absorbante, filtrante si echip. de protectie contaminate cu substante chimice	3500	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
15 02 03	absorbanti, materiale filtrante , materiale de lustruire si echip. de protectie uzate	1500	Activitatea desfasurata	Se valorifica/elimina prin operator autorizat	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
16 01 14*	Deseuri de fluide antigel cu continut de substante periculoase	10	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
16 02 14	Echipamente casate, altele decat cele specificate la 16 02 09* si 16 02 13 * (Deseuri rebut echipamente din productie)	2200	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
16 02 13*	echipamente casate cu conținut de componente periculoase, altele decât cele specificate la 16 02 09-16 0212	2	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
16 02 16	Componente demontate din echipamente casate, altele decat cele de la 16 02 15* (Deseuri rebut material plastic + insertii metalice, rame PCB, SCRAP)	40000	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
16 03 06	Deseuri Organice, altele decat cele de la 16 03 05* (Rasina Epoxilica)	20	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

*Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679*

Cod deseuri	Denumire	Cantitate kg/luna	Sursa generatoare	Operațiune valorificare / eliminare	Cod operațiune	Denumire operațiune
16 05 06*	Substanțe chimice din laborator constând sau conținând substanțe periculoase inclusive amestecuri de substanțe chimice de laborator	20	Activitatea desfășurată	Valorificare	R12	Schimb de deseuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
16 05 07*	Substanțe chimice anorganice de laborator expirate, constând din sau conținând substanțe periculoase (Acizi uzati și neutralizati)	2	Activitatea desfășurată	Valorificare	R12	Schimb de deseuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
16 06 01*	Baterii cu plumb	80	Activitatea desfășurată	Valorificare	R12	Schimb de deseuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
16 06 04	Baterii alcaline (cu excepția 16 06 03)	15	Activitatea desfășurată	Valorificare	R12	Schimb de deseuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
16 06 05	Alte Baterii și acumulatori uzati	3	Activitatea desfășurată	Valorificare	R12	Schimb de deseuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
16 10 01*	Deseuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase (Deseuri apoase de la clătirea instrumente de laborator și spălare instalație osmoza inversă)	150	Activitatea desfășurată	Valorificare	R12	Schimb de deseuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
17 01 07	Amestecuri de beton, cărămizi, țigle și material ceramic, altele decât cele de la 17 01 06* (Deseu de beton fundații și grinzi)	1000	Activitatea desfășurată	Valorificare	R12	Schimb de deseuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
17 02 01	Deseuri de lemn (mobiliere)	1500	Activitatea desfășurată	Valorificare	R12	Schimb de deseuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



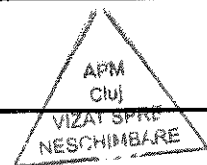
Cod deseuri	Denumire	Cantitate kg/luna	Sursa generatoare	Operațiune valorificare / eliminare	Cod operațiune	Denumire operațiune
17 02 02	Sticla din constructii	50	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
17 02 03	Materiale plastic din constructii	50	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
17 04 05	Deseuri de fier și oțel (mobilier)	2000	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
17 04 07	Deseuri metalice din constructii	2000	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
17 04 11	Deseuri cabluri din constructii	20	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
17 09 04	Amestecuri de deseuri din constructii si demolari, altele decat cele de la 17 09 01*, 17 09 02* si 17 01 03* (Deseuri din constructii)	3500	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
19 08 09	Amestecuri de grasimi si apa - vidanjanare separator grasimi	2000	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
20 01 01	Hartie de birou	150	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
20 01 21*	Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	200	Activitatea desfasurata	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

*Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679*



Cod deseuri	Denumire	Cantitate kg/luna	Sursa generatoare	Operațiune valorificare / eliminare	Cod operațiune	Denumire operațiune
20 01 34	Baterii și acumulatori utilizați alții decât cei de la 20 01 33*	10	Activitatea desfășurată	Valorificare	R12	Schimb de deșuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
20 01 35*	echipamente electrice și electronice casate, altele decât cele menționate la 20 01 21 și 20 01 23, cu conținut de componente periculoase	100	Activitatea desfășurată	echipamente electrice și electronice casate, altele decât cele menționate la 20 01 21 și 20 01 23, cu conținut de componente periculoase	R12	Schimb de deșuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
20 03 01	Deseuri menajere	7000	Activitatea desfășurată	Valorificare	R12	Schimb de deșuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11

**2. Deșeurile colectate** (tipuri, compoziție, cantități, frecvență): \_ nu este cazul

**3. Deșeurile stocate temporar** (tipuri, compoziție, cantități, mod de stocare) - conform pct IV.1

**4. Deșeurile valorificate** (tipuri, compoziție, cantități, destinație): conform pct IV.

**5. Modul de transport al deșeurilor și măsurile pentru protecția mediului**

- deșeurile menajere sunt preluate de firmă de salubritate cu mașini speciale din dotare;
- deșeurile recuperabile sunt preluate de firme specializate cu mijloacele auto din dotare;
- deșeurile periculoase sunt preluate în vederea eliminării de către firme specializate, autorizate, cu mașinile speciale din dotare ;

**6. Mod de eliminare** (depozitare definitivă, incinerare):

- deseurile menajere se elimină pe depozite autorizate;
- deseurile periculoase - se elimină prin societăți autorizate;

**7. Monitorizarea gestiunii deșeurilor:**

**Se regăsesc la: Datele ce vor fi raportate autorității pentru protecția mediului și periodicitatea**

**8. Ambalajele folosite și rezultate** (tipuri și cantități):

Pentru ambalarea produselor finite se folosesc în general ambalajele primite de la clienții pentru care compania livrează produsul finit. Aceste ambalaje sunt returnabile. Există produse finite pentru care ambalarea se face de către companie pe linii de ambalare, ambalajul principal fiind carton, plastic.

Placile de PCB – materia primă - sunt ambalate în pungi de plastic și cutii de carton.

Componentele electronice, în funcție de tipul procesului tehnologic în care sunt folosite, sunt achiziționate sub formă de role cu benzi, ambalate în plastic și carton.

**9. Modul de gospodărire a ambalajelor** (valorificate):

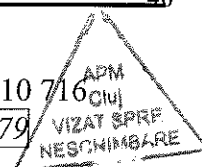
- ambalajele primite de la clienți-sunt returnabile (se ambalează produsul finit)
- deseurile de ambalaje, conform tabelului de la pct IV.1.

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679





Se regasesc la: Datele ce vor fi raportate autorității pentru protecția mediului și periodicitatea

#### V. Modul de gospodărire a substanțelor și preparatelor periculoase

1. Substanțele și preparatele periculoase produse sau folosite ori comercializate/transportate (categorii, cantități):

Categorii materiale periculoase

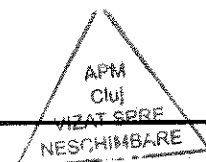
Materiale periculoase (exemple)	Cantitate utilizată (kg/an)	substanța/ amestec	Fraze de pericol
<b>Adezivi</b> (M Bond 200 Catalist, Würth Adeziv rapid SKG, Martin Flux Crème, Adeziv X60-A, Würth Adeziv spray nepermanent, Würth RTV Silicon Negru, K2000 Cement, Bison Epoxy Metal CRD, etc.)	80	amestecuri	H222, H225, H226, H229, H302, H315, H317, H318, H319, H335, H336, H341, H373, H411, H412
<b>Lacuri, agenți de acoperire, solvenți</b> (Peters V1301 ECO-BA, Humiseal Thinner 521EU, Humiseal 1B51NSLU, Peters SL 1301 ECO-BA-FLZ20, Würth Spray Zinc deschis, Würth Lac spray negru mat, Würth Spray pentru marcaje, Loctite stycast, Lac spray alb/gri matasos, etc.)	21000	amestecuri	H222, H225, H226, H229, H304, H315, H317, H319, H334, H336, H400, H410, H412
<b>Paste acoperire/ lipire -procese de productie</b> (Heraeus Solder Paste F 640 IL 89-M 30, Heraeus Solder paste F 816 Sn 63 - 90 B 30 SP, Heraeus Solder paste F 620 CU 0.5 - 88 M 3 LP, Ecorel Easy 803M2, LOCTITE LF 318, etc.)	6800	amestecuri	H307, H317, H318, H351, H360fd, H362, H372, H400, H410
<b>Aditivi, adjuvanti - detectare fisuri, anticorozivi, agenți de contrast</b>	36	amestecuri	H222, H226, H229, H302, H304, H315, H319, H336, H411
<b>Cerneluri</b> (Stratasys TangoBlack FLX973, Stratasys Support Sup705, Stratasys Rigur RGD450, Stratasys VeroWhitePlus RGD835, etc.)	75	amestecuri	H302, H315, H318, H317, H318, H319, H335, H373, H410, H411 EUH208
<b>Materiale microsectionare</b> (Zyglo ZL-60C, Epofix Resin, Epofix Hardener, Viafix Liquid, etc.)	135	amestecuri	H222, H226, H229, H312, H314, H315, H317, H318, H319, H335, H400, H411, H412
<b>Agenti spalare/curatare componente electronice/ suprafete/materiale</b> (Würth Curatator industrial, Alcool izopropilic, QTEK 3210 Stencil Cleaner, QTEK IPA/DI WIPES, Würth Curatitor Maini, LTHD ATRON SP 400, AutoClean 40, etc.)	8400	substanțe/ amestecuri	H222, H225, H228, H229, H302, H304, H314, H315, H317, H318, H319, H332, H335, H336, H373, H400, H411, H412, H413
<b>Agenti lubrifiere echipamente</b> (Würth CUT+COOL Ulei taiere si gaurire, Würth Ulei MULTI Spray multifunctional, Würth Spray contact, Würth Degripant, Würth Lubrifiant uscat cu PTFE, Würth Ulei Gear Hypoid 85W90, SKF LGEP 2 vaselina, Lubrifiant curele trapezoidale, Interflon Fin Grease, etc.)	950	amestecuri	H222, H229, H302, H304, H315, H317, H318, H319, H336, H372, H373, H411, H412
<b>Agenti racire</b> (Induoil HL 2, Glysantin G65, FREEZE 75 Aerosol, INNOVATEK PROTECT IP, Freezer-ELECTROLUBE)	700	amestecuri	H226, H229, H280, H302, H304, H373, H413

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ

Strada Dorobanților, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului(ue) 2016/679



Materiale periculoase (exemple)	Cantitate utilizată (kg/an)	substanța/ amestec	Fraze de pericol
Agenti tratare apa racire/ statii osmoza (Nalco STABREX ST40, Nalco 77352, Nalco TRAC114PLUS, Nalco Permaclea PC – 33, 3DT230, etc.)	4600	amestecuri	H290,H302,H314,H315,H317,H318,H332,H334,H335, H400,H410,H412
Azot lichefiat	120000 m <sup>3</sup>	substanță	H281
Gaze industriale (Argon Comprimat, Azot Comprimat, Helium Comprimat, Amestec de gaze comprimate, inerte 0-18.5% oxigen in azot, Amestec gaze; Amestec gaze Clorine-Nitrogen)	500	substanțe/ amestecuri	H280, H412
Combustibili (OMV Motorina Extra iarna, OMV Caristal -30, OMV Motorina standard, OMV Benzina standard 95, Benzină 99 extra)	1500	amestecuri	H224,H225,H226, H315, H304, H315,H332,H336, H340, H350,H351,H361, H373, H411
Reactivi utilizati la laborator (Acid sulfuric 96%, Hidroxid de sodiu, Acid clorhidric 37%, Florura de sodiu, hidroxid de potasiu, Clorura de zinc 50 %, Sulfat de cupru pentahidrat, Clorura de amoniu, etc)	320	substanțe/ amestecuri	H222, H225, H226,H229,H290, H301, H302,H304, H311,H312, H314, H315, H317, H318, H319, H331,H332,H335, H336, H361d, H361f, H370,H372, H373, H400, H410, H411,H412, H421

Substanțele și amestecuri periculoase folosite la lucrări de igienizare/ dezinfectare– Proces externalizat

Nr crt.	Denumire	Cantitate estimativa/ an (KG)	Procesul tehnologic unde se utilizeaza
1	Detergenți de rufe	480 kg	Curatenie
2	Produse de curatare	4500 L	Curatenie
3	Produse folosite pentru scoaterea petelor	1800L + 84 buc	Curatenie
4	Produse folosite pentru dezapezire	2000	Dezapezire
5	Dezinfectanti	600 buc	Curatenie
7	Biocide	150 L	Dezinfectare
8	Odorizante	80 buc	Curatenie

## 2. Modul de gospodărire :

**\_\_-ambalare:** \_\_-in ambalaje originale, inchise si securizate, marcate cu semne caracteristice care avertizeaza ca preparatul este toxic si periculos,

**\_\_-depozitare:** \_\_ - in spatiul special amenajat, uscat si bine ventilat departe de surse de caldura sau care produc scantei, departe de umezeala, lumina sau materiale incompatibile;

**\_\_-folosire/comercializare:** \_\_-se folosesc in procesul de productie si la igienizare/dezinfectare, nu se comercializeaza;

**3. Modul de gospodărire a ambalajelor folosite sau rezultate de la substanțele și preparatele periculoase:** \_\_ - se elimină prin societati autorizate sau returnate la furnizori; se vor respecta prevederile fiselor tehnice de securitate privind gestionarea ambalajelor; **nu se elimina impreuna cu deseurile menajere;**

**4. Instalațiile, amenajările, dotările și măsurile** pentru protecția factorilor de mediu și pentru intervenție în caz de accident: \_\_ - substanțele periculoase utilizate in procesul tehnologic si deseurile ramase in urma activitatii desfasurate se depoziteaza separat in locuri special amenajate; -manipularea preparatelor se va face astfel încât să nu se polueze solul sau surse de apă, cu respectarea prevederilor fiselor tehnice de securitate; in caz de accident se vor indeparta poluantii si se va reface terenul afectat; se vor lua măsuri de prevenire a scurgerilor de produse în apă; în cazul unor scurgeri accidentale se izolează zona afectată, intervenindu-se conform prevederilor fișelor tehnice de securitate;

**5. Monitorizarea gospodăririi substanțelor și preparatelor periculoase :** \_\_ - se va tine o evidenta stricta – cantitati, caracteristici, mijloace de asigurare- a substantelor si preparatelor periculoase inclusiv a recipientelor si ambalajelor conform OUG nr. 195/2005 aprobata prin Legea nr. 265/2005 privind protectia mediului cu modificarile si completarile ulterioare



- Se regasesc la: Datele ce vor fi raportate autorității pentru protecția mediului și periodicitatea

## VI. Plan de gestionare a solventilor organici cu continut de COV

Planul de gestionare a solventilor organici cu continut de compusi organici volatili, întocmit pe o perioadă de 12 luni, are urmatoarele obiective:

- verificarea conformării pe baza prevederilor art. 62 din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale;
- identificarea posibilitatilor viitoare de reducere a emisiilor de compusi organici volatili;
- informarea publicului cu privire la consumul de solventi organici cu continut de compusi organici volatili, emisiile de compusi organici volatili si conformarea cu prevederile legale in vigoare;

Nivelul emisiilor este reglementat prin Legea emisiilor industriale nr.278/2013, incadrata la: Alte tipuri de curatare a suprafetelor (>2t/an)– activitate prevazută în anexa nr. 7, partea 2, pct.5;

nr. crt.	MATERIAL	CONSUM [KG]	COV, [%]	COV, [KG]	CS, [%]	CS, [KG]
1	Stannol Lötflusmittel 500-6 B	10206	94	9594,1	0	0
2	Cobar 94 QMB	6557	78	5114,5	0	0
3	Vigon SC 200 ready to use	11725	23	2696,5	0	0
4	Atron SP 400 concentrat	6550	43	2816,5	0	0
5	Vigon RC 303 1L	137	32	43,8	0	0
	<b>TOTAL</b>	<b>35175</b>		<b>20266</b>		<b>0</b>

Alte tipuri de acoperire (>5t/an)– activitate prevazută în anexa nr. 7, partea 2, pct.8;

nr. crt	MATERIAL	CONSUM [KG]	COV, [%]	COV, [KG]	CS, [%]	CS, [KG]
1	Peters SL 1301 ECO-BA-FLZ20	12420	15	1863,0	46	5713,2
2	Peters V1301 ECO-BA	1530	98	1499,4	0,5	765
3	Humiseal 1B51NSLU/512EU PB60	14069	83	11677,3	5	703,45
4	Humiseal 521 Thinner	1156	100	1156,0	0	0
5	Henkel PC88-C	27	73	19,7	0	0
6	Alcool izopropilic	5390	100	5390	0	0
	Total	34592		21605,4		7181,65

Instalatiile in care se desfasoara doua sau mai multe activitati, fiecare depasind valorile de prag stabilite in anexa nr. 7 partea a 2-a, trebuie sa indeplineasca urmatoarele conditii:

a) pentru substantele indicate la alin. (8), sa respecte cerintele de la alineatul respectiv pentru fiecare activitate in parte;

b) pentru toate celelalte substante, altele decat cele prevazute la lit. a):

b<sub>1</sub>) fie sa respecte cerintele de la alin. (1) pentru fiecare activitate in parte;

b<sub>2</sub>) fie sa atinga o valoare a emisiilor totale de compusi organici volatili mai mica decat cea care ar fi fost atinsa in situatia aplicarii prevederilor de la pct. b<sub>1</sub>).

Deoarece exhaustarea emisiilor captate de la instalatiile in care se desfasoara cele doua activitati care utilizeaza solventi organici, se face prin sisteme comune centralizate, conformarea cu cerintele Legii 278/2013 se raporteaza la articolul59(9)b2

In cursul unui exercitiu de măsurare valoarea medie calculată a tuturor valorilor masurate este mai mică decât valoarea-limita de emisie:  $30,6 < 75 \text{ mg C/Nm}^3$ ;

Procentul de emisie fugitivă este de **13,51<15%**, încadrându-se sub valoarea limită prevăzută în Legea 278/2013 (**15%**).

**-Bilantul solventilor organici cu continut de compusi organici volatili si schema de reducere a emisiilor de compusi organici volatili se vor intocmi anual in scopul verificarii conformarii cu prevederile Legii 278/2013 privind emisiile industriale**

**Se regasesc la: Datele ce vor fi raportate autorității pentru protecția mediului și periodicitatea**

**VII. Schema/Plan de reducere a emisiilor de COV –nu se aplica schema de reducere**

**Datele ce vor fi raportate autorității pentru protecția mediului și periodicitatea**

Nr. Crt.	Denumire raport	Frecvență de raportare	Perioada depunerii raportului	Acces aplicații SIM
1	Statistica deșeurilor: Chestionar 4: PRODDDES – completat de producătorii de deșeuri.	anual	1 februarie - 15 iunie	Chestionar 4: PRODDDES – completat de producătorii de deșeuri.
2	Deșeuri Ambalaje: Anexa 1: Producatori și importatori de ambalaje de desfacere, de produse ambalate, supraambalatori de produse ambalate	anual	1 februarie - 25 februarie	Anexa 1 - Producatori și importatori de ambalaje de desfacere, de produse ambalate, supraambalatori de produse ambalate
3	Substanțe chimice periculoase - Importul / producție/utilizare Substanțe/ amestecuri periculoase și articole cu substanțe restricționate	anual	1 februarie-15 iunie	Substanțe Chimice Periculoase
4	Registrul COV -în SIM	anual	1 aprilie - 30 mai pentru anul de raportare n-1	Registrul Integrat: COV
3	Deșeuri provenite din uleiuri: Chestionar 2.2: Generatori uleiuri, numai service-urile și PFA	anual	1 februarie - 31 mai	Chestionar 2.2: Generatori uleiuri, numai service-urile și PFA

- raportarea anuală la APM Cluj a programului de prevenire și reducere a cantităților de deșeuri generate din activitatea proprie, conform art. 44 și Anexei nr. 8 din OUG 92/2021 privind regimul deșeurilor, până la data de 31 mai anul următor raportării.

- raportare anuală la APM Cluj a evidenței gestiunii deșeurilor conform art. 48 (1) din OUG 92/2021 privind regimul deșeurilor, până la data de 15 martie a anului în curs pentru anul precedent, în format de hârtie și electronic în sistemul pus la dispoziție de APM .

- raportare anuală la APM Cluj a evidenței privind cantitatea, calitatea, proveniența și înregistrarea stocării și predării uleiurilor uzate, conform art. 49 (9) din OUG 92/2021 privind regimul deșeurilor, până la data de 30 aprilie a anului următor celui care se raportează.

- raportare anuală la APM Cluj, conform Ordinului nr. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje, până la data de 25 februarie pentru anul precedent;

-raportarea anuală, a substanțelor chimice și preparatelor vehiculate în cantități de cel puțin 1tona/an, pentru realizarea inventarului anual, în vederea aplicării Regulamentului (CE) nr.1907/2006 (REACH) privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice și orice altă raportare solicitată de Agenția pentru Protecția Mediului Cluj, legată de substanțele chimice și preparatele gestionate, conform legislației în vigoare.

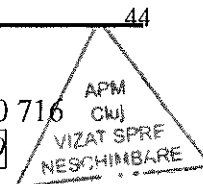
-planul de gestionare al solventilor cu continut COV, până la data de 31 martie, anual pentru anul precedent, pentru a demonstra conformarea cu prevederile Legii 278/2013

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI CLUJ**

Strada Dorobanșilor, nr. 99, Cluj-Napoca, cod 400609

E-mail : office@apmcj.anpm.ro; Tel : 0264 410 722; 0264 410 720 Fax : 0264 410 716

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



privind emisiile industriale;

- Raportare inventare locale de emisii în conformitate cu Ordinul 3.299/2012 –anual-15 ianuarie-15 martie, pentru anul anterior activitatii (suport hartie/SIM).

-Raportare conform Legii 188/2018-anual, la solicitarea APM Cluj

**Prezenta autorizație de mediu conține 45 pagini și a fost eliberată în 3 exemplare.**

**p. DIRECTOR EXECUTIV,  
ADINA SOCACIU**



**Sef Serviciu AAA,  
Ing. Anca CÎMPEAN**

**Intocmit,**

**Ing. Alexandra Vermesan**

14.11.2022



