# RAPORT LA BILANTUL DE MEDIU NIVEL I

## PENTRU

**DYPETY S.R.L. – Punct de lucru Moinesti**

**BENEFICIAR : DYPETY S.R.L.**

**ELABORAT: S.C. BIG INTERNATIONAL 9001 S.R.L., inscris in Registrul National al elaboratorilor de studii pentru protectia mediului la pozitia nr. 50 pentru intocmirea Bilanturilor de mediu**

**DATA ELABORARII : Decembrie 2019**

Acest document este proprietatea S.C. BIG INTERNATIONAL 9001 S.R.L. şi poate fi folosit în exclusivitate pentru scopul în care este în mod specific furnizat, conform prevederilor contractuale şi nu poate fi reprodus, copiat, împrumutat sau întrebuinţat parţial, direct sau indirect în alt scop, fără permisiunea prealabila a proprietarului, acordată legal în scris, conform legislatiei în vigoare privind drepturile de autor.

**CUPRINS**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1. | INTRODUCERE | 3 |
| 2. | IDENTIFICAREA AMPLASAMENTULUI ŞI LOCALIZARE | 5 |
| 2.1 | Localizare şi topografie | 5 |
| 2.1.1 | Date generale | 5 |
| 2.1.2 | Amplasarea | 5 |
| 2.1.3 | Topografia zonei | 6 |
| 2.2 | Geologie si hidrogeologia zonei | 7 |
| 2.2.1 | Geologia zonei | 7 |
| 2.2.2 | Hidrologia zonei | 8 |
| 2.3 | Date climatice | 9 |
| 3. | ISTORICUL AMPLASAMENTULUI ŞI DEZVOLÃRII VIITOARE | 10 |
| 3.1 | Istoricul amplasamentului | 10 |
| 3.2 | Dezvoltări viitoare | 10 |
| 4. | ACTIVITÃŢI DESFÃŞURATE ÎN CADRUL OBIECTIVULUI | 11 |
| 4.1 | Generalitati | 11 |
| 4.1.1 | Prezentarea generală a profilului de activitate | 12 |
| 4.1.2 | Regimul de lucru | 12 |
| 4.1.3 | Personalul de exploatare | 12 |
| 4.1.4 | Bilanţul de materiale | 12 |
| 4.1.5 | Dotări | 13 |
| 4.1.6 | Descrierea activităţii desfăşurate | 19 |
| 4.1.7 | Surse de asigurare cu utilităţi | 25 |
| 4.2 | Materiale de construcţii | 26 |
| 4.3 | Stocarea materialelor | 27 |
| 4.4 | Emisii în atmosferă | 28 |
| 4.5 | Evacuări de apă | 37 |
| 4.6 | Producera şi eliminarea deşeurilor | 40 |
| 4.7 | Alimentarea cu energie electrică | 43 |
| 4.8 | Substante si preparate periculoase | 44 |
| 4.9 | Securitatea si sanatatea in munca | 49 |
| 4.10 | Prevenirea şi stingerea incendiilor | 53 |
| 4.11 | Zgomotul şi vibraţiile | 54 |
| 4.12 | Securitatea zonei | 56 |
| 5. | CALITATEA SOLULUI ŞI A PÂNZEI FREATICE | 57 |
| 5.1 | Consideraţii teoretice | 57 |
| 5.2 | Efecte potenţiale ale activităţii de pe amplasament | 58 |
| 5.3 | Efecte potenţiale ale activităţii învecinate | 58 |
| 6. | CONCLUZII ŞI RECOMANDÃRI | 59 |
|  | ANEXE |  |

**1. INTRODUCERE**

**Bilanţul de mediu** reprezintã un instrument de gestiune a unei societăţi, constând într-o evaluare sistematicã, periodicã şi obiectivã a performanţelor sistemului de gestiune şi echipamentelor industriale asupra mediului.

Bilanţul de mediu este întocmit în conformitate cu:

* Legea nr. 265/2006 pentru aprobarea OUG nr. 195/22.12.2005 privind protectia mediului
* OUG nr. 195/22.12.2005 privind protectia mediului care transpune Directiva Consiliului 85/337/CEE din 27 iunie 1985 privind evaluarea efectelor anumitor proiecte publice si private asupra mediului
* Ordinul nr.184/1997 al M.A.P.P.M. privind procedurile de realizare a bilanţurilor de mediu
* Ordinul nr. 756/1997 al M.A.P.P.M. pentru aprobarea Reglementãrii privind evaluarea poluarii mediului

- **H.G. nr. 352/2005** privind modificarea si completarea H.G. nr.188/2002 pentru aprobarea unor norme privind conditiile de descarcare in mediul acvatic a apelor uzate care transpune Directiva Consiliului 91/271/CEE din 21 mai 1991 privind tratarea apei urbane menajere modificata de DirectivA 98/15/ EC

* **HG nr. 351/2005** privind aprobarea Programului de eliminare treptata a evacuarilor, emisiilor si pierderilor de substante prioritar periculoase care transpune Directiva Consiliului 76/464/CEE din 4 mai 1976 privind poluarea cauzata de anumite substante periculoase deversate in mediul acvatic al Comunitatii

**- H.G. nr. 856/2002** privind evidenta gestiunii deseurilor si aprobarea listei cuprinzand deseurile, inclusiv deseurile periculoase

- Legea nr. 211 / 15.11.2011– Regimul deseurilor;

* H.G. nr. 621/23.06.2005 pentru amendarea H.G. nr. 899/10.06.2004 privind gestionarea ambalajelor si a deseurilor de ambalaje care transpune Directiva Parlamentului si a Consiliului European 94/62/CE din 20 decembrie 1994 privind ambalajele si deseurile de ambalaje
* Legea nr. 278 /2013 – Emisiile industriale (Prevenirea şi controlul integrat al poluării;
* O.U.G. nr. 57/20.06.2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei si faunei salbatice ce transpune prevederile Directivei 79/409/CEE privind conservarea pasarilor sălbatice şi ale Directivei 92/43/CEE privind conservarea habitatelor naturale şi a speciilor de flora şi fauna sălbatice
* H.G. nr. 1284 / 2007 privind declararea ariilor de protectie speciala avifaunistica ca parte integranta a retelei ecologice europene Natura 2000 in Romania

- OM nr. 776/2007 (MO nr. 615/15.09.2007) privind declararea siturilor de importanta comunitara ca parte integranta a retelei ecologice Natura 2000 in România

- OM nr. 1369/2007 (MO nr. 624/11.09.2007) privind Procedura de stabilire a derogarilor de la masurile de protectie a speciilor de flora si fauna salbatica

**Bilanţul de mediu nivel** **I** reprezintã procedura de a obţine informaţii asupra cauzelor şi consecintelor efectelor negative asupra mediului de activitatea desfasurata pe amplasament si constã în identificarea surselor de poluare, culegere, analizarea şi interpretarea prin studii teoretice a informaţiilor disponibile

Bilanţul de mediu nivel I identifica şi cuantifica rãspunderea pentru starea mediului în zona de impact a activitatii analizate.

Scopul bilantului de mediu este autorizarea din punct de vedere a protectiei mediului a activitatii desfasurate de DYPETY S.R.L. – Punct de lucru Moinesti

**2. IDENTIFICAREA AMPLASAMENTULUI ŞI LOCALIZARE**

* 1. **LOCALIZARE ŞI TOPOGRAFIE**
     1. **Date generale**

***Denumire***  DYPETY S.R.L. – Punct de lucru Moinesti

*Adresa :* municipiul Moinesti, str. Albotesti, nr. 1 bis, jud. Bacau

Conform Noului Nomenclator Stradal in vigoare, adresa actuala

este: str. Atelierelor, nr.142

*Telefon/Fax:*0234361440 / 0234362640

***Beneficiar:***  DYPETY S.R.L.

*Adresa :* sat Ardeoani, com. Ardeoani, nr. 122, jud. Bacau

*Telefon/Fax:*0744394100

*Nr. Reg. Comerţ:* J04/442/17.04.1995

*C.U.I. :* 7258130

*Forma de proprietate:* societate comercialã cu capital integral privat

**2.1.2 Amplasarea**

In conformitate cu Planul de încadrare în zonă (anexã), punctul de lucru este amplasat in intravilanul localitatii Moinesti, in zona industriala a orasului.

Accesul la punctul de lucru se face din str. Albotesti, prin porti de acces.

Conform Planului de amplasament si delimitare a imobilului (anexa), punctual de lucru are urmãtoarele vecinatati:

* Nord  - str. Albotesti (DN 2G) ;
* Sud   - terenuri proprietate particulara
* Est    - teren proprietate particulara;
* Vest  - drum acces

**2.1.3 Topografia zonei**

Din punct de vedere topografic, punctul de lucru este amplasat în intravilanul orasului Moinesti, oras situat la limita dintre Carpatii Rasariteni si Depresiunea Subcarpatica a Tazlaului, in bazinul mijlociu a sistemului de rauri Trotus – Tazlau.

Zona de amplasament a punctului de lucru este caracterizată de un teren plat, fără denivelări.

Terenul de amplasament este proprietatea S.C. DYPETY S.R.L avand o suprafata totala de 24.201 mp, din care:

* Suprafata construita Sc = 8.842 mp
* Suprafata betonata S = 15.359 mp

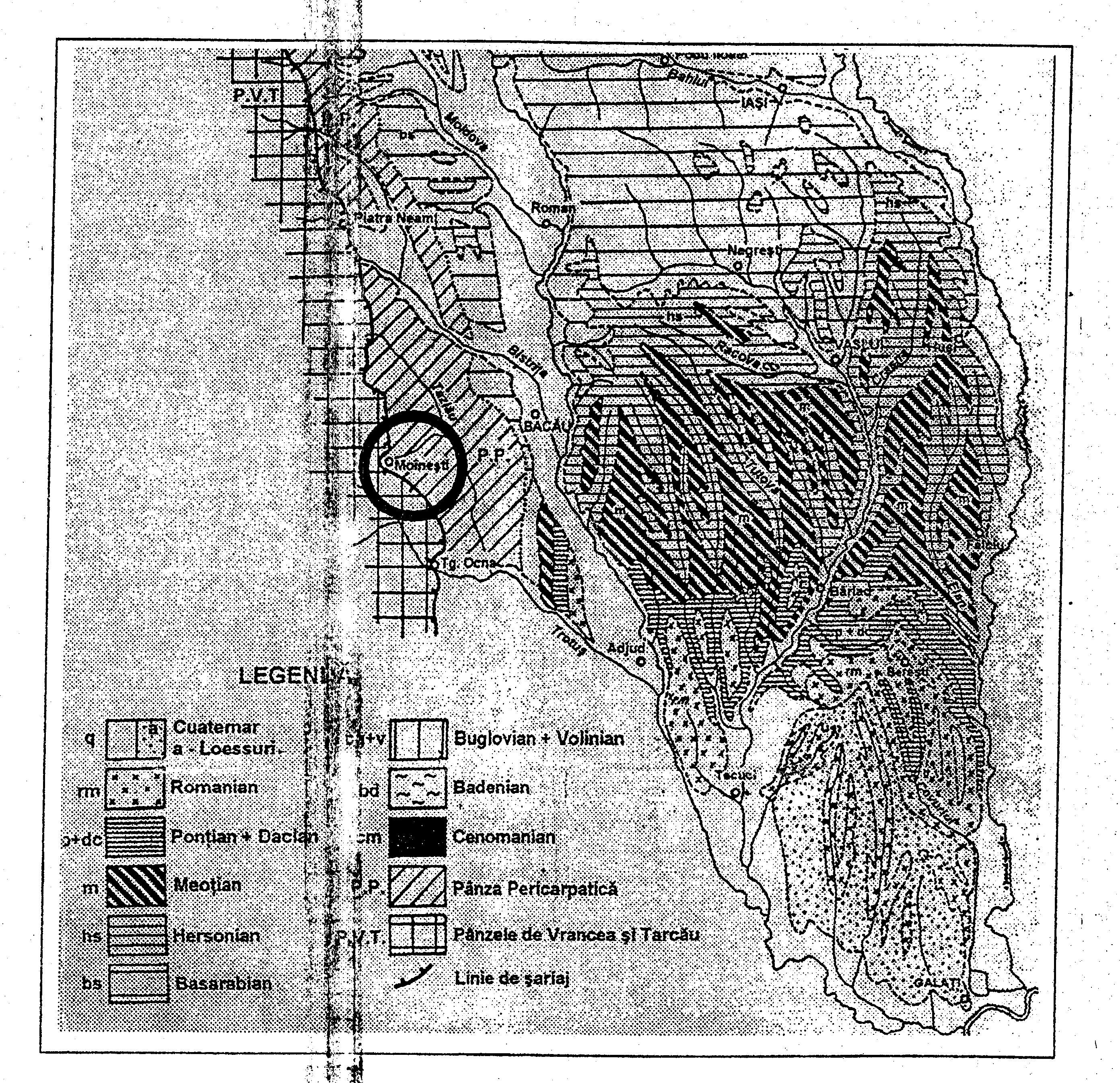
**2.2 GEOLOGIA ŞI HIDROGEOLOGIA zonei**

**2.2.1 GEOLOGIA ZONEI**

Conform hartii geologice prezentata mai jos, din punct de vedere geologic, zona de amplasament a punctului de lucru este situata la contactul a doua unitati mari geologice:

- Unitatea de Tarcau din cadrul flisului Carpatilor Orientali;

- Unitatea pericarpatica (zona Miocena).



În cadrul **unitatii de Tarcau** se separa urmatoarele formatiuni:

- *Senonianul* apare pe mici sectoare în partea nordica si sudica a teritoriului si este reprezentat prin faciesul de Hangu (gresii calcaroase, marne în alternanta cu marno-calcare).

- Eocenul inferior (în facies de Tarcau - Tazlau) este alcatuit din gresii calcaroase masive cu intercalatii de sisturi si straturi subtiri de gresii calcaroase. Grosimea acestui orizont depasind 1000 m (grosimea sa crescând spre vest).

- Eocenul superior (în facies de Podu-Secu-Plopu) cu grosimi între 100-200 m este reprezentat printr-o alternanta ritmica de gresii calcaroase, marne si argile verzi sau rosii, având în partea superioara un orizont format din marne cu foraminifere (globigerine).

- *Oligocenul* cu aspect argilos-grezos e reprezentat prin urmatoarele orizonturi caracteristice:

* orizontul gresiei de Lucacesti, o gresie silicioasa cu intercalatii argiloase, de grosimi între 10-40 m;
* orizontul marnelor brune si menilitelor inferioare cu grosimi de 20-40 m este constituit dintr-o alternanta de marne calcaroase-bituminoase în care local se intercaleaza conglomerate cu elemente verzi;
* orizontul sisturilor disodilice constituit din sisturi argiloase negre, fine, cu urme de pesti, cu intercalatii subtiri de gresii silicioase;
* orizontul gresiei de Kliwa cu o grosime de 250 m este alcatuit predominant dintr-o gresie silicioasa dura cu intercalatii subordonate de sisturi disodilice.

**Unitatea pericarpatica (zona miocena subcarpatica)** apare reprezentata prin formatiuni din Acvitanian, Burdigalian si Helvetian.

- *Acvitanianul* apare între marginea flisului si miocen, fiind reprezentat prin orizontul superior al brecciei cu sare gema sau saruri de potasiu, argile cenusii-vinetii cu mari intercalatii de gresii nisipoase, gresii grosiere.

De aceste depozite sunt legate marea majoritate a izvoarelor minerale si în special a celor sarate de la Lucacesti.

- *Burdigalianul* apare pe o suprafata foarte redusa, având caracteristic orizontul straturilor de Tescani, o alternanta de marne rosiatice si gresii calcaroase verzi, uneori microconglomeratice.

- *Helvetianul* este reprezentat prin doua orizonturi:

* orizontul inferior, rosu (400-500 m grosime) cu caracter grezos microconglomeratic cu intercalatii de argile marnoase, în baza carora se gasesc gipsuri (de Perchin);
* orizontul superior (600-1000 m grosime) cenusiu, grezos, nisipos, cu alternanta de marne cenusii si rosietice, în cadrul caruia sunt prezente intercalatii de gipsuri, tufuri dacitice si sisturi calcaroase.

Zona amplasamentulu este încadrată în izosesita 6, cu excepţia unor puncte din lungul liniei de dislocaţie, unde mişcările au fost mai intense atingând valoarea 7 pe scara Richter.

Conform Normativului P 100/1992, obiectivul aparţine zonei seismice “C” şi se carcterizează printr-un coeficient de intensitate seismică Ks = 0,2 pentru o perioadă de colţ Tc = 1,0 s.

In subsolul amplasamentului nu sunt identificate resurse minerale extractibile.

### 2.2.2 HIDROLOGIA ZONEI

In zona, reteaua hidrografica de suprafata este tributara râului Tazlāul Sarat, afluent de dreapta al raului Tazlāu, care se afla la cca. 800 m de amplasamentul punctului de lucru, pe directia nord.

Tazlăul Sărat izvorăste de sub vârful Geamăna si se varsă în Tazlău la Tescani, având o lungime de 42 km si un bazin hidrografic de 211 kmp.

Caracteristicile hidromorfologice ale raului Tazlaul Sarat sunt:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Denumire curs de apă** | **Lungime pe teritoriul judeţului (km)** | **Lăţime (m)** | **Adâncime**  **(m)** | **Natura fundului** | **Viteza apei (m/s)** | **Înălţimea malurilor (m)** | **Debit min/max (mc)** | **Natura malului** |
| Tazlaul Sarat | 46.00 | 45.00 | 0.20 | Prundiş | 0.64 | 5-6 | 0.04/457 | Prundiş, marne |

Variaţiile foarte mari de debit şi nivel sunt în strânsã legãturã cu aportul de precipitaţii lichide (îndeosebi în timpul ploilor torenţiale) sau ca urmare a topirii zãpezilor, primãvara.

Terenul pe care este ampasat punctul de lucru nu se află în zonă inundabilă sau în calea torentelor de apă.

**2.3 DATE CLIMATICE**

Clima este rezultatul interactiunii dintre suprafata activa subiacenta (relieful), radiaţia solara şi circulatia generala a maselor de aer.

Primele douã elemente comportã modificãri mici de la an la an şi chiar în decursul secolelor, astfel încât factorul genetic care determina variatia neperiodica a regimului meteorologic în decursul anilor este circulatia generala a atmosferei. Aceasta se face prin deplasarea maselor de aer dintr-o regiune în alta, sub influenta principalelor sisteme barice (cicloni şi anticicloni).

Clima zonei Moinesti este temperat continentala, moderata cu nuante de trecere de la climatul de munti josi la cel de dealuri.

*Temperatura medie anuala* a oscilat în jurul valorii de +8°C, fiind între +7,3°C în anul 1980 si +9,3°C în 1975, pentru anii 1972-1981 la care s-au gasit date complete si analizate, amplitudinile termice nu sunt prea mari la Moinesti. Temperatura cea mai scazuta a fost de -24°C, înregistrata pe 16.01.1972 si cea mai ridicata a fost de +37°C, înregistrata pe 10.07.1980 (pentru perioada analizata). Anual durata intervalului de timp cu temperaturi mai mari de 0°C este în medie de 270 zile.

*Precipitatiile medii anuale* sunt putin mai mari decât media pe tara. Cantitatea medie de precipitatii, anuala, la Moinesti a fost de 655 mm (l/m.p.), pentru perioada analizata, oscilând între 480,1 mm (l/m.p.) în 1973 si 923,5 mm (l/m.p.) în 1972. Cea mai ploioasa luna este, în general, iunie, când cad cele mai multe precipitatii (în jur de 108,6 mm (l/m.p.), iar cele mai putine precipitatii cad în luna decembrie (20,6 mm).

*Vânturile* dominante sunt cele dinspre N.E. care iarna aduc uneori ger, sunt reci, determinate de �Crivat�, care se formeaza datorita deplasarii maselor de aer rece de origine continentala dinspre Câmpia Rusa. Vânturi frecvente bat dinspre S.V. din directia Depresiunii Comanesti. Iarna vremea se încalzeste, în general, când bat aceste vânturi dinspre S.V.

**3. ISTORICUL AMPLASAMENTULUI SI DEZVOLTARII VIITOARE**

**3.1 ISTORICUL AMPLASAMENTULUI**

Terenul de amplasament impreuna cu cladirile aferente au apartinut S.C. PETROMEC S.A. care, in anul 2005 a intrat in faliment.

Terenul de amplasament impreuna cu cladirile aferente au fost cumparate de S.C. DYPETY S.R.L. in anul 2005, prin licitatie publica realizata de DGFP Bacau, conform Factura fiscala de executare silita (anexa).

In anul 2017 a fost construita hala metalica C17 cu Autorizatie de constructie nr. 57/17.06.2017.

In anul 2019 s-a inceput constructia inca a unei hale metalice cu Autorizatie de constructie nr. 37/06.06.2019, dar care inca nu a fost receptionata.

In vecinatatea amplasamentului se desfasoara activitati industriale.

**3.2 DEZVOLTÃRI VIITOARE**

Conform statutului societãtii, activitatea prezentã si viitoare poate fi dezvoltatã si diversificatã.

**4. ACTIVITATI DESFÃŞURATE IN CADRUL OBIECTIVULUI**

# GENERALITÃTI

**4.1.1 Prezentarea generalã a profilului de activitate**

Activitatea principalã desfãşuratã de DYPETY S.R.L. conform Certificatului de inregistrare (anexã) este :

***Cod CAEN 2910 -*** ***Fabricarea autovehiculelor de transport rutier***

Conform Certificatului constatator nr.57705/10.09.20194, activitatile desfasurate in cadrul punctului de lucru sunt:

Cod CAEN 2932 - Fabricarea altor piese si accesorii pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule

Cod CAEN 2920 - Productia de caroserii pentru autovehicule ; fabricarea de remorci

si semiremorci

Cod CAEN 2910 - Fabricarea autovehiculelor de transport rutier

Cod CAEN 4520 - Intretinerea si repararea autovehiculelor

Pentru desfasurarea activitatii, DYPETY S.R.L. deţine:

- Autorizatie de functionare si profil de activitate Nr.62 din 04.03.2019(anexa), eliberata de Primarul municipiului Moinesti;

- Autorizatie tehnica nr. 19/10.07.2003, Ext 04/05.08.2015 (anexa) eliberata de Registrul Auto Roman

DYPETY S.R.L. pentru activitatile desfasurate pe amplasament, are implementat :

* Sistemul de Management de Mediu conform SR EN ISO 14001:2015 pentru care s-a emis Certificat nr. EMS – 6745/R (anexa);
* Sistemul de Management al Calitatii conform SR EN ISO 9001:2015, pentru care s-a emis Certificat nr. 27428/08/R (anexa);
  + 1. **REGIMUL DE LUCRU**

In cadrul punctului de lucru, regimul de lucru este de 8 h/zi, 5 zile/ săptămînă, 260 zile/an.

* + 1. **PERSONALUL DE EXPLOATARE**

Numarul personalului angajat este de 120 persoane.

**4.1.4 Bilanţul de materiale**

**4.1.4.1 Materii prime si auxiliare**

Cantitatile de materii prime si auxiliare utilizate anual, in medie, sunt:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Nr.**  **Crt.** | **MATERII PRIME / AUXILIARE** | **U.M.** | **Cantitate/**  **an** |
| 1. | Teava rectangulara inox | tone/an | 46,3 |
| 2. | Oteluri laminate | tone/an | 13,5 |
| 3. | Tabla laminata de diferite grosimi | tone/an | 7,5 |
| 4. | Vopsea pe baza de apa | litri/an | 392 |
| 5. | Vopsea pe baza de solvent | litri/an | 140 |
| 6. | Grund | litri/an | 66 |
| 7. | Diluanti | litri/an | 337 |
| 8. | Rasini, gelcoat | kg/an | 11.800 |
| 9. | Gelcoat | kg/an | 3.300 |
| 10. | Initiator de reactie (butanox) | kg/an | 120 |
| 11. | Fibra de sticla | tone/an | 10 |
| 12. | Masticuri lipire caroserii, geamuri, lufturi | mp/an | 200 |
| 13. | OSB, PFL, placaj | kg/an | 500 |
| 14. | Geamuri auto | buc/an | 500 |
| 15 | Scaune auto | buc/an | 500 |
| 16. | Tapiterie | m/an | 500 |
| 17. | Butelii freon 134 A | buc/an | 25 |
| 18. | Autosasie marca IVECO, MERCEDES pt. autocare | buc/an | 72 |
| 19. | Autosasie marca IVECO, MERCEDES pt. microbuze | buc/an | 24 |
| 20. | Componente ce se monteaza pe masini (statii auto, incalzitoare, instalatii aer conditionat, calorifere pe apa, etc.) | buc/an | Functie de numarul de autocare/ microbuze |

**4.1.4.2 Produse finite**

* autocare pe autosasiu IVECO si MERCEDES 6 buc./luna
* microbuze transport personae 2 buc./luna

**4.1.5 DOTÃRI**

DYPETY S.R.L. utilizează terenul de amplasament în special pentru desfăşurarea activităţilor proprii profilului. Obiectivele care compun ansamblul sunt:

- Cabina poarta (C1) Sc = 10,0 m2

- Statie TRAFO (C4) Sc = 116,0 m2

- Magazie (C5) Sc = 39,0 m2

- Hala debitari mecanice, tamplarie, tapiterie (C6+C7) Sc =1526,0 m2

* Sediu si Hala productie(C8) Sc =5376,0 m2

- Hala component mobile (C9+C10+C11) Sc = 224,0 m2

- Magazie(C12+C13) Sc = 167,0 m2

- Magazie (C15) Sc = 495,0 m2

- Hala modelarie (C16) Sc = 515,0 m2

- Hala imbinare tubulatura (C17) Sc = 174,0 m2

- Atelier debavurare(C18) Sc = 200,0 m2

**Cabina poarta (C1)**

Este o cladire cu regim de inaltime P, in suprafata de 10 mp.

Nu este bransata la reteaua de alimentare cu apa si canalizare, este bransata la reteaua de curent electric.

**Statie TRAFO (C4)**

Statia TRAFO are in dotare:

- un transformator, trafo 1 U, 6/04 kV, cu puterea 1000 KVA, fabricat in anul 1980 la Electroputere Craiova. Transformatorul este montat pe sol – rezerva - deconectat

- un transformator, trafo 2 U, 6/04 kV, cu puterea 630 KVA, fabricat in anul 1980 la Electroputere Craiova. Transformatorul este montat pe sol - activ

- baterie condensatori 1, P= 75 kvar, deconectata  - nefunctionala – preluata de la vechiul proprietar

- baterie condensatori 2, P = 29,5 kvar, activa ( 3x7,5 kvar + 1 x 15 kvar condensatori tip Ducati – fabricati in Italia anul 2000)  U – 0,4 kv

**Magazie (C5)**

Este o cladire cu regim de inaltime P, in suprafata de 39 mp.

Este construita din panouri tip sandwich atat peretii laterali cat si acoperisul Nu este bransata la reteaua de alimentare cu apa si canalizare, este bransata la reteaua de curent electric.

Este utilizata ca magazie de depozitare.

**Hala debitari mecanice, tamplarie, tapiterie (C6+C7)**  Este o cladire cu regim de inaltime P, in suprafata de 1526 mp. Este construita din panouri beton si zidarie, acoperis din prefabricate beton.

Nu este bransata la reteaua de alimentare cu apa si canalizare, este bransata la reteaua de curent electric.

Cladirea este compartimentata in:

* sector tapiterie,

In acest sector se croiesc materialele si se lipesc cu adeziv pe diferite pise component. In zona de lipire este montata o cabina cu front aspirant cu perdea de apa .

* sector tamplarie,

In acest sector se executa cadre din lemn pentru protejarea geamurilor. Are in dotare un circular dublu si un abric.

* sector debitari mecanice

In acest sector se debiteaza tevile rectangulare la dimensiunile necesare. Are in dotare: ferastrau mecanic, foarfeca mecanica de debitat tip ghilotina, masina de indoit,

* magazie depozitare teava rectangulara
* magazii,

**Sediu si Hala productie (C8)**

Partea din fata unde este sediul administrativ are regim de inaltime P+2 si partea din spate unde este hala are regim de inaltime P si are o suprafata totala de 5376 mp.

Este construita din zidarie, pe grinzi de beton in partea din fata iar in partea din spate din panouri beton si zidarie, acoperis din prefabricate beton si iluminatoare.

Cladirea este bransata la reteaua de alimentare cu apa, canalizare si la reteaua de curent electric.

Hala este monobloc cu 3 travee, destinata fabricarii autocarelor si microbuzelor si este delimitata astfel:

- sector structuri autocare, in cadrul caruia se realizeaza montarea structurii pe autosasiu. Pentru realizarea activitatii, sectorul are in dotare: pod rulant monogrinda12,5 t; polizor electric fix PD320; dispozitiv gabarit pentru structura autocar; masina de roluit tevi rectangulare; polizoare; foarfeca mecanica de debitat tip ghilotina; fierastrau circular; transportor tip vagonet; masina de indoiat tevi, aparate de sudura MIG-MAG(cu arc electric); rastele pentru depozitare materiale.

- sector carosare, in cadrul careia se fixeaza caroseria pe structura autocarului si are in dotare: dispozitiv de intins table; prese cu surub; masini de gaurit portabile; fierastrau alternativ portabil; truse de scule; sabloane; rastele pentru depozitare piese.

- sector montaj general microbuze/autocare si debitare microbuze, in cadrul careia se monteaza scaunele, pardoseala, geamurile, izolatia si se fac testele. Pentru desfasurarea activitatii, dotarea este: platforme mobile, masini de gaurit portabile; fierastrau debitat alternativ portabil; truse de scule; tester asistat de calculator, aparat vacumat aer conditionat.

Pentru protectia calitatii aerului intre sectoare s-au montat cate un perete (front) aspirant cu perdea de apa, astfel:

* la sectorul montaj
* intre sectorul carosare si sectorul montaj,
* intre sectorul structure autocare si sectorul carosare,

Fronturile aspirante s-au montat in zonele unde rezulta pulberi de la operatiile de slefuire, debitare, etc.

- sector prelucrari mecanice, prevazut cu: strunguri; masini de frezat; masina de indoit tevi; masini de gaurit; presa pentru stantare; polizoare unghiulare; aparate de sudura MIG-MAG (cu arc electric); transportor europalet; bancuri de lucru; rastele pentru depozitare material; truse de scule ;masina automata de taiat tabla**,** routermax basic (CNC prelucrare material din lemn, plastic, aluminiu, PVC, etc); abcant, ghilotina.

- sector vopsitorie, delimitat in:

* zona in care se realizeaza pregatirea autocarului si a pieselor detasabile pentru vopsire (slefuire, aspirare de praf, degresare, tratare antistatica). Pentru desfasurarea activitatii dotarea este: bloc slefuitor electric si pneumatic, platforme mobile;
* cabina de vopsire-uscare Blowtherm,
* cabina Mixing box, in cadrul careia se realizeaza mixarea vopselurilor pentru obtinerea diferitelor nuante de culiare. In cabina se depoziteaza vopselurile si diluantii utilizati. Sunt aprovizionati in ritmul utilizarii.

In continuarea halei s-a mai realizat o hala metalica, care la data intocmirii documentatiei nu este finalizata, certificatul de urbanism nr. 23/15 .02.2017 a fost prelungit in data de 15.02.2019 pana la 15.02.2020, ca urmare a modificarilor aduse proiectului initial.

Hala metalica face obiectul proiectului "Elaborarea documentatiei pentru autorizarea executarii lucrarilor de construire hala metalica pentru montaj caroserii microbuze" pentru care a fost notificata APM Bacau prin adresa nr. 3087/10.03.2017. La aceasta notificare, APM Bacau a emis Clasarea notificarii nr. 3087/NA448/20.03.2017, conform careia proiectul nu se supune procedurilor de evaluare a imapctului asupra mediului si de evaluare adecvata, urmand ca la finalizarea investitiei sa se notifice APM Bacau in vederea revizuirii autorizatiei de mediu existente.

Hala este o constructie metalica, amplasata pe fundatie betonata, realizata din panouri tip sandwich, acoperis din panouri tip sandwich,

Hala nu va fi bransata la reteaua de alimentare cu apa si canalizare, este bransata la reteaua de current electric.

Cladirea va fi destinata montajului de caroserii si pregatirii acestora pentru vopsitorie.

**Hala componente mobile (C9+C10+C11)**

Este o cladire cu regim de inaltime P, in suprafata de 224 mp. Este construita din panouri beton si zid, acoperis din prefabricate beton.

In aceasta hala are loc demontarea sasiurilor, confectionarea usilor si obloanelor. Hala are in dotare : aparate de sudura MIG-MAG(cu arc electric), polizoare unghiulare, SDV-uri.

Hala nu este bransata la reteaua de alimentare cu apa si canalizare, este bransata la reteaua de curent electric.

**Magazie (C12+C13)**

Este o cladire cu regim de inaltime P, in suprafata de 167 mp. Este construita din panouri de tabla, acoperis din tabla. Cladirea este destinata depozitarii materialelor.

Nu este bransata la reteaua de alimentare cu apa si canalizare, este bransata la reteaua de curent electric.

**Magazie (C15)**

Este o cladire cu regim de inaltime P, in suprafata de 495 mp. Este construita din panouri de tabla, acoperis din tabla,

Cladirea este destinata depozitarii materialelor.

Nu este bransata la reteaua de alimentare cu apa si canalizare, este bransata la reteaua de curent electric.

**Hala modelarie (C16)**

Este o cladire cu regim de inaltime P, in suprafata de 515 mp. Este construita din panouri tip sandwich, acoperis din panouri tip sandwich, cladire care in prezent este destinata fabricarii pieselor composite(elemente din fibra din sticla si rasina).

Nu este bransata la reteaua de alimentare cu apa si canalizare, este bransata la reteaua de curent electric.

Hala modelarie este compartimentata in:

* atelier pregatire matrite
* zona pregatire si aplicare gelcoat, rasini

In aceasta zona este montat un front aspirant cu perdea de apa.

* camera polimerizare piese composite.

In perioada rece a anului, mentinerea temperaturii ambiante de lucru in hala se face cu aer cald furnizat de doua centrale termice ce functioneaza cu lemne.

Aerul cald este dirijat printr-o conducta din OL, Dn 400 mm, in lungime de cca. 20 m.

Langa hala, pe platforma betonata este amplasat un container metallic in suprafata de 24 mp, in care se depoziteaza rasinile si initiatorul de reactie.

**Hala imbinare tubulatura(C17)**

Este o cladire cu regim de inaltime P+1, in suprafata construita de 174 mp. Este construita din panouri tip sandwich, acoperis din panouri tip sandwich.

In cadrul halei, parterul este destinata imbinarii tubulaturilor din fibra de sticla cu mastic si depozitarii pieselor obtinute.

La etaj se realizeaza confectionarea diferitelor obiecte ornamentale de mici dimensiuni, din fibra de sticla, procedeul fiind identic ca la obtinerea pieselor composite.

Hala are in dotare: banc de lucru, matrite, masina de aplicat rowing, polidiscuri.

Nu este bransata la reteaua de alimentare cu apa si canalizare, este bransata la reteaua de curent electric.

**Atelier debavurare (C18)**

Este o cladire cu regim de inaltime P, in suprafata de 200 mp. Este construit din panouri de tabla cu acoperis din tabla.

In cadrul atelierului se realizeaza indepartarea bavurilor prin polizare, de pe piesele composite abtinute.

Atelierul este prevazut cu instalatie de exhaustare, cu sensor de prezenta pulberi, formata din:

* ventilator, P = 2 kW
* tub exhaustare, Dn 400 mm,
* gura evacuare, Dn 400 mm, H = 3 m

In atelier, pe peretele frontal nordic, este amplasat un front aspirant cu perdea de apa pentru aspirarea pulberilor.

**Amenajare test apa**

Intre hala reparatii C8 si gard, de calea de acces, se afla un cadru metallic prin care curge apa, cadru utilizat la testul de apa, pentru a urmari etanseitatea la imbinarile geamurilor si a trapelor la autocarele fabricate.

**Alte amenajari**

Pe amplasament se mai afla sase amenajari (corturi) din folie PVC, in care se depoziteaza piese composite. Corturile sunt amplasate pe platforma betonata si au urmatoarele dimensiuni:

– cortul 1 Lxl = 26x18 m

– cortul 2 Lxl = 28x6 m

– cortul 3 Lxl = 12x6 m

– cortul 4 Lxl = 20x6 m

– cortul 5 Lxl = 36x6 m

– cortul 6 Lxl = 10x6 m

Langa corturi se afla si un tarc in suprafata de cca. 100 mp imprejmuit cu plasa de sarma in care se depoziteaza diferite piese rezultate din procesele de productie.

**Mijloace de transport**

Societatea deţine 12 buc. autoturisme date in folosinta angajatilor si o autoutilitara de 3,5 t.

Alimentarea cu combustibil se face din statii de distributie carburanti, iar intretinerea curenta si reparatiile se fac prin ateliere specializate pe baza de comanda, functie de defectiuni si necesitati.

**4.1.6 Descrierea ACTIVITÃŢII DESFÃŞURATE**

Activitatea desfasurata in cadrul punctului de lucru este de :

* fabricare de autocare turistice si urbane, prin amplasarea autocaroseriilor pe autosasiuri (atasare structura de rezistenta, operatii de carosare, vopsire, amenajari interioare cu diferite clase de confort in functie de comenzi),
* transformari microbuze din cargo de transport marfa in microbuze destinate transportului de persone.

**Fabricarea autocarelor pe autosasiu IVECO si MERCEDES**

Fazele de fabricare a autocarelor pe autosasiu sunt:

- aprovizionarea cu materii prime, receptia si depozitarea acestora in magazii/zone de depozitare

- confectionarea profilelor sudate din teava rectangulara, pentru structura de rezistenta a caroseriei;

- confectionare piese composite

- montarea structurii de rezistenta a caroseriei pe autosasiul complet echipat, achizitionat de la furnizorii din Germania si Italia;

- carosarea, constand in atasarea prin lipire si sudare pe structura de rezistenta a partilor componente caroseriei

- pregatirea suprafetelor autocarului pentru vopsire prin slefuire, aspirare de praf, degresare, tratare antistatica;

- vopsirea autocarului si partilor detasabile si uscarea acestora in cabina de vopsire-uscare Blowtherm;

- amenajarea interioarelor prin montarea instalatiilor de incalzire, aer conditionat, sonorizare, montaj pardoseala, montaj scaune, capitonaj, geamuri laterale si parbrize.;

* controlul de calitate al lucrarilor de catre serviciul de Calitate
* receptia de catre beneficiar si livrarea mijlocului auto comandat

**Transformarea microbuzelor din cargo de transport marfa in microbuze pentru transport persone**

Fazele de transformare a microbuzelor din cargo de transport marfa in microbuze pentru transport persone, sunt:

- receptia microbuzului tip cargo si stabilirea variantei de modificare;

- decuparea laterala pentru montarea geamurilor;

- montarea podului peste care se monteaza calele, functie de optiunea clientului pentru clasificarea RAR;

-amenajarea interioara, constand in tapitare stalpi laterali, pozitionarea instalatiei electrice de iluminare si sonorizare, izolarea termica a lateralelor si a plafonului cu vata minerala;

- montare scaune;

* controlul de calitate al lucrarilor de catre serviciul de Calitate
* receptia de catre beneficiar si livrarea mijlocului auto comandat

Fazele de productie se desfasoara in sectoare de activitate.

Sector structuri autocare

In cadrul sectorului structuri autocare se realizeaza montarea structurii pe autosasiu.

Sector carosare

In cadrul sectorului carosare se fixeaza caroseria pe structura autocarului

Sector tapiterie

In cadrul sectorului tapiterie se croieste materialul si se lipeste cu adeziv pe diferite pise component.

Sector tamplarie

In cadrul sectorului tamplarie, se executa cadre din lemn pentru protejarea geamurilor si realizarea diferitelor subansamble din lemn cu ajutorul CNC-ului.

Sector debitari mecanice

In cadrul sectorului debitari mecanice , se debiteaza tevile rectangulare la dimensiunile necesare.

Sector prelucrari mecanice

In cadrul sectorului prelucrari mecanice se realizeaza piese si subansamble necesare pe fluxul de fabricare autocare/microbuze, prin operatiile de strunjire, frezare, gaurire.

Sector montaj general microbuze/autocare si debitare microbuze

In cadrul sectorului se monteaza scaunele, pardoseala, geamurile, izolatia si se fac testele.

Sector vopsitorie

In acest sector se realizeaza pregatirea si vopsirea pieselor sau a autocarelor.

Pregatirea autocarului si a pieselor detasabile pentru vopsire consta in pregatirea suprafetelor de vopsit prin slefuire, aspirare de praf, degresare, tratare antistatica.

Vopsirea pieselor composite obtinute , a autocarelor, se realizeaza in cabina de vopsire-uscare Blowtherm cu aport de aer climatizat, controlat de computer, absorbtia vaporilor (gazelor de vopsire) facandu-se de fronturle aspirante cu filtru uscat. Admisia si presiunea pozitiva de aer filtrat confera certitudinea ca si cele mai mici impuritati si particule nu ajung pe suprafata vopsita.

Cabina de vopsire – uscare lucreaza automat, dupa urmatoarele faze:

* vopsire
* aerare
* uscare
* racire

*Faza de vopsire* a cabinei este identificata ca fiind perioada de timp necesara pregatirii si vopsirea propriu-zisa.

Faza de vopsire permite asigurarea unei puritati impecabile a aerului si a unei temperaturi optime.

Aerul necesar presurizarii camerei de vopsire este preluat din atmosfera cu ajutorul ventilatorului, este filtrat si trecut prin unitatea de termoventilatie pentru incalzirea lui, dupa care este distribuit in interiorul cabinei de vopsire prin filtrele de tavan. Caldura necesara preincalzirii aerului este furnizata de arzatorul Lamborghini.

Autocarul este introdus in cabina unde vopseaua se aplica manual, cu ajutorul pistolului de pulverizat. Aerul comprimat necesar pulverizarii este asigurat din reteaua de aer comprimat a societatii.

Aerul filtrat care intra in cabina, strabate cabina formand un curent descendent vertical, acest curent antreneaza particulele de vopsea si le trece prin podeaua cabinei ce este prevazuta cu filtre stop vopsea, care retin un procent de 90 % din particule. Aerul purificat este extras din cabina cu ajutorul ventilatorului si fortat sa iasa in exterioar trecand prin a doua unitate de filtre uscate stop-vopsea care retin particulele de vopsea ramase de la prima filtrare si printr-un set de cartuse cu carbune activ care retin solventii din aer pana la o proportie de 70%.

Dupa vopsire, cabina intra in *faza de aerare* care este identificata prin perioada de timp dintre doua aplicari de vopsea sau dintre ultima aplicare si faza cuptor. Faza de aerare permite vopselei aplicate sa se uniformizeze.

La sfarsitul timpului stabilit pentru faza de aerare, cabina trece automat in *faza cuptor,* care este identificata prin perioada de timp necesara pentru uscarea particulelor de vopsea*.*

In timpul acestei faze cabina este perfect curata, fara praf, cu posibilitatea de a regla temperatura pana la max. 90°C. In faza de cuptor aerul tras estr recirculat in proportie de 80-85% si reinait in proportie de 15-20%.

La sfarsitul timpului stabilit pentru faza de cuptor, cabina trece automat in *faza de racire,* care este identificata prin perioada de timp necesara pentru racirea cabinei si a autocarului. In aceasta faza cabina absoarbe in totalitate aer proaspat.

Sector componente mobile

In aceast sector are loc demontarea sasiurilor, confectionarea usilor si obloanelor.

Sector modelarie

In acest sector are loc fabricarea pieselor componente necesare carosarii autocarelor. La baza fabricarii pieselor din fibra de sticla, sta realizarea unei composite structural stratificat din rasina poliesterica nesaturata cu continut de stiren (matricea polimera) si tesatura din fibra de sticla (agentul de armare) prin aplicarea unui strat de gelcoat direct pe matrita, apoi straturi succesive de panza de fibra de sticla si amestec de rasina cu initiator de reactie, pana la grosimea necesara.

Rasina poliesterica cu continut de stiren se amesteca cu initiatorul de reactie in momentul utilizarii. Reactia nu starteaza in momentul adaugarii initiatorului, ci dupa un interval de timp.

Intervalul de timp de la amestecarea rasinii poliesterice cu initiatorul de reactie pana la declansarea reactiei de polimerizare reticulara este utilizat pentru aplicarea acestuia in straturi.

Timpul de incepere a reactiei de intarire a amestecului este de 25 – 35 minute la temperatura camerei. Pentru fiecare strat aplicat se prepara cantitatea de amestec necesara.

Dupa aplicarea straturilor, timpul de intarire complet (finalizarea reactiei de polimerizarereticulara) a rasinii este de aproximativ o ora. Amestecul de rasina poliesterice cu initiatorul de reactie nu poate fi stocat intrucat acesta se intareste (polimerizeaza), astfel fabricantul are stabilit précis reteta de fabricatie cu cantitatile utilizate.

In timpul procesului de formare a straturilor, in atmosfera de lucru se degaja stiren, dar avand in vedere ca stirenul are tensiunea de vapori de 4,53 mmHg la 20°C si punctul de fierbere de 146°C, cantitatea de vapori degajata in mediul de lucru este relativ mica.

Procesul tehnolgic se realizeaza in etape astfel:

* etapa 1: se aplica un strat de ceara demulare pe suprafata matritei;
* etapa 2: se aplica un strat de suprafata gel-coat cu pensula;
* etapa 3: peste stratul de gel-coat se aplica succesiv material de armare (tesatura de fibra de sticla) si amestecul de rasina poliesterice cu initiatorul de reactie, cu ajutorul trafaletului;

Etapa 1, 2 si 3 se realizeaza pe un suport amplasat in fata frontului de aspirare cu perdea de apa, in functiune.

Dupa terminarea celor trei etape, ansamblul matrita- piesa este transportat in camera de polimerizare. In composite are loc o reactie de polimerizare reticulara, agentul de reticulare fiind monomerul stiren. In principiu, monomerul stiren asigura punti de legatura intre moleculele de poliester, formand o structura cu rezistenta marita. Acest sistem de composite armat cu fibra de sticla este utilizat in industria auto, pentru reducerea costurilor de fabricatie.

Dupa terminarea reactiei de polimerizare(compositul s-a intarit) se trece la etapa 4.

* etapa 4: demularea piesei din matrita

Dupa finalizarea reactiei de polimerizare reticulara se trece la demularea pieselor de pe matrite.Piesele obtinute sunt trecute in sectorul debavurare.

Sector debavurare

In cadrul sectorului se realizeaza indepartarea bavurilor prin polizare, de pe piesele composite abtinute.

In zona de polizare este amplasat un front aspirant cu perdea de apa, care aspira particulele rezultate.

Sector imbinari tubulaturi

In cadrul sectorului se realizeaza imbinarea tubulaturilor din fibra de sticla cu mastic si depozitarii pieselor obtinute.

Tot in cadrul sectorului se confectioneaza diferite obiecte ornamentale de mici dimensiuni, din fibra de sticla, procedeul fiind identic ca la obtinerea pieselor composite.

**4.1.7 Surse de asigurare cu utilităţi**

***Alimentarea cu apa***

Alimentarea cu apa in scop potabil si menajer se realizeaza prin baransament la reteaua de alimentare a municipiului Moinesti, conform Actului additional nr.1/31.05.2019 la contractul nr. AG272/25.06.2012 (anexa), încheiat cu S.C. CRAB SA, pe perioada nedeterminata.

In activitatea desfasurata se utilizeaza o cantitate lunara de apa pentru proba de etanseitate la imbinarile geamurilor si a trapelor, functie de numarul de masini fabricate.

***Evacuarea apelor uzate***

Apele uzate menajere si cele rezultate de la testul de apa sunt dirijate prin canalizarea exterioara într-un camin final, in care este montata o pompa submersibila. Apa uzata menajera este pompata in reteaua de canalizare existenta pe str. Albotesti, conform Actului additional nr.1/31.05.2019 la contractul nr. AG272/25.06.2012 (anexa), încheiat cu S.C. CRAB SA.

***Alimentarea cu gaze naturale***

Alimentarea cu gaze naturale se face prin racord la Sistemul national de transport al gazelor naturale.

Furnizarea gazului metan se face in baza Contractului nr. 4208/ 09.12.2014 incheiat cu S.C. Premier Energy S.R.L., pe perioada nedeterminata(anexa).

***Alimentarea cu energie electrica***

Alimentarea cu energie electrică se face prin racord electric la reţeaua din zona. Furnizarea curentului electric se face in baza Contractului nr.VI 1878000/09.08.2017 incheiat cu S.C. ENEL S.A. pe perioada nedeterminata (anexa).

***Aer comprimat***

Aerul comprimat necesar este produs de compresorul din dotare.

Compresorul este tip HGS 22F , fabricat in anul 2019, Pmotor = 22 kW.

Compresorul produce aer comprimat cu un debit de 30 mc/h si o presiune de 10 bar.

**4.2 MATERIALE DE CONSTRUCTIE**

*Magazie de depozitare(C5)*esteconstruita din panouri tip sandwich atat peretii laterali cat si acoperisul

*Hala debitari mecanice, tamplarie, tapiterie (C6+C7),*este realizata din panouri beton si zidarie, acoperis din prefabricate beton.

*Sediu si Hala reparatii (C8),* este construita din zid, pe grinzi de beton in partea din fata iar in partea din spate din panouri beton si zid , acoperis din prefabricate beton si iluminatoare.

*Hala component mobile (C9+C10+C11)* **,** esteconstruita din panouri beton si zid , acoperis din prefabricate beton.

*Magazie (C12 +C13),* este construita din panouri de tabla, acoperis din tabla.

*Depozit (C15),* este construita din panouri de tabla, acoperis din tabla.

*Hala modelarie (C16),* este construita din panouri tip sandwich, acoperis din panouri tip sandwich.

*Hala imbinare tubulatura (C17),* este construita din panouri tip sandwich, acoperis din panouri tip sandwich.

*Atelier debavurare(C18)* este realizata din tabla.

Nu este prezent azbestul ca material de constructie.

* 1. **STOCAREA MATERIALELOR**

Materiile prime si materialele auxiliare sunt stocate in magazii, aflate in vecinatatea zonelor de utilizare a acestora, astfel:

- suruburi de diverse tipuri, intr-o magazie in suprafata de cca. 10 mp

- piese electrice ( cabluri, incalzitoare, aere conditionate, statii dvs, tv), intr-o magazie in suprafata de cca. 200mp

- materiale pentru lipit, masticuri, silicon, intr-o magazie in suprafata de cca. 10 mp

- materiale textile, intr-o magazie in suprafata de cca. 40 mp

- tego, placi PFL, intr-o magazie in suprafata de cca. 40 mp

- geamuri, intr-o magazie in suprafata de cca. 60 mp

- materiale de izolat, intr-o magazie in suprafata de cca. 20 mp

- linoleum, intr-o magazie in suprafata de cca. 20 m

- mochete, intr-o magazie in suprafata de cca. 12 mp

- material modelarie (fibra de sticla, matrite, etc.), intr-o magazie in suprafata de cca. 40 mp in cadrul halei modelarie C16

- scaune, intr-o magazie in suprafata de cca. 468 mp

- rasinile, gelcoatul si initiatorul de reactie sunt depozitate intr-un container metalic, in suprafata de 24 mp, amplasat pe platforma betonata langa hala modelarie.

Rasina ENYDYNE H 68372 TA este achizitionata in cuburi de 1 mc din PVC sau in butoaie de table de220 kg

Gelcoatul POLYCOR ISO PA este achizitionat in bidoane metalice de 25 kg

Initiatorul de reactie BUTANOX M-50 este achizitionat in bidoane PEde 30 kg

- vopsele, diluanti utilizati in procesul de vopsire, sunt depozitate in cabina Mixing box in suprafata de cca. 36 mp, amplasata langa cabina de vopsire-uscare BLOWTHERM. Sunt achizitionate in bidoane metalice cu capacitate de la 1 l la 5 l, astfel:

* diluant de degresare M700 in bidon metalic de 5 l
* diluant Multi Thinner in bidon metalic de 5 l
* vopsea pe baza de apa BASECOAT WB 52 in cutie metalica de 1 l
* vopsea pe baza de solvent TOPCOAT HS 420 in cutie metalica de 1 l
* teava rectangulara, intr-o magazie de depozitare din cadrul halei debitari mecanice, tamplarie, tapiterie (C6+C7)

**4.4 EMISII ÎN ATMOSFERÃ**

**4.4.1 SURSE DE POLUANTI**

In timpul funcţionării, poluantii generaţi sunt prin surse punctuale si prin surse difuze.

**Surse punctuale**

Sursele de emisii punctuale sunt centralele termice si arzatorul aferent cabinei de vopsire-uscare, de la care se emit in atmosfera gaze arse cu continut de: CO, CO2, NOx, SOx si pulberi.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Nr.crt. | Sursa de emisie | Nr. Buc. | Combustibil utilizat |
| 1. | Centrala termica murala, tip Imergas, P = 35 kW pt. incalzirea sediului administrativ | 1 | Gaz metan |
| 2. | Centrala termica, P = 100 kW pentru incalzirea halei Modelarie | 2 | Lemn |
| 3. | Arzator Lamborghini, P = 700 kW , aferent cabinei de vopsire-uscare Blowtherm | 1 | Gaz metan |

**Surse difuze**

Sursele de emisie difuze si poluantii generati sunt:

* + Utilajele de prelucrare lemn, placi PAL/PFL, : *pulberi*
  + Operatii de slefuire, debavurare piese composite: *pulberi de fibra de sticla*
  + Operatii de vopsire-uscare in cabina presurizata : *COV* *de la utilizarea diluantilor, vopselurilor, lacurilor*.
  + Operatia de confectionare piese composite: *COV* *de la utilizarea gelcoatului, rasinilor;*
  + Operatia de lipire: *COV* *de la utilizarea adezivilor*

- Mijloacele auto din dotare si mijloacele auto care sosec in societate cu materii prime si care prin gazele de esapament emit in atmosferă următorii poluanţi: monoxid de carbon, oxizi de azot, pulberi, oxizi de sulf, hidrocarburi, aldehide, acizi organici.

**4.4.2 Dotãri pentru protectia factorului de mediu – aer**

**4.4.2.1 Dotari pentru surse punctuale**

Gazele arse rezultate sunt evacuate prin cosuri de dispersie, astfel;

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Nr.crt. | Sursa de emisie | Evacuare dirijata prin cos dispersie | | | |
| Nr. cosuri | H(m) | Dn  (mm) | Material |
| 1. | Centrala termica murala, tip Imergas, P = 35 kW pt. incalzirea sediului administrativ | 1 | 3 | 200 | Metalic |
| 2. | Centrala termica, P = 100 kW, pentru incalzirea halei Modelarie | 1 | 3 | 400 | Metalic |
| 3. | Centrala termica, P = 100 kW, pentru incalzirea halei Modelarie | 1 | 6 | 400 | Metalic |
| 4. | Arzator Lamborghini, P = 700 kW , aferent cabinei de vopsire-uscare Blowtherm | 1 | 11 | 350 | Metalic |

Anual se fac determinari la gazele arse rezultate de la arzator.

In data de 11.01.2019, S.C. MEDMED S.R.L. a realizat determinari de gaze arse cu continut de CO, NOx, SO2 la cosul de exhaustare aferent arzatorului cu eliberare de Buletin de analiza nr. 1 din 11.01.2019 (anexa).

Conform buletinului de analiza valoarea medie a celor trei determinari este:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Denumire sursa** | **Poluant** | **Concentratie**  **masurata** | | **Valori calculate pentru O2 de referinta 3%**  **(mg/Nmc)** | **VLE cf. Ord. 462**  **(mg/Nmc)** |
| Cos evacuare gaze arse | CO | 67,33 ppm | | 96,92 | **100** |
| NOx | 43 ppm | | 101,46 | **350** |
| SO2 | 0,67 ppm | | 2,21 | **35** |
| Pulberi | 3,87 mg/mc | | 4,45 | **5** |
| O2 | 5,37 % | |  |  |
| CO2 | 8,57 % |  | | **-** |
|  | Exces aer | 1,15 % |  | | **-** |
|  | Eficienta ardere | 94,83 % |  | | **-** |

Continutul de impurificatori in gazele arse rezultate de la arderea gazului metan in arzatorul Lamborghini, respectalimitele impuse de Ordinul nr. 462/1993, pentru arderea combustibililor gazosi.

Centralele termice fiind de puteri mici, P = 35 KW, P= 100 kW si avand in vedere ca functioneaza numai in perioadele reci ale anului, emisiile de gaze arse sunt nesemnificative si respecta limitele impuse de Ordinul nr. 462/1993.

**4.4.2.2. Dotari pentru surse difuze**

**Emisii de pulberi lemn**

Utilajele de prelucrare placi PAL/PFL, lemn (CNC-ul, masina de slefuit ) sunt prevazute cu instalatie de exhaustare a pulberilor, astfel:

* centru de prelucrare CNC,este dotat cu un sistem de colectare a rumegusului si pulberilor din lemn, format din:
* tub de aspiratie, gonflabil
* ventilator de aspiratie a rumegusului si pulberilor rezultate, Pmotor =4 kW
* conducta gonflabila pentru refulare rumegus si pulberi spre sacii colectori si filtre,
* saci PE colectare rumegus, pulberi
* filtre saci, textili

Ventilatorul aspira rumegusul si pulberile prin tuburile gonflabile si le refuleaza la sacii colectori de rumegus. Fiecare sac de colectare rumegus are deasupra montat un filtru sac pentru retinerea pulberilor din aerul evacuat.

Pulberile retinute sunt colectate prin scuturare in sac.

Sacii de colectare rumegus, pulberi sunt din PE, iar filtrele sunt din material textil.

Dupa umplere sacii sunt legati, inlocuiti cu saci goi si depozitati in depozitul aferent centralei termice

Filtrele saci sunt aferente utilajelor, evacuarea aerului filtrat se face in hala de productie, in vecinatatea utilajului.

Hala de productie nu este prevazuta cu sistem de ventilatie, astfel nu se evacueaza pulberi in exteriorul halei.

* + masina de slefuit este prevazuta cu aspirator de praf ce colecteaza pulberile in saci textile.

**Emisii de pulberi fibra de sticla**

In zona unde se fac slefuiri, debavurari si rezulta pulberi de fibra de sticla, sunt amplasate fronturi aspirante cu perdea de apa, astfel:

* la sectorul montaj, aferent halei de productie C8
* intre sectorul carosare si sectorul montaj, din hala de productie C8
* intre sectorul structure autocare si sectorul carosare, din hala de productie C8
* atelierul debavurare

Fiecare front aspirant are dimensiunile: LxlxH = 2,50 x 0,8 x2,20 m si are in componenta:

* ventilator centrifugal, P = 2,2 kW; Q = 8.500 mc/h
* perdea de apa cu cuva acumulare apa, V=200 l
* filtru uscat montat dupa perdeaua de apa
* pompa recirculare apa, P = 1,1 kW
* tubulataura evacuare, Dn400 mm, H= 3 m

Cu ajutorul ventilatorului centrifugal, frontul aspirant realizeaza aspirarea aerului cu particule de pulberi, retinerea particulelor solide in perdeaua de apa, apoi retinerea microparticulelor in filtru uscat dupa care aerul filtrat este evacuat in atmosfera prin tubulatura de evacuare, iar particulele sunt colectate in cuva de acumulare sau in filtru.

La o perioada de timp apa este schimbata si cuva este curatata.

Atelierul debavurare este prevazut cu instalatie de exhaustare, cu sensor de prezenta pulberi, formata din:

* ventilator, P = 2 kW
* tub exhaustare, Dn 400 mm,
* gura evacuare, Dn 400 mm, H = 3 m

**Emisiii de COV (compusi organici volatili) rezultate din procesul de vopsire**

Operatia de vopsire/uscare se realizeaza in cadrul cabinei presurizate de vopsire/uscare BLOWTHERM, aferenta halei reparatii (C8) .

Cabina de vopsire uscare Blowtherm are o suprafata de 140 mp si este formata din:

- camera presurizata (pereti din panouri din table tip sandwich, izolate termic cu vata mineral) utilizata atat pentru vopsire cat si pentru uscare ce este prevazuta cu:

* sistem de retinere particole de vopsea, format din filtre plane amplasate pe tavan (filtru tavan) si sub podeaua cabinei(filtru stop vopsea) ;

Filru tavan are o rata de filtrare de 95% si retine impuritati < 12 μm

Filru stop vopsea are o rata de filtrare de 80-90% si retine impuritati < 14 μm

* sistem de iluminat
* pistol de pulverizat
* elevator paint lift, permite vopsitorului sa lucreze in siguranta pana la cota maxima de inaltime sip e distanta laterala. Actionarea si comenzile sunt in intregime hidraulice.

*-* unitate de termoventilatie cu baterie de aer cald, are rolul de a introduce in nisa de vopsire aer filtrat, incalzit si de a asigura o suprapresiune.

Unitatea este prevazuta cu:

* 2 buc.ventilator ce au caracteristicile: Qaer min/max =19.000 – 24.000 m3/h; Pmotor = 8,5 kW
* 1 buc. schimbator de caldura pentru arzatorul pe gaz. Arzatorul este tip Lamborghini, P = 700 kW, functioneaza cu gaz metan.
* doua guri de admisie aer, realizate din tabla, paralelipipedice cu dimensiunile: Lxlxh= 2,30x 0,65x12,0 m

- extractor, are rolul de a prelua aerul cu pulberi de grund, lac sau vopsea ce nu s-a depus pe piese, filtrarea acestuia si evacuarea aerului filtrat in atmosfera. Extractorul are in dotare :

* ventilatoare cu palete elicoidale 2 buc. cu caracteristicile:
* Pmotor 3 kW fiecare
* Debit aer extras Q = 2 x 11.000 m3/h
* Viteza aerului v = 59 m/s

Pe traseul de iesire a aerului din extractor sunt montate :

* un set de filtre uscate stop vopsea care retin particulele de vopsea ramase de la prima filtrare
* un set de cartuse cu carbune activ care retin solventii din aer pana la o proportie de 70%.

Aerul filtrat este evacuat din camera de vopsire prin doua guri de evacuare paralelipipedice, realizate din table, cu dimensiunile: Lxlxh= 2,30x 0,65 x12,0 m

Gurile de evacuare sunt amplasate pe peretele lateral al camerei de vopsire-uscare.

Cabina de vopsire are dispozitiv de înregistrare a numarului orelor de functionare, care regleaza si comanda schimbarea filtrelor.

*-* tablou de comanda cu microprocesor

Anual se fac determinari de COV la gurile de evacuare a aerului din cabina de vopsire.

In data de 14.01.2019, S.C. MEDMED S.R.L. a realizat determinari de COV cu eliberare de Buletin de analiza nr. 4 din 14.01.2019 (anexa).

Conform buletinului de analiza valoarea medie a celor trei determinari este 36,5 mg C/mc, mai mica decat valoarea admisa de 50 mg C/mc.

**Emisiii de COV (compusi organici volatili) rezultate din procesul de fabricare piese composite si din procesul de lipire**

Operatia de fabricare piese composite se realizeaza in cadrul halei modelarie (C16).

La baza fabricarii pieselor din fibra de sticla, sta realizarea unei composite structural stratificat din rasina poliesterica nesaturata cu continut de stiren (matricea polimera) si tesatura din fibra de sticla (agentul de armare) prin aplicarea unui strat de gelcoat direct pe matrita, apoi straturi succesive de panza de fibra de sticla si amestec de rasina cu initiator de reactie, pana la grosimea necesara.

Rasina poliesterica cu continut de stiren se amesteca cu initiatorul de reactie in momentul utilizarii. Reactia nu starteaza in momentul adaugarii initiatorului, ci dupa un interval de timp.

Intervalul de timp de la amestecarea rasinii poliesterice cu initiatorul de reactie pana la declansarea reactiei de polimerizare reticulara este utilizat pentru aplicarea acestuia in straturi.

Timpul de incepere a reactiei de intarire a amestecului este de 25 – 35 minute la temperatura camerei. Pentru fiecare strat aplicat se prepara cantitatea de amestec necesara.

Dupa aplicarea straturilor, timpul de intarire complet (finalizarea reactiei de polimerizarereticulara) a rasinii este de aproximativ o ora. Amestecul de rasina poliesterice cu initiatorul de reactie nu poate fi stocat intrucat acesta se intareste (polimerizeaza), astfel fabricantul are stabilit précis reteta de fabricatie cu cantitatile utilizate.

In timpul procesului de formare a straturilor, in atmosfera de lucru se degaja stiren, dar avand in vedere ca stirenul are tensiunea de vapori de 4,53 mmHg la 20°C si punctul de fierbere de 146°C, cantitatea de vapori degajata in mediul de lucru este relativ mica.

In zona de pregatire si aplicare gelcoat si rasini poliesterice este montat un front aspirant cu perdea de apa si filtre.

Frontul aspirant are dimensiunile: LxlxH = 2,50 x 0,8 x2,20 m si are in componenta:

* ventilator centrifugal, P = 2,2 kW; Q = 8.500 mc/h
* perdea de apa cu cuva acumulare apa, V=200 l
* filtru uscat montat dupa perdeaua de apa
* pompa recirculare apa, P = 1,1 kW
* tubulataura evacuare, Dn400 mm, H= 3 m

Cu ajutorul ventilatorului centrifugal, frontul aspirant realizeaza aspirarea aerului cu continut de COV si retinerea acestuia in perdeaua de apa si in filtru uscat dupa care aerul filtrat este evacuat in atmosfera prin tubulatura de evacuare.

La o perioada de timp apa este schimbata si cuva este curatata.

In data de 14.01.2019, S.C. MEDMED S.R.L. a realizat determinari de COV la cosul de exhaustare aferent frontului aspirant cu perdea de apa, cu emitere de Buletin de analiza nr. 2 din 14.01.2019 (anexa).

Conform buletinului de analiza valoarea medie a celor trei determinari este de 36,46 mg C/mc, mai mica decat valoarea admisa de 50 mg C/mc.

**Emisii de COV rezultate din procesul de lipire**

In cadrul atelierului tapiterie unde are loc lipirea tapiteriei croite pe diferite parti component sunt emisii difuze de COV de la utilizarea adezivilor.

In zona de lipire cu adeziv este montat un front aspirant cu perdea de apa si filtere.

Frontul aspirant are dimensiunile: LxlxH = 2,50 x 0,8 x2,20 m si are in componenta:

* ventilator centrifugal, P = 2,2 kW; Q = 8.500 mc/h
* perdea de apa cu cuva acumulare apa, V=200 l
* filtru uscat montat dupa perdeaua de apa
* pompa recirculare apa, P = 1,1 kW
* tubulataura evacuare, Dn400 mm, H= 3 m

Cu ajutorul ventilatorului centrifugal, frontul aspirant realizeaza aspirarea aerului cu continut de COV si retinerea acestuia in perdeaua de apa si in filtru uscat dupa care aerul filtrat este evacuat in atmosfera prin tubulatura de evacuare.

La o perioada de timp apa este schimbata si cuva este curatata.

Bilantul de solventi

Vopselurile, lacurile, diluantii si adezivii utilizate in procesul de vopsire si lipire sunt :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Denumirea** | **Utilizare** | **Observatie** |
| SIKA PRIMER 206 G+P | tratament preliminar | lichid |
| SIKA ACTIVATOR PRO | Agent de curatare | lichid |
| SIKA TRACK DRIVE | Adeziv lipire | pasta |
| BASECOAT WB 52 | vopsea pe baza de apa | lichid |
| TOPCOAT HS 420 | Vopsea pe baza de solvent | Lichid |
| 2K FILLER 540 WHITE | Grund | Lichid |
| HS HARDNER 420 | Intaritor pigment, in procesul de vopsire | lichid |
| MULTI THINER FAST | Diluant, in procesul de vopsire | lichid |
| M700 | Diluant de degresare, in procesul de vopsire (Thiner) | Lichid |

Continutul de solvent organic este cel prezentat in Fisele tehnice de securitate care insotesc vopselele sau diluantii utilizati (anexa).

Bilantul de solventi este prezentat in tabelul urmator:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Denumirea**  **vopsea/solvent/adeziv** | **Densitate**  **g/cm3** | **Cantitate consumata /an** | **Cantitate**  **Kg/an** | **Continut COV**  **cf. FTS**  **(%)** | **Cantitatea de solvent organic**  **( kg/an )** |
| SIKA PRIMER 206 G+P | 1,02 | 344 l/an | 351 | 61,53 | 216 |
| SIKA ACTIVATOR PRO | 0,7 | 12 l/an | 8,4 | 95,8 | 8,04 |
| SIKA TRACK DRIVE | - | 1.920 kg/an | 1.920 | <0,01 | - |
| BASECOAT WB 52 | 1,02 | 392 l/an | 400 | - | - |
| TOPCOAT HS 420 | 1,476 | 140 l/an | 207 | 25 | 51,75 |
| 2K FILLER 540 WHITE | 1,561 | 66 l/an | 103 | 50 | 51,50 |
| HS HARDNER 420 | 1,073 | 100 l/an | 107,3 | 95 | 101,93 |
| MULTI THINER FAST | 0,895 | 220 l/an | 197 | 100 | 197 |
| M700 | 0,78 | 180 l/an | 140,4 | 100 | 140,4 |
| **Total** |  |  |  |  | **766.62** |

Anual, continutul de solventi organici rezultati din procesul de vopsire este de 766,62 kg, activitatea societatii nu intra sub incidenta Legii 278/24.10.2013, privind emisiile industriale, deoarece nu depaseste limita prag de consum de solventi organici de 15 t/an, prevazuta in Anexa 7, Partea 2, la pct. 6 “ Acoperirea de protectie si refinisarea suprafetelor vehiculelor”

**Emisii de gaze de esapament**

Avand in vedere ca majoritatea mijloacelor de transport sunt dotate cu catalizator iar carburantii utilizati respecta cerintele standardelor europene, cantitea de poluanti emisa in atmosfera prin gazele de esapament nu va influenta semnificativ calitatea aerului din zona.

Avind in vedere fluenta activitatii si nefunctionarea motoarelor mijloacelor auto in timpul descarcarii si incarcarii, se poate considera aceasta sursa secundara ca fiind neglijabila.

*Emisiile in atmosfera prin surse punctuale si difuze sunt cantitativ nesemnificative, astfel activitatea desfasurata in cadrul societatii produce o poluare nesemnificativa a aerului*.

**4.5 EVACUÃRI DE APÃ**

**4.5.1 Alimentarea cu apã**

Alimentarea cu apa a societatii se face din reteaua oraseneasca, printr-un bransament Dn 110 mm, realizat din OL. Pe bransament este amplasat un contor de apa tip Zenner, Dn 100 mm.

Alimentarea cu apa in scop potabil si menajer se realizeaza conform contractului nr. AG272/25.06.2012 (anexa), încheiat cu S.C. CRAB SA, pe perioada nedeterminata.

In activitatea desfasurata se utilizeaza o cantitate lunara de apa pentru proba de etanseitate la imbinarile geamurilor si a trapelor autocarelor, functie de numarul de masini fabricate.

**Determinarea cantitatii de apa Qn**

1. **Determinatea necesarului de apa, Qng**

Pentru nevoi igienico – sanitare

Numar personal muncitor 120

Necesar de apa specific: qs personal munc.  = 60 l/om/zi

*Qng zi med = 1/1000 ΣNi  x qsi*

Qng zi med *=* 1/1000 x (120 x 60 l/zi) = 7,20 mc/zi

Vanual med = 7,20 mc/zi x 260 zile = 1.872 mc/an

Pentru testul de apa

La un test de etanseitate se consuma 50 l apa; 0,05 mc/zi

Vanual med = 0,05 mc/zi x 260 zile = 13 mc/an

Necesarul total de apa este: 7,20 mc/zi + 0,05 mc/zi = 7,25 mc/zi

**2. Determinarea cerintei de apa, Qsg**

Cerinta de apa pentru nevoi igienico - sanitare Qsg se calculeaza astfel:

*Qsg zi = Ks x Kp x Qng zi*

*Kp* = coeficient de pierderi prin conducte (*Kp = 1,02 ),* coeficient prin care se tine seama de pierderile de apa tehnic admisibile in aductiune si in reteaua de distributie , stabilit in functie de solutiile tehnologice si constructive precum si, dupa caz, de caracteristicile geotehnice ale terenului de fundare, urmarindu-se reducerea acestuia la minimum

*Ks* = coeficient pentru nevoi proprii (*Ks =1,07),* coeficient supraunitar care tine seama de nevoile tehnologice ale sistemului de alimentare cu apa si canalizare

*Qsg zi med = Ks x Kp x Qng zi med*

Qsg zi med = 1,07 x 1,02 x 7,25 mc/zi = 7,90 mc/zi

Vsg anual med = 7,90 mc/zi x 260 zile = 2.054 mc

**4.5.2 Evacuãri de apã**

**4.5.2.1 Tipuri de apa evacuate**

De pe amplasamentul societatii, rezultă următoarele tipuri de ape:

- ape uzate menajere, rezultate de la grupurile sanitare

- apa de la testul de etanseitate

- ape pluviale

Nu se evacueaza ape de la fronturile cu perdea de apa, numai se completeaza cand scade nivelul.

**4.5.2.2 Analiza dotãrilor pentru protectia factorului de mediu apã**

**Ape uzate menajere**

Apele uzate menajere sunt colectate de la consumatori la interior prin tuburi PVC, Dn 110 mm dupa care sunt evacuate in reteaua de canalizare exterioara realizata din tuburi de PVC, Dn 110 mm, cu deversare intr-un camin final, in care este montata o pompa submersibila. Aele uzate menajere sunt pompate in reteaua de canalizare existenta pe str. Albotesti, conform Actului additional nr.1/31.05.2019 la contractul nr. AG272/25.06.2012 (anexa), încheiat cu S.C. CRAB SA.

**Ape pluviale**

Apele pluviale de pe acoperisurile cladirilor si de pe caile de acces betonate se scurg gravitational pe terenurile adiacente.

**4.5.2.3 Cantitãţi de apã evacuate**

Cantitatea de apă uzată care se evacuează în reţeaua de canalizare a orasului se stabileşte cu relatia:

*Qu = Qs zi med.*

Q u zi med ev = 7,90 mc/zi

Vu zi med ev. = 7,90 mc/zi x 260 zile/an = 2.054 mc/an

**4.5.2.4 Calitatea apelor evacuate**

Apele uzate menajere evacuate in reteau de canalizare oraseneasca, trebuie sa respecte limitele prevazute de NTPA 002 din HG 352/2005.

Controlul calitatii apelor uzate evacuate in canalizarea oraseneasca se face anual, de catre S.C. MEDMED S.R.L. cu eliberare de buletin analiza nr. 2/14.01.2019 (anaxa). Indicatorii analizati si valorile determinate sunt prezentate in tabelul urmator:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr. Crt.** | **Indicator de calitate** | **U.M.** | **Valori determinate** | **Valori maxime admise**  **NTPA 002** |
| 1. | pH | mg/dm3 | **7.05** | **6.5 – 8.5** |
| 2. | Materii totale in suspensie | mg/dm3 | **133,8** | **350** |
| 3. | CBO5 | mg/dm3 | **88,6** | **300** |
| 4. | CCOCr | mg/dm3 | **187,5** | **500** |
| 5. | Azot amoniacal | mg/dm3 | **11,2** | **30** |
| 6. | Substante extractibile cu solventi organici | mg/dm3 | **13,4** | **30** |
| 7. | Sulfuri si hidrogen sulfurat | mg/dm3 | **0.7** | **1.0** |
| 8. | Detergenti sintetici | mg/dm3 | **9,15** | **25** |
| 9. | Cloruri | mg/dm3 | **141,6** | **500** |
| 10. | Fosfor total | mg/dm3 | **1,95** | **5** |
| 11. | Sulfati | mg/dm3 | **177,5** | **600** |

Indicatorii de calitate din apele uzate evacuate in canalizarea municipiului Moinesti se incadreaza in valorile admise de NTPA 002 din hg 352/2005.

**4.6 PRODUCEREA SI ELIMINAREA DESEURILOR**

In cadrul societatii gestionarea şi monitorizarea deşeurilorrezultate se realizeaza în conformitate cu:

* Hotărârea Guvernului nr. 856/2002 privind evidenţa gestiunii deşeurilor şi pentru aprobarea listei cuprinzând deşeurile, inclusiv deşeurile periculoase;
* Legea nr. 211 / 15.11.2011– Regimul deseurilor;

Deşeurile rezultate in urma activitatilor desfasurate si modul de gestionare, sunt prezentate in tabelul urmator :

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Denumire deseu generat** | **Sursa de generare deseu** | **Cod deseu** | **Cantitate deseuri generate** | **Mod de colectare/ depozitare /evacuare** |
| Deseuri municipale amestecate (deseuri menajere) | Activitate administrativă, angajați | 200301 | 25,52 mc/an | Sunt colectate selectiv în în containere de plastic, amplasate pe platformă betonată, sunt preluate de către UAT Municipiul Moinesti in baza taxei de salubrizare (aneax) |
| Ambalaje de hârtie și carton | Activitatea de producție (dezambalare piese achizitionate), | 150101 | 5,911 t/an | Sunt colectate selectiv în coșuri amplasate în incinta halelor, apoi sunt depozitate în containere până la preluarea de către ELEX INTERNATIONAL SRLcf. Contractului de vanzare-cumparare si prestari servicii preluare deseuri reciclabile nepericuloase nr.  104 / 23.07.2017 (anexa) |
| Ambalaje de materiale plastice necontaminate | Activitatea de producție, | 150102 | 1,057 t/an | Sunt colectate selectiv în coșuri amplasate în incinta halelor, apoi sunt depozitate în containere până la preluarea de către ELEX INTERNATIONAL SRLcf. Contractului de vanzare-cumparare si prestari servicii preluare deseuri reciclabile nepericuloase nr.  104 / 23.07.2017 (anexa) |
| Ambalaje din lemn | Activitatea de producție (dezambalare piese achizitionate) | 150103 | 0,08 t/an | Sunt depozitate temporar pe platform betonata pana la preluare de catre ELEX INTERNATIONAL SRLcf. Contractului de vanzare-cumparare si prestari servicii preluare deseuri reciclabile nepericuloase nr.104 /23.07.2017 (anexa) |
| Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase | Activitatea de producție | 150110\* | 0,235 t/an | Sunt colectate într-un spatiu special amenajat de unde sunt preluate de către S.C. DEMECO S.R.L. cf. Contract de prestari servicii nr. 792/17.03.2015, prelungit cu acte aditionale(anexa) |
| Pilitura si span feros | Activitatea de producție | 120101 | 0,051 t/an | Depozitare temporara in recipient inchis, amplasat pe platforma betonata, pana la valorificare de catre. SC CROMFER COM SRL cf. Contract de vanzare-cumparare nr. 43/19.06.2015, prelungit cu Act aditional nr. 4 din 19.06.2019 (anexa) |
| Deşeuri metalice feroase | Activitatea de producție | 160117 | 0,87 t/an | Depozitare temporara pe platforma betonata, pana la valorificare de catre. SC CROMFER COM SRL cf. Contract de vanzare-cumparare nr. 43/19.06.2015, prelungit cu Act aditional nr. 6 din 08.03.2019 (anexa) |
| Deseu inox | 170405 | 0,4 t/an |
| Deşeuri metalice neferoase | 160118 | 0,122 t/an |
| Rumegus, talas, aschii, capete, resturi furnir altele decat cele specificate la 030104 | Activitati de prelucrare lemn, coli PAL/PFL | 030105 | 1,5 t/an | Se colecteaza in saci si sunt arse in centralele termice din dotare |
| Absorbanți, materiale filtrante, materiale lustruire,îmbră căminte de protecție contaminată cu substante periculoase (Filtre textile uzate cu continut de particule de vopsea) | Personalul angajat, activitatea de vopsire | 150202\* | 0,031 t/an | Sunt colectate într-un container de plastic și apoi preluate de către S.C. DEMECO S.R.L. cf. Contract de prestari servicii nr. 792/17.03.2015, prelungit cu acte aditionale(anexa) |
| Deseuri lichide apoase cu continut de substante periculoase | Cuvele aferente fronturilor de aspirare | 161001\* |  | Sunt colectate în recipiente din plastic etanșe, si sunt preluate de către S.C. DEMECO S.R.L. cf. Contract de prestari servicii nr. 792/17.03.2015, prelungit cu acte aditionale(anexa) |
| Piese uzate de polizare maruntite si material de polizare maruntite, altele decat ce;le specificate la 120120(pietre,discuri, benzi abrasive, etc.) | Activitatea de slefuire, debavurare, etc. | 120121 | 0,044 t/an | Sunt colectate în containere de plastic și preluate de către S.C. DEMECO S.R.L. cf. Contract de prestari servicii nr. 792/17.03.2015, prelungit cu acte aditionale(anexa) |
| Deseuri din fibra de sticla | Activitatea de fabricare piese composite | 101103 | 0,12 t/an |
| Deseuri de fibre textile procesate | Sector Tapiterie | 040222 | 0,047 t/an | Sunt colectate selective in saci, depozitati temporar in incinta atelierului Tapiterie si croitorie.  Sunt preluate de către S.C. DEMECO S.R.L. cf. Contract de prestari servicii nr. 792/17.03.2015, prelungit cu acte aditionale(anexa) |
| Deseuri de sticla | Activitatea de producție | 160120 | 0,040 t/an | Sunt colectate într-un container si preluate de. S.C. DEMECO S.R.L. cf. Contract de prestari servicii nr. 792/17.03.2015, prelungit cu acte aditionale (anexa) |
| Deseu hartie | Activitati biriu | 200101 | 0,149 t/an | Sunt colectate selective in cutii carton inscriptionate, amplasate in birouri.  Sunt preluate de către ELEX INTERNATIONAL SRLcf. Contractului de vanzare-cumparare si prestari servicii preluare deseuri reciclabile nepericuloase nr104/23.07.2017 (anexa) |
| Deseuri electronice | Activitatea de productie | 101103 | 0,02 t/an | Sunt colectate într-un container si preluate de RoRec cf Protocol de colaborare nr. 2575/18.08.2014 (anexa) |

Pe amplasament nu exista depozite definitive de deşeuri (halde, batale, etc.)

Deşeurile generate sunt colectate selective si stocate temporar, în spaţii special amenajate.

Societatea are numita prin decizia nr. 857/28.12.2015 (anexa) responsabil cu gestionarea deseurilor care tine evidenta deseurilor generate si raportarea lor la APM Bacau.

În vederea minimizării impactului asupra factorilor de mediu şi a gradului de poluare ce poate fi produs prin depozitarea deşeurilor, societatea are în vedere următoarele măsuri specifice cu caracter permanent:

- amplasarea spaţiilor de stocare a deşeurilor în locuri amenajate;

- inspectarea periodică a stării fiecărui spaţiu de stocare deşeu;

- stocarea deşeurilor se realizează, astfel încât să nu blocheze căile de acces în unitate;

- personalul operator respectă măsurile de igienă şi normele de sănătate şi securitate în muncă;

- gestionarea spaţiilor de stocare temporară a deşeurilor se face în baza unei evidenţe a stocului de deşeuri colectate, transportate, depozitate, valorificate, etc. şi a cheltuielilor legate de gestiunea deşeurilor.

*Societatea respectă prevederile Legii nr. 211/2011 privind regimul deşeurilor, tinandu-se evidenţa cantitativă de deşeuri depozitate prin fişele interne de gestiune a deşeurilor.*

**4.7 ALIMENTAREA CU ENERGIE ELECTRICĂ**

Energie electrică este preluata din reţeaua E.ON Moldova S.A. printr-un cablu electric subteran de 20 kV ce alimenteaza statia TRAFO aflata in dotarea societatii. Statia TRAFO are in dotare:

- un transformator, trafo 1 U, 6/04 kV, cu puterea 1000 KVA, fabricat in anul 1980 la Electroputere Craiova. Transformatorul este montat pe sol – rezerva - deconectat

- un transformator, trafo 2 U, 6/04 kV, cu puterea 630 KVA, fabricat in anul 1980 la Electroputere Craiova. Transformatorul este montat pe sol - activ

- baterie condensatori 1, P= 75 kvar, deconectata  - nefunctionala – preluata de la vechiul proprietar

- baterie condensatori 2, P = 29,5 kvar, activa ( 3x7,5 kvar + 1 x 15 kvar condensatori tip Ducati – fabricati in Italia anul 2000)  U – 0,4 kv

Prin postul trafo se face transformare energiei electrice de la 20 KV la 0,4 KV, de unde se alimenteaza tabloul electric.

Energia electrica din tabloul electric este distribuita la consumatori pentru acţionarea utilajelor dinamice prin circuitul de forţă şi pentru iluminat.

Transformatorul şi condensatorii din dotare sunt în stare de functionare, bine întretinuţi, nu sunt prezente scurgeri de ulei din transformator pe sol.

Intretinerea dotarilor electrice este asigurata de personal calificat si autorizat.

Se mentioneazã cã societatea nu face reparatii la transformator si condensatori, aceasta realizându-se la societãti specializate.

In proximitatea obiectivului nu sunt campuri electromagnetice care sa perturbe activitatea.

**4.8 SUBSTANTE SI PREPARATE PERICULOASE**

**Substantele chimice si preparatele periculoase –** orice element, substanţă chimică pură, amestec de substanţe sau preparate care există sub formă de materii prime, produse, produse secundare, reziduuri sau produse intermediare, utilizat sau eliberat din orice activitate, indiferent daca este sau nu produs intentionat si este sau nu plasat pe piata, cu proprietati care le fac periculoase pentru sanatate, securitate in munca si/sau mediul inconjurator.

Substanţele periculoase vehiculate in cadrul societatii sunt identificate conform prevederilor Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European si al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea si ambalarea substantelor si a amestecurilor, de modificare si de abrogare a Directivelor 67/548 ECC si 1999/45 EC precum si de modificare a Regulamentului (CE) 1907/2006;

In cadrul societatii, substantele clasificate ca periculoase, sunt: vopseluri, diluanti, lacuri, rasini si adezivi.

Informaţii despre substantele si preparatele chimice periculoase utilizate in cadrul societatii sunt prezentate in tabelul urmator :

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Denumirea materiei prime, a substanţei sau a preparatului chimic** | **Cantitatea**  **Anuala/**  **existentă în stoc (Kg)** | **Proprietatile fizico-chimice a substanţelor sau a preparatelor chimice** | **Clasificarea şi etichetarea substanţelor sau a preparatelor chimice cf. cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008** |
| ENYDYNE  H 68372 TA | 11. 800 kg/an | Aspect: lichid,  Punct inflamabilitate 31°C  Punct fierbere: 145°C  Densitate la 20°C: 1,15 g/cm3 | Coroziune (iritarea pielii), Ctg. 2  Leziuni severe ale ochilor (iritarea ochilor), Ctg. 2  Toxicitate pt. reproducere Ctg. 2  Toxicitate asupra unui organ tinta specific (o singura expunere), Ctg. 3  Toxicitate asupra unui organ tinta specific (expunere repetata), Ctg. 1  Toxicitate cronica acvatica, Ctg. 3  Lichid inflamabil, Ctg 3  Fraze de pericol  H315 – Provoaca iritarea pielii  H319 – Provoaca o iritare grava a ochilor  H335 – Poate provoca iritarea cailor respiratorii  H361d-Susceptibil de a dauna fatului  H372 – Dauneaza auzului prin expunere prelungita sau repetata in caz de inhalare  H412 – Nociv pt. mediul acvatic pe termen lung  H226 – Lichid si vapori inflamabili  EU H208 – contibe phthalic anhydride – Poate provoca o reactie alergica |
| POLYCOR ISO PA | 3.300 kg/an | Aspect: lichid,  Punct inflamabilitate 23°C  Punct fierbere: 58°C | Coroziune (iritarea pielii), Ctg. 2  Leziuni severe ale ochilor (iritarea ochilor), Ctg. 2  Sensibilizarea pielii Ctg. 1  Toxicitate pt. reproducere Ctg. 2  Toxicitate asupra unui organ tinta specific (o singura expunere), Ctg. 3  Toxicitate asupra unui organ tinta specific (expunere repetata), Ctg. 1  Toxicitate cronica acvatica, Ctg. 3  Lichid inflamabil, Ctg 3  Fraze de pericol  H315 – Provoaca iritarea pielii  H317 – Poate provoca o reactie alergica a pielii  H319 – Provoaca o iritare grava a ochilor  H335 – Poate provoca iritarea cailor respiratorii  H361d-Susceptibil de a dauna fatului  H372 – Dauneaza auzului prin expunere prelungita sau repetata in caz de inhalare  H412 – Nociv pt. mediul acvatic pe termen lung  H226 – Lichid si vapori inflamabili |
| BUTANOX M50 | 120 kg/an | Aspect: lichid,  Punct inflamabilitate 53°C  Punct fierbere: 146°C  Densitate la 20°C:0,943 g/cm3 | Peroxizi organici, D  Toxicitate acuta 4  Corodarea pielii 1 B  Fraze de pericol  H242 – Pericol de incendiu in caz de incalzire  H302 – Nociv in caz de inghitire  H314 –Provoca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor |
| SIKA PRIMER 206 G+P | 344 l/an | Aspect: lichid,  Punct aprindere -4°C  Punct fierbere: 77°C  Densitate la 20°C:1,02 g/cm3 | Lichid inflamabil, Ctg 2  Iritarea ochilor, Ctg. 2  Sensibilizarea pielii Ctg. 1  Toxicitate asupra unui organ tinta specific (o singura expunere), Ctg. 3  Fraze de pericol  H225 – Lichid si vapori foarte inflamabili  H317 – Poate provoca o reactie alergica a pielii  H319 – Provoaca o iritare grava a ochilor  H336 – Poate provoca somnolenta sau ameteala  EUH066 – Expunerea repetata poate provoca uscarea sau craparea pielii |
| SIKA ACTIVATOR PRO | 12 l/an | Aspect: lichid incolor,  Punct aprindere -4°C  Temperatura autoaprindere:200°C  Densitate la 20°C: 0,7 g/cm3 | Lichid inflamabil, Ctg 2  Iritarea pielii, Ctg. 2  Lezarea grava a ochilor Ctg. 1  Toxicitate asupra unui organ tinta specific (o singura expunere), Ctg. 3  Pericol prin aspirare Ctg. 1  Toxicitate acuta pt. mediul acvatic Ctg. 1  Toxicitate cronica pt mediul acvatic Ctg 1  Fraze de pericol  H225 – Lichid si vapori foarte inflamabili  H304 – Poate fi mortal in caz de inghitire si de patrundere in caile respiratorii  H315 – Provoca iritarea pielii  H318 – Provoaca leziuni grave a ochilor  H336 – Poate provoca somnolenta sau ameteala  H410 – Foarte toxic pt. mediul acvatic cu efecte pe termen lung |
| SIKA TRACK DRIVE | 1.920 kg/an | Aspect: pasta neagra  Densitate la 20°C:1,27 g/cm3 | Sensibilizarea respiratorie Ctg. 1  Fraze de pericol  H334 – Poate provoca simptome de alergie sau astm sau dificultati de respiratie in caz de inhalare |
| BASECOAT WB 52 | 392 l/an | Aspect: lichid,  Punct autoaprindere 101°C  Punct fierbere: 100°C  Densitate la 20°C: 1,02 g/cm3 | Acest produs nu este clasificat ca si periculos |
| TOPCOAT HS 420 | 140 l/an | Aspect: lichid,  Punct inflamabilitate 26°C  Punct fierbere: 126°C  Densitate la 20°C: 1,476 g/cm3 | Flam liq 3  STOT SE 3  Aquatic chronic 3  Fraze de pericol  H226 – Lichid si vapori inflamabili  H336 – Poate provoca somnolenta sau ameteala  H412 – Nociv pt. mediul acvatic cu efecte pe termen lung |
| 2K FILLER 540 WHITE | 66 l/an | Aspect: lichid,  Punct inflamabilitate 25°C  Punct fierbere: 126°C  Densitate la 20°C: 1,561 g/cm3 | Flam liq 3  Skin irrit 2  Eye irrit 2  Aquatic chronic 2  Fraze de pericol  H226 – Lichid si vapori inflamabili  H315 – Provoca iritarea pielii  H319 – Provoaca o iritare grava a ochilor  H411 – Toxic pt. mediul acvatic cu efecte pe termen lung |
| HS HARDNER 420 | 100 l/an | Aspect: lichid,  Punct inflamabilitate 26°C  Punct fierbere: 126°C  Densitate la 20°C: 1,073 g/cm3 | Flam liq 3  Acute Tox. 4  Skin sens 1  STOT SE 3  Fraze de pericol  H226 – Lichid si vapori inflamabili  H317 – Poate provoca o reactie alergica a pielii  H332 – Nociv in caz de inhalare  H335 – Poate provoca iritarea cailor respiratorii |
| MULTI THINER FAST | 220 l/an | Aspect: lichid,  Punct inflamabilitate 25°C  Punct fierbere: 118°C  Densitate la 20°C: 0,895 g/cm3 | Flam liq 3  Skin irrit 2  Eye irrit 2  STOT SE 3  Asp. Tox 1  Fraze de pericol  H226 – Lichid si vapori inflamabili  H315 – Provoca iritarea pielii  H319 – Provoaca o iritare grava a ochilor  H336 – Poate provoca somnolenta sau ameteala  H304 – Poate fi mortal in caz de inghitire si patrundere in caile respiratorii |
| M700 | 180 l/an | Aspect: lichid,  Punct inflamabilitate 21°C  Punct fierbere: 108°C  Densitate la 20°C: 0,78 g/cm3 | Flam liq 2  Skin irrit 2  Eye dam 1  STOT SE 3  STOT RE 2  Asp. Tox 1  Aquatic chronic 3  Fraze de pericol  H225 – Lichid si vapori foarte inflamabili  H315 – Provoca iritarea pielii  H318 – Provoaca leziuni oculare grave  H336 – Poate provoca somnolenta sau ameteala  H304 – Poate fi mortal in caz de inghitire si patrundere in caile respiratorii  H412 – Nociv pt. mediul acvatic cu efecte pe termen lung |

Lacurile, vopselurile, diluantii, adezivii si rasinile sunt aprovizionate in ambalaje de metal sau plastic, fiind etichetate conform normativelor in vigoare.

Lacurile, vopselurile si diluantii utilizati, sunt aprovizionati in ritmul consumului si sunt depozitate in cabina Mixing box in suprafata de cca. 36 mp, amplasata langa cabina de vopsire-uscare BLOWTHERM.

Rasinile, gelcoatul si initiatorul de reactie sunt depozitate intr-un container metalic, in suprafata de 24 mp, amplasat pe platforma betonata langa hala modelarie.

Atat cabina Mixing box cat si containerul sunt in permanenta incuiate, cu acces restrictiv.

Se tine evidenta consumurilor si a stocurilor de solventi, lacuri, vopsele si rasini utilizate.

Pentru fiecare tip de vopsea, lac, diluant, rasina, adeziv aprovizionata, societatea detine Fise cu date de securitate in care sunt specificate : clasificare frazele de risc, frazele de securitate, modul de depozitare, etc.

**4.9 SECURITATEA SI SANATATEA IN MUNCA**

**Securitatea şi sănătatea în munca** reprezinta ansamblul de activităţi instituţionalizate având ca scop asigurarea celor mai bune condiţii în desfăşurarea procesului de munca, apărarea vieţii, integrităţii fizice şi psihice, sănătăţii lucrătorilor şi a altor persoane participante la procesul de munca.

**4.9.1. Organizarea activităţ de SECURITATE SI SANATATE IN MUNCA**

Activitatea de securitate si sanatate in munca cat si masurile organizatorice sunt stabilite de :

* Legea nr. 319/2006 – Legea securitatii si sanatatii in munca
* HG nr. 1425/11.10.2006pentru aprobarea Normelor metodologice de aplicare a prevederilor <LLNK 12006 319 10 201 0 52>Legii securităţii şi sănătăţii în munca nr. 319/2006

In conformitate cu prevederile Legii securitatii si sanatatii in munca nr. 319/2006, art. 16, pct (1) tinand seama de marimea intreprinderii si/sau a unitatii, angajatorul trebuie sa ia masuri corespunzatoare, astfel incat lucratorii si/sau reprezentantii acestora sa primeasca, in conformitate cu prevederile legale, toate informatiile necesare privind riscurile pentru securitate si sanatate in munca, precum si masurile si activitatile de prevenire si protectie atat la nivelul intreprinderii si/sau unitatii, in general, cat si la nivelul fiecarui post de lucru si/sau fiecarei functii;

**4.9.2 Prezentarea factorilor de risc de accidentare şi îmbolnãviri profesionale**

Principalii factori de risc de accidentare şi îmbolnãviri profesionale cu care se confruntã orice participant în procesul de muncã, sunt:

- neutilizarea echipamentului individual de protectie si alte mijloace de protectie acordate obligatoriu şi gratuit salariatilor, precum şi alte categorii de persone care desfãşoarã activitãţi la personae juridice sau fizice;

- nerespectarea instrucţiunilor de protecţia muncii specifice locului de muncã;

- utilizarea de echipamente tehnice necorespunzãtoare din punct de vedere al prevederilor din normele, standardele şi din alte reglementãri referitoare la protectia muncii, in sensul ca acestea nu trebuie sa punã în pericol sanatatea si viaţa salariaţilor;

- utilizarea de echipamente tehnice în lipsa aparaturii de mãsurã, control, semnalizare şi pretectie sau in condiţiile neîntreţinerii acestora într-o stare ireproşabilã de funcţionare;

- nerespectarea instrucţiunilor de exploatare a instalatiilor şi echipamentelor tehnice precum şi tehnologiile de lucru specifice;

- lipsa mãsurilor tehnice, sanitare si organizatorice de protecţia a muncii, corespunzãtor condiţiilor de muncã şi factorilor de mediu specifici unitãţii, respective activitãţilor din cadrul unitãţii sau nerespectarea acestora;

- neelaborarea de reguli proprii pentru aplicarea normelor de protecţia muncii, corespunzãtor condiţiilor de desfãşurare a activitãţii la locul de muncã;

- neefectuarea controlului în ceea ce priveste cunoaşterea şi aplicarea de cãtre toţi participanţii la procesul de muncã, a masurilor tehnice, sanitare şi organizatorice stabilite in conformitate cu prevederile legii în domeniul securitatii in munca;

- neinformarea fiecãrei persone, anterior angajãrii, asupra riscurilor la care se expun la locul de muncã, precum si asupra mãsurilor de prevenire necesare;

- angajarea de persone neautorizate pentru exercitarea de meserii la care sunt prevãzute în mod expres prin normele de protecţia muncii, condiţii speciale de autorizare ;

- nesesizarea şi/sau nesemnalizarea la timp a oricãror defecţiuni tehnice sau situaţii care constituie pericole potenţiale de accidentare sau îmbolnãvire profesionalã;

- nespecificarea în instrucţiunile de lucru a zonelor cu risc crescut de producere a accidentelor,

**4.9.3 Mãsuri de prevenire sau reducere a riscului de accidente şi îmbolnãviri profesionale. Mãsuri de SECURITATEA muncii**

Masurile preconizate pentru prevenirea sau reducerea riscului de accidentare şi imbolnãviri profesionale în funcţionare sunt:

- lucrãtorii sunt obligati ca înainte de începerea lucrului sã verifice dacã uneltele si utilajele pe care le folosesc sunt în stare bunã si corespund din punctul de vedere al securitãtii muncii. Se interzice folosirea uneltelor si utilajelor care nu corespund acestor verificãri.

- utilajele din halã (polizoare, masini de gãurit, strunguri, etc.) sunt bine fixate, legate la pãmânt, dotate cu dispozitive de protectie în bunã stare. Deasemenea, utilajele vor avea afisate instructiunile tehnice de exploatare si de protectie a muncii.

- sculele sunt asezate pe suporturi speciale, amplasate în locuri corespunzãtoare si la înãltimi accesibile. Dupã terminarea lucrului sculele sunt curãtate, dupã care sunt închise în dulapuri.

* utilajele oprite pentru revizie vor fi scoase de sub tensiune, punându-se plãcuţe avertizoare;
* se va urmãri ca remedierile la instalaţiile electrice sã se efectueze numai de electricieni calificati;
* se urmăreste respectarea cu strictete a instrucţiunilor la locul de muncă

**4.9.4 Activitatea de supraveghere a starii de sanatate a lucratorilor**

Activitatea de supraveghere a starii de sanatate a lucratorilor, reprezinta o componenta a securitatii si sanatatii in munca.

Supravegherea sanatatii lucratorilor este asigurata de catre medici specialisti de medicina muncii. Serviciile medicale profilactice prin care se asigura supravegherea sanatatii lucratorilor sunt:

* examenul medical la angajarea in munca;
* periodic;
* la reluarea activitatii

Controlul medical periodic al angajaţilor societatii şi la o nouă angajare este asigurat la Cabinetul de medicina muncii.

Personalul muncitor lucreazã în conditii normale de muncã, nu sunt înregistrate boli profesionale.

Pentru supravegherea starii de sanatate a lucratorilor, se fac determinari anuale la locurile de munca, cu eliberare de buletin de analiza nr. 3 din 14.01.2019 (anexa).

Valorile determinate sunt prezentate in tabelul urmator:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Locul**  **determinarii** | **Noxa** | **Valori determinate**  (mg/mc) | **Media**  **valorilor determinate**  (mg/mc) | **Valori limita admise cf.**  **HG 1218/2006**  (mg/mc) |
| Atelier tapiterie | Toluen | 277,5 | 272,6 | 384 |
| 268,4 |
| 271,9 |
| Alcool butilic | 155,4 | 153,2 | 200 |
| 152,3 |
| 151,9 |
| Sector vopsitorie  Cabina de vopsit | Acetona | 177,4 | 173.2 | 1210 |
| 169,5 |
| 172,8 |
| Acetat de etil | 84,3 | 81,8 | 500 |
| 79,2 |
| 81,9 |
| Acetat de butil | 66,8 |  |  |
|  |  | 65,5 | 66,9 | 950 |
| 68,4 |
| Xilen | 35,6 | 36,0 | 442 |
| 34,4 |
| 38,1 |
| Solvent nafta | 76,5 | 75,6 | 200 |
| 77,5 |
| 72,8 |
| Atelier tamplarie | Pulberi lemn | 2,8 | 3,1 | 5,0 |
| 3,1 |
| 3,4 |
| Atelier Modelarie | Stiren | 96,4 | 96,7 | 150 |
| 94,7 |
| 99,1 |
| Butanona | 160,4 | 165,4 | 900 |
| 165,5 |
| 170,4 |

Se observa ca noxele determinate la locurile de munca nu depasesc valorile limita admise, conform H.G. 1218/2006.

**4.10** **PREVENIREA SI STINGEREA INCENDIILOR**

**4.10.1 Mãsuri de pazã împotriva incendiilor**

Conform Ordinului nr.163/2007 pentru aprobarea Normelor generale de apărare împotriva incendiilor, măsurile generale de prevenire a incendiilor la exploatarea construcţiilor, instalaţiilor şi amenajărilor privesc:

- controlul/supravegherea din punct de vedere al prevenirii incendiilor a activităţilor, pe timpul desfăşurării şi după încheierea acestora;

- stabilirea măsurilor tehnico-organizatorice în vederea reducerii riscului de incendiu ori a consecinţelor incendiilor;

- menţinerea condiţiilor realizate pentru evacuarea utilizatorilor în siguranţă şi pentru securitatea echipelor de intervenţie în cazul izbucnirii unui incendiu;

- întreţinerea în stare operativă a mijloacelor tehnice de apărare împotriva incendiilor.

Sursele potentiale de aprindere in procesul de productie pot fi:

* scantei si vapori de solventi organici
* instalatii electrice generatoare de scantei electrice
* neglijenta

Masurile ce trebuiesc respectata pentru prevenirea si stingerea incendiilor sunt:

- urmarirea permanenta a functionarii masinilor si utilajelor care ar putea da nastere la un eventual incendiu;

- lacurile, vopselurile si solventii utilizati in procesul de productie sa fie depozitati in spatii corespunzatoare, inchise, in care accesul personalului sa fie limitat;

- urmarirea ca ambalajele cu lacuri, vopseluri si diluanti sa fie inchise etans, astfel incat sa nu se acumuleze vapori de solventi in incapere;

* dotarea magaziilor cu mijloace PSI specifice;
* interventia rapida in cazul unor inceputuri de incendiu astfel incat sa nu existe posibilitatea extinderii acestora
* instruirea personalului din punct de vedere PSI

In situatii accidentale, se acţionează în conformitate cu Instrucţiunile de lucru, Planurilor de intervenţie P.S.I. care printre altele prevăd:

* scoaterea de sub tensiune a instalaţiilor electrice;
* utilizarea mijloacelor de prima interventie
* alarmarea Grupului de Pompieri

**4.10.2 Alimentarea cu apã de incendiu**

Apa necesarã pentru stingerea unui eventual inceput de incendiu este asiguratã din reteaua orasului Moinesti.

**4.10.3 Dotarea cu mijloace de interventie**

Pentru localizarea şi stingerea unui eventual început de incendiu, societatea are in dotarea mijloace de prima interventie.

**4.11 ZGOMOTUL SI VIBRATIILE**

Procesul adaptãrii ecologice a omului presupune mentinerea echilibrului functiilor bio-psiho-sociale. Influientele ecologice actioneazã la aceste trei niveluri, fie în sens sonogenetic, stimulativ evolutiv, fie în sens morfogenetic.

**Poluarea fonicã** se manifestã prin zgomote (definite ca amestecuri dizarmonice de vibratii cu intensitãti si frecvente diferite)sau emisii de sunete cu vibratii neperiodice, de o anumitã intensitate, ce produc o senzatie dezagreabilã, jenantã si chiar agresivã.

**Vibraţiile** sunt mişcările ce se abat de la mersul normal, respective disfuncţiile bruste ale elementelor implicate în realizarea procesului de muncă.

**Zgomotul** unui agregat, al unei maşini, etc., reprezintă fenomene acustice utile, care trebuie să se detaşeze de un fond sonor parazit pentru a putea constitui semnale sonore informative despre modul de funcţionare a utilajelor. Zgomotul este un sunet nedorit; intensitatea sa se măsoară în decibeli (dB). Scara de decibeli este logaritmică , astfel încât o creştere cu trei decibeli a nivelului de zgomot reprezintă deja o dublare a intensităţii zgomotului.

Urechea umanã sesiseazã vibratiile cu frecvente între 16 – 20.000 Hz, având sensibilitate mai mare pentru domeniul 2.000 – 5.000 Hz.

Urechea umana posedă un mecanism de protectie care este eficace numai la zgomote de intensitate redusă şi la frecvente medii sau joase.

Consecintele negative ale poluãrii fonice (în functie cu durata expunerii si nivelul zgomotului) sunt: degradarea auzului,contractia arterelor, accelerarea pulsului si a ritmului respiratiei, diminuarea reflexelor.

Conform HG 493/2006 privind cerintele minime de securitate si sanatate referitoare la expunerea lucratorilor la riscurile generate de zgomote, limita maximã admisã pentru zgomotul de la locurile de muncã cu solicitare normalã a atentiei este de 87 dB (A).

Nivelul acustic echivalent continuu este considerat ca nivel acustic în dB (A) al unui zgomot constant si care, actionând continuu pe toatã durata sãptãmânii de lucru are un efect auditiv similar cu efectul zgomotului variabil mãsurat la locurile de muncã.

**4.11.1 Surse de zgomot si vibratii**

Sursele de zgomote si vibratii sunt cele generate de:

- utilajele in functiune (aparat de croit la pachet placi de PAL/PFL, CNC-ul, centru de prelucrare si bordurare, masina de slefuit, masina de gaurit, etc)

- compresorul de aer

- mijloacele auto care intrã şi ies pentru aprovizionarea cu materii prime, pentru preluarea produselor finite.

**4.11.2 Masuri de diminuare a zgomotului si vibratiilor**

Pentru diminuarea zgomotului si a vibratiilor s-au luat urmatoarele masuri:

- utilajele sunt montate in interiorul cladirilor, ceea ce reduce propagarea zgomotului in exterior.

- motoarele electrice sunt prevazute cu carcase de protectie,

- mentinerea utilajelor in conditii de functionare normala, prin intretinerea corespunzatoara a acestora.

La compresor, pentru reducerea zgomotelor şi a vibraţiilor s-au realizat***:***

* centrări corespunzătoare;
* rodaj mecanic;
* instalaţii adecvate de ungere;
* alimentări corecte;
* echilibrarea utilajului

Zgomotul generat de utilajele in functiune, compresor este continuu si difuz, nu afecteaza zonele de locuit, deoarece acestea sunt montate in spatii inchise.

Nivelul de zgomot masurat langa utilajele in functiune a fost la limita nivelulul de zgomot admis de 87 dBA, conform Buletinului de analiza nr. 3 din 14.01.2019(anexa).

Societatea este situata in zona industriala a orasului Moinesti, zona in care nu se afla receptori sensibili.

Pe latura estica a amplasamentului se afla locuinta particulara, la cca. 30 m.

Pe aceasta latura, societatea nu desfasoara activitati de productie, fiind o zona destinata stocarii de autosasiuri.

Se apreciaza ca nivelul de zgomot la limita incintei nu depaseste limita admisa de 65 dB pentru incinte industriale.

**4.12 SECURITATEA ZONEI**

Paza si protectia obiectivului se face de catre personalul angajat.

Pet imp de nopapte, perimetrul societatii este iluminat.

**5. CALITATEA SOLULUI SI A PÃNZEI FREATICE**

**5.1 Consideratii teoretice**

Solul este un bogat, însã fragil ecosistem; el este definit ca fiind “stratul afânat, moale si friabil care se gãseste la suprafata scoartei Pãmântului si care împreunã cu atmosfera învecinatã, constituie mediul de viatã al plantelor.”

Solul este cel de al treilea factor de mediu care trebuie protejat cu aceeasi atentie ca si apa si aerul.

Intre factorii de mediu, solul are o importantã majorã, el constituind pe de o parte, un loc de acumulare a elementelor poluante, iar pe de alta un mijloc de rãspuns dinamic la procesul de acumulare.

Modificãrile care se produc în sol, ca urmare a impactului poluantilor, se reflectã asupra celorlalte verigi ale lantului trofic, vegetatie – apã – animale – oameni. In functe de natura si intensitatea impactului si de însusirele native fizice si chimice ale solurilor, amploarea modificãrilor este diferitã.

Sursele de poluare a solului si subsolului sunt:

* surse de poluare interioare;
* surse de poluare exterioare

**Surse de poluare interioare**

Surse de poluare – degradare interioare sunt:

* eroziunea solului – este o consecintã a actiunii apei, vântului, schimbãrilor fizice, chimice si biologice din sol.

**Surse de poluare exterioarã**

Surse de poluare exterioarã pot fi :

* emisiile de SO2, NO2 – emisii ce sunt antrenate de ploi si dau nastere la ploi acide (depuneri de acid ) care prejudiciazã în mod deosebit solul.
* reziduurile menajere si industriale (depozitarea necorespunzãtoare a produselor, subproduselor si deseurilor )- rãspândite în sol în mod neorganizat, chiar eventual dupã o prealabilã compostare, pot aduce prejudicii solului, apelor subterane si culturilor.

**5. 2 Efecte potentiale de pe amplasament**

**Solul**

Activitatea de productie se desfasoara in hale, cladiri si nu constituie o sursa de poluare a solului .

Magaziile de depozitare materii prime/material auxiliare sunt prevazute cu pardoseala betonata.

Incinta punctului de lucru este complet betonata, stratul de beton fiind in stare buna.

Halele de productie, au pardoseala betonata ceea ce previne poluarea solului.

Deseurile generate sunt colectate selectiv si eliminate de firme specializate cu care societatea are incheiate contracte.

**Panza freatica**

Pe amplasament, nivelul hidrostatic se afla adancimea de cca. 4 m .

Prin specificul activitatii nu exista posibilitatea impurificarii panzei freatice.

**5.3 EFECTE POTENTIALE ALE ACTIVITÃTII ÎNVECINATE**

In vecinatatea perimetrului societatii isi desfasoara activitatea mai multe societati comerciale cu profil industrial si depozite.

Nu sunt disponibile date cu privire la afectarea solului datorita functionarii acestora.

**6. CONCLUZII SI RECOMANDARI**

Apa, aerul si solul, constituienti ai biosferei, sunt cunoscuti sub denumirea de ***factori de mediu***. In fiecare din acestia se dezvoltã o florã si faunã specificã care, pentru a putea supravietui, trebuie sã i se asigure un mediu ambiant curat si sãnãtos.

Cunoasterea conditiilor de viatã, din cadrul fiecãrui factor de mediu, conduce la o protectie eficientã a mediului. Pentru aceasta însã, este necesar sã se cunoascã sursele de poluare, respectiv poluantii, care ar putea prejudicia dezvoltarea vietii si apoi impactul lor asupra mediului.

Toate aceste cunostinte conduc, în final, la luarea de mãsuri de prevenire si combatere a poluãrii factorilor de mediu.

Evaluarea impactului asupra mediului reprezintã “cuantificarea efectelor activitãtii umane si a proceselor naturale asupra mediului, a sãnãtãtii si securitãtii omului si a bunurilor de orice fel”.

**6.1 Rezumatul aspectelor de neconformitate si cuantificarea acestora**

**6.1.1 ASPECTE DE NECONFORMITATE**

# 

# Factorul de mediu – Aer

Nu s-au constatat neconformitati. Emisiile in atmosfera sunt nesemnificative.

**Factorul de mediu – Apa**

Nu s-au constatat neconformitati.

**Factorul de mediu – Sol şi Subsol**

Amplasamentul societatii este betonat integral pentru a preveni afectarea solului si a panzei freatice. Nu s-au constatat neconformitati.

**6.1.2 MASURI**

# Factorul de mediu – Aer

Societatea este obligate sa intocmeasca anual bilantul de solventi organici, pentru a verifica daca valoarea de prag nu a fost depasita.

**Factorul de mediu – Apa**

Nu sunt necesare alte masuri.

**Factorul de mediu – Sol şi Subsol**

Nu sunt necesare alte masuri.

**6.1.3 MONITORIZARI**

* Se va tine evidenta cantitativa a vopselurilor, lacurilor, adezivilor si diluantilor utilizati in procesul de productie insotite de Fise cu date de securitate pentru calculul bilantului de solventi in vederea verificarii conformarii cu limitele prevazute in Legea 278/2013.
* Se va tine evidenta cantitatii de deseuri rezultate din activitatea desfasurata, conform H.G. 856/2002.

**6.2. Rezumatul obligatiilor necuantificabile si / sau al obligatiilor conditionate de un eveniment viitor si incert**

Nu este cazul.

**6.3 Recomandari pentru studii urmatoare privind responsabilitatile necuantificabile si conditionate de un eveniment viitor si incert**

Nu este cazul

**SURSE DE INFORMARE**

La elaborarea documentatiei de fata, sursa de informare a fost culegerea de date şi relevee efectuate pe teren asupra obiectivului de cãtre coordonatorul proiectului ing. Biliboc Ştefan, documentatiile tehnice, documentele si informatiile puse la dispozitie de catre administratorul DYPETY S.R.L.

Administratorul DYPETY S.R.L. isi asuma responsabilitatea informatiilor furnizate elaboratorului documentatiei.

ANEXE