

## Memoriu de prezentare

I. Denumirea proiectului: "Achiziție echipament tehnologic pentru susținerea activității de creație artistică"

II. Titular: SC Icoane Pictate SRL

- adresa poștală; Adresa sediului social, str. M. Viteazul, nr. 93, Magura, județul Buzău,  
- cod unic de înregistrare RO30896248,  
- telefon 0723588589, balacdesign@yahoo.com , www.icoanepictate.ro  
- numele persoanelor de contact: Administrator Vasilcu Monica-Carmen, Imputernicit Balac Liviu.

- director/manager/administrator; Administrator Vasilcu Monica-Carmen

- responsabil pentru protecția mediului. Nu

III. Descrierea caracteristicilor fizice ale întregului proiect:

Firma Icoane Pictate SRL este o microîntreprindere care pictează icoane, având ca obiect de activitate codul CAEN 9003 Creație Artistică. Pentru a diversifica și mari capacitatea de producție achiziționează prin proiectul mai sus menționat, după la AFIR, din Programul APDRP, măsura 6.4, o serie de utilaje: **uscător de lemne, mașină de tâmplărie, ferăstrău vertical, mașină de șlefuit, strung de lemn, mașina de gravat, mașină de periat, mașina de adezivat, flatbed printer, transpalet, aparat foto cu telobiectiv, stație grafică, stație grafică mobilă, video proiector și o presă de brichetat pentru uz propriu.**

Echipamentele nu vor înlocui activitățile specifice meșteșugăritului, ele vor fi utilizate în principal pentru ușurarea muncii omului și anume: uscarea lemnului, tăierea lemnului, transportarea , găurire, șmirgheluire, șlefuire, gravare. Rolul echipamentelor va fi acela de a pregăti obiectul, a înlătura grosul materialului, a micșora munca fizică și a scădea implicit cheltuielile cu manopera. Finisarea modelului se va face de către sculptor - pictor, astfel încât să rămână vizibilă doar urma dălții, păstrându-se caracterul de obiect de artă tradițional, sculptat, pictat și păstrării specificului execuției manuale și artizanat.

Toate utilajele nu necesită montaj sau instalare. Sunt utilaje cu roți, sau a caror poziție poate fi modificată cu ajutorul transpaletului din dotare, în funcție de necesitățile de moment.

Prin Strategia Europa 2020, se stabilește prin Prioritatea 5, – 5C Facilitarea furnizării și a utilizării surselor regenerabile de energie, a subproduselor, a deșeurilor, a reziduurilor și a altor materii prime nealimentare, în scopul bioeconomiei; în acest sens SC Icoane Pictate SRL achiziționează mașina de brichetat, care va fi folosită pentru brichetarea deșeurilor din lemn, brichete ce vor fi utilizate pentru încălzirea spațiului de lucru. Deasemenea va reutiliza deșeurile de lemn mai mari, pentru producerea de obiecte de decor.

- justificarea necesității proiectului;

- valoarea investiției; 172659 euro

- perioada de implementare a fost un an dar a fost prelungită până în 2020.

- proiectul nu are nevoie de montaj sau modificări ale structurii clădirilor.

Se prezintă elementele specifice caracteristice proiectului propus:

- profilul și capacitățile de producție;

Firma Icoane Pictate SRL este o microîntreprindere care pictează icoane, având ca obiect de activitate codul CAEN 9003 Creație Artistică. Pentru a diversifica și mari

capacitatea de productie achizitioneaza prin proiectul mai sus mentionat, o serie de utilaje.

Echipamentele nu vor înlocui activitățile specifice meșteșugăritului, ele vor fi utilizate în principal pentru ușurarea muncii omului și anume: uscarea lemnului, tăierea lemnului, transportarea , găurire, șmirgheluire, șlefuire, gravare. Rolul echipamentelor va fi acela de a pregăti obiectul, a înlătura grosul materialului, a micșora munca fizică și a scădea implicit cheltuielile cu manopera. Finisarea modelului se va face de către sculptor - pictor, astfel încât să rămână vizibilă doar urma dălții, păstrându-se caracterul de obiect de artă tradițional, sculptat, pictat și păstrării specificului execuției manuale și artizanat.

Prin Strategia Europa 2020, se stabilește prin Prioritatea 5, – 5C Facilitarea furnizării și a utilizării surselor regenerabile de energie, a subproduselor, a deșeurilor, a reziduurilor și a altor materii prime nealimentare, în scopul bioeconomiei; în acest sens SC Icoane Pictate SRL achizitioneaza masinile pentru a reutiliza deseurile de lemn mai mari, pentru producerea de obiecte de decor.

#### **Piata de aprovizionare pentru implementarea proiectului**

POTENTIALII FURNIZORI AI SOLICITANTULUI				
Denumire furnizor de materii prime/materiale auxiliare/produse/servicii	Adresa	Produs furnizat și cantitate aproximativa	Valoare aproximativa lei	% din total achizitii
Silva Com	P.Neamț	Lemn 3 metri c	7500	23,44
Lomilux	Bucucurești	Lacuri 100 litri	2600	8,13
Europrint	Buzău	cutii ambalaje 2500 buc	2500	7,81
Complex Art	Timișoara	culori 500 buc , pensule 500 buc	19400	60,62
total			32000	100

- descrierea instalației și a fluxurilor tehnologice existente pe amplasament (după caz); Nu exista

#### **Descrierea fluxurilor tehnologice**

Capacitatea de productie este de maxim 0,5 metri cub/luna Având în vedere varietatea tipurilor de produse propuse a fi executate, în cele ce urmează vom da câteva exemple ilustrative, astfel:

#### **Tipul de produse: Icoane sculptate pe interior și pictate**

#### **Procesul de producție este următorul:**

Se achiziționează cherestea, se așează pe transpalet, se introduce în uscător și se usucă până la 8-10%.

După ce s-a încheiat procesul de uscare, se trece prin mașina universală de tâmplărie și se îndreaptă, curățându-se lemnul de fisuri,crăpături, denivelări. Toate cuțitele din mașinile de tăiat

și prelucrat lemn se tocesc, ciobesc în procesul de prelucrare al lemnului, pentru aceasta ele vor fi ascuțite.

Se taie în bucăți la fierăstrăul vertical, se șmirgheluește pe mașina de șlefuit cant și cea manuală, tot talașul și rumegușul din acest proces de producție, fiind absorbit de aspiratorul de rumeguș. Ca proces auxiliar, acesta nu va fi aruncat în natura ci va fi reutilizat. Trecut prin presa de brichetat, va fi transformat în brichete pentru încălzirea halei.

Bucățile de lemn astfel finisate (blaturile), vor fi găurite în spate cu mașina de găurit cu coloana verticală pentru a se face agățătoarea, vor fi prinse în mașina de gravura și se va degroșa după un model prestabilit, pregătit anterior în stația grafica sau stația grafica mobilă, până la un anumit grad de finisare. Rolul mașinii va fi acela de a pregăti obiectul, a înlătura grosul materialului, a micșora munca fizică și a scădea implicit cheltuielile cu manopera. Finisarea modelului se va face de către sculptor, astfel încât să rămână vizibilă doar urma dălții, păstrându-se caracterul de obiect de artă tradițional, sculptat, pictat și astfel se păstrează specificul execuției manuale și artizanat.

Peste imaginea sculptată se da un strat de grund/chit, se usucă, se șmirgheluește și se pictează.

Apoi se băițuește pe margini și spate, lăcuiește, șlefuește manual. La sfârșit se mai da un lac cu pensula și se lasă la uscat.

Urmează etichetarea, ambalarea și depozitarea manuală a produselor în magazie.

#### **Tipul de produse: Icoane sculptate pe margine**

##### **Procesul de producție este următorul:**

Se achiziționează cherestea, se așează pe transpalet, se introduce în uscător și se usucă până la 8-10%.

După ce s-a încheiat procesul de uscare, se trece prin mașina universală de tâmplărie și se îndreaptă, curățându-se lemnul de fisuri, crăpături, denivelări. Toate cuțitele din mașinile de tăiat și prelucrat lemn se tocesc, ciobesc în procesul de prelucrare al lemnului, pentru aceasta ele vor fi ascuțite cu mașinile de ascuțit cuțite/dălți, panglici de fierăstrău și pânze de circular.

Se taie în bucăți la fierăstrăul vertical/bandzic, se șmirgheluește pe mașina de șlefuit cant și cea manuală, tot talașul și rumegușul din acest proces de producție, fiind absorbit de aspiratorul de rumeguș. Ca proces auxiliar, acesta nu va fi aruncat în natura ci va fi reutilizat. Trecut prin presa de brichetat, va fi transformat în brichete pentru încălzirea halei.

Bucățile de lemn astfel finisate (blaturile), vor fi găurite în spate cu mașina de găurit cu coloana verticală pentru a se face agățătoarea, vor fi prinse în mașina de gravură și se va degroșa după un model prestabilit, până la un anumit grad de finisare, excavându-se lemnul de pe mijloc și formând o rama pe lateral. Rolul mașinii va fi acela de a pregăti obiectul, a înlătura grosul materialului, a micșora munca fizică și a scădea implicit cheltuielile cu manopera, păstrându-se caracterul de obiect de artă tradițional, sculptat, specificul execuției manuale și de artizanat.

Pe mijlocul icoanei se pune un strat de tifon pentru ranforsarea chitului și a picturii. (Lemnul "lucrează" în timp curbându-se și astfel icoana, pictura crapă) Se chituiește și șmirgheluește în mai multe straturi succesive și se pictează. După ce s-a uscat, se băițuește pe margini și spate, lăcuiește, șlefuește manual. La sfârșit se mai da un lac cu pensula și se lasă la uscat.

Urmează etichetarea, ambalarea și depozitarea manuală a produselor în magazie.

#### **Tipul de produse: Icoane cu sipet**

##### **Procesul de producție este următorul:**

Se achiziționează cherestea, se așează pe transpalet, se introduce în uscător și se usucă până la 8-10%.

După ce s-a încheiat procesul de uscare, se trece prin mașina universală de tâmplărie și se îndreaptă, curățându-se lemnul de fisuri, crăpături, denivelări. Toate cuțitele din mașinile de tăiat

și prelucrat lemn se tocesc, ciobesc în procesul de prelucrare al lemnului, pentru aceasta ele vor fi ascuțite cu mașinile de ascuțit cuțite/dălți, panglici de fierăstrău și pânze de circular.

Se taie în bucăți la fierăstrăul vertical/bandzic, se șmirgheluește pe mașina de șlefuit cant și cea manuala, tot talașul și rumegușul din acest proces de producție, fiind absorbit de aspiratorul de rumeguș. Ca proces auxiliar, acesta nu va fi aruncat în natura ci va fi reutilizat. Trecut prin presa de brichetat, va fi transformat în brichete pentru încălzirea halei.

Bucățile de lemn astfel finisate (blaturile), vor fi găurite în spate cu mașina de găurit cu coloana verticala pentru a se face agățătoarea, vor fi prinse în mașina de gravura, se va degroșa după un model prestabilit, excavându-se lemnul de pe mijloc și formând o rama pe lateral. Rolul mașinii va fi acela de a pregăti obiectul, a înlătura grosul materialului, a micșora munca fizica și a scădea implicit cheltuielile cu manopera, păstrându-se caracterul de obiect de arta tradițional, pictat, specificului execuției manuale și de artizanat.

După care se chituește, băițuește, lăcuiește, șlefuește manual și se pictează. La sfârșit se mai da un lac cu pensula și se lasă la uscat.

Urmează etichetarea, ambalarea și depozitarea manuală a produselor în magazie.

### **Tipul de produse: Tablouri pictate din capace lemn cu coaja**

#### **Procesul de producție este următorul:**

Se achiziționează deșeuri de lemn de la gatere, așa numitele "capace", bucăți din lemn neuniforme, cu coaja, din care nu mai pot fi făcute scânduri; se așează pe transpalet, se introduce în uscător și se usucă până la 8-10%.

După ce s-a încheiat procesul de uscare, se trece prin mașina universală de tâmplărie și se îndreaptă, curățindu-se lemnul de fisuri, crăpături, denivelări. Toate cuțitele din mașinile de tăiat și prelucrat lemn se tocesc, ciobesc în procesul de prelucrare al lemnului, pentru aceasta ele vor fi ascuțite cu mașinile de ascuțit cuțite/dălți, panglici de fierăstrău și pânze de circular.

Se taie în bucăți la fierăstrăul vertical/bandzic, se șmirgheluește pe mașina de șlefuit cant și cea manuală, tot talașul și rumegușul din acest proces de producție, fiind absorbit de aspiratorul de rumeguș. Ca proces auxiliar, acesta nu va fi aruncat în natura ci va fi reutilizat. Trecut prin presa de brichetat, va fi transformat în brichete pentru încălzirea halei.

Bucățile de lemn astfel finisate (blaturile), vor fi găurite în spate cu mașina de găurit cu coloană verticală pentru a se face agățătoarea, După care vor fi introduse în mașina de periat, pentru a peria piesele și a scoate în evidență nervurile lemnului, dând un efect de lemn învechit prin frecare (așa cum arata scaunele vechi din biserică). Următorul proces este chituirea, care se executa introducând blatul de lemn în mașina de întins adeziv.

Replicatarea în pictura a fost întotdeauna o provocare.

Pentru ca imaginile pictate să iasă măcar în aceeași poziție pe blat/planșă, se folosește copierea cu indigo/plombagin, După care se pictează.

Pentru a înlătura eroarea umană din procesul de producție, în loc să folosim plombaginul pentru a copia poziția imaginii (care lasă urme și acestea se vad prin pictura), am venit cu un proces inovativ, prin care să folosim Flatbed printer-ul pentru a face copia pe suportul pentru pictura, urmând ca apoi pictorul să picteze copiind imaginea. Acest procedeu are mai multe avantaje, păstrându-se caracterul de obiect de arta tradițional, pictat, specificului execuției manuale și de artizanat.

Cu aparatul de fotografiat, prin obiectivul special, se pozează persoana sau imaginea dorită, se descarcă în stația grafică și se pregătește în programe de grafică, pentru pictură și cu ajutorul flatbed printer-ul se imprimă pe suprafața de lemn. Pictorul pictează peste aceasta imagine, După care dacă este o icoană se pune foita de schlagmetal, se băițuește sau vopsește pe spate și lateral, procesul încheindu-se cu lăcuirea întregii suprafețe și se lasă la uscat. Întreaga suprafață se băițuește, lăcuiește, șlefuește manual. La sfârșit se mai da un lac cu pensula și se lasă la uscat.

Urmează etichetarea, ambalarea și depozitarea manuală a produselor în magazie.

**Tipul de produse: Cutii sculptate bijuterii, suporti pixuri, vase lemn**

**Procesul de producție este următorul:**

Se sortează bucățile de material lemnos (deșeuri) rămase din procesul de producție, se trec prin mașina universală de tâmplărie și se îndreaptă, curățându-se lemnul de fisuri, crăpături, denivelări. Toate cuțitele din mașinile de tăiat și prelucrat lemn se tocesc, ciobesc în procesul de prelucrare al lemnului, pentru aceasta ele vor fi ascuțite cu mașinile de ascuțit cuțite/dălți, panglici de fierăstrău și pânze de circular.

Se taie în bucăți la fierăstrăul vertical/bandzic, se șmirgheluește pe mașina de șlefuit cant și cea manuală, tot talașul și rumegușul din acest proces de producție, fiind absorbit de aspiratorul de rumeguș. Ca proces auxiliar, acesta nu va fi aruncat în natura ci va fi reutilizat. Trecut prin presa de brichetat, va fi transformat în brichete pentru încălzirea halei.

Pentru următoarea fază vor fi prinse în mașina de gravura și se va degroșa După un model prestabilit, până la un anumit grad de finisare. Rolul mașinii va fi acela de a pregăti obiectul, a înlătura grosul materialului, a micșora munca fizică și a scădea implicit cheltuielile cu manopera.

Finisarea modelului se va face de către sculptor, astfel încât să rămână vizibilă doar urma dălții, păstrându-se caracterul de obiect de artă tradițional, sculptat, specificului execuției manuale și de artizanat.

Bucățile de lemn astfel finisate, vor fi trecute prin mașina de periat, care va peria lemnul pe spate și lateral, pe lungimea lui, scoțând în evidență nervurile și dând un efect de lemn îmbătrânit (cum sunt scaunele vechi în biserică).

După care se assemblează, băițuește, lăcuiește, șlefuește manual. La sfârșit se lăcuiește și se usucă

Urmează etichetarea, ambalarea și depozitarea manuală a produselor în magazie.

**Tipul de produse: Farfurii sculptate din lemn cu forma României;**

**Halba din lemn sculptată;**

**Pahar lemn suport;**

**Procesul de producție este următorul:**

Se achiziționează cherestea sau se utilizează deseurile din producția proprie, se așează pe transpalet, se introduce în uscător și se usucă până la 8-10%.

După ce s-a încheiat procesul de uscare, se trece prin mașina universală de tâmplărie și se îndreaptă, curățându-se lemnul de fisuri, crăpături, denivelări. Toate cuțitele vor fi ascuțite cu mașinile de ascuțit cuțite/dălți, panglici de fierăstrău și pânze de circular.

Se taie în bucăți la fierăstrăul vertical/bandzic, se șmirgheluește pe mașina de șlefuit cant și cea manuală, tot talașul și rumegușul din acest proces de producție, fiind absorbit de aspiratorul de rumeguș. Ca proces auxiliar, acesta nu va fi aruncat în natura ci va fi reutilizat. Trecut prin presa de brichetat, va fi transformat în brichete pentru încălzirea halei.

Bucățile de lemn astfel finisate vor fi prinse în strungul pentru lemn, se va face un model, După care copiatorul semiautomat va strunji bucăți identice, fără a exista riscul de a greșii.

În următoarea fază de producție, se prinde obiectul în mașina de gravură și se va degroșa După un model prestabilit, până la un anumit grad de finisare. Sculptorul finisează cu dalta produsele păstrându-se caracterul de obiect de artă tradițional, sculptat, specificului execuției manuale și de artizanat.

După ce se chituește, băițuește, lăcuiește și se șlefuește manual. La sfârșit aplică un strat de lac cu pensula și se lasă la uscat.

Urmează etichetarea, ambalarea și depozitarea manuală a produselor în magazie.

**Tipul de produse: Casute din lemn.**

**Procesul de producție este următorul:**

Se sortează bucățile de material lemnos (deșeuri) ramase din procesul de producție, se trec prin mașina universală de tâmplărie și se îndreaptă, curățându-se lemnul de fisuri, crăpături, denivelări.

Se taie în bucăți la fierăstrăul vertical/bandzic, se șmirgheluește pe mașina de șlefuit cant și cea manuală, tot talașul și rumegușul din acest proces de producție, fiind absorbit de aspiratorul de rumeguș. Ca proces auxiliar, acesta nu va fi aruncat în natura ci va fi reutilizat. Trecut prin presa de brichetat, va fi transformat în brichete pentru încălzirea halei.

Bucățile de lemn astfel finisate vor fi găurite în spate cu mașina de găurit cu coloana verticală pentru a se face agățătoarea, apoi sunt introduse în mașina de periat, pentru a peria piesele și a scoate în evidență nervurile lemnului, dând un efect de lemn învechit prin frecare, păstrându-se caracterul de obiect de artă tradițional, specificului execuției manuale și de artizanat.

După care se chituește, bățuește, lăcuiește, șlefuește manual și se pictează. La sfârșit se lăcuiește cu pensula și se lasă la uscat.

Urmează etichetarea, ambalarea și depozitarea manuală a produselor în magazie.

### **O schemă cu caracter general al fluxului tehnologic este ilustrată în figura următoare**

Toate utilajele au roți sau se pot repositiona cu ajutorul transpaletului. Poziția se modifică în funcție de necesitățile de moment. Produsele grele vor fi transportate cu transpaletul pentru a ușura munca angajaților și pentru a îi feri de anumite boli profesionale

În funcție de produsele ce urmează a fi executate în fluxul tehnologic general, anterior ilustrat, se introduc și celelalte utilaje și aparate: mașina de aplicat adeziv, fierăstrăul vertical, mașina șlefuit cant, mașina de găurit cu coloană verticală, aparatul foto cu obiectiv, video proiectorul, stația grafică cu monitor, presa de brichetare.

- materiile prime sunt procurate de la producătorii de lemn imbinat, sau comercianții de material lemnos, în funcție de nevoile de producție de moment,
- energia nu este furnizată de către Trans Divers SRL și se achită în funcție de consum.
- nu se folosesc combustibili, doar energie electrică de 220 V.
- se utilizează rețelele utilitare existente în spațiul închiriat.
- toată activitatea se desfășoară în cadrul incintei.
- nu este nevoie de lucrări de refacere a amplasamentului în zona
- Nu sunt necesare căi noi de acces sau schimbări ale celor existente;
- Nu se utilizează alte resurse naturale în funcționare;
- Nu se construiește/demolează și nu este nevoie de planul de execuție, cuprinzând faza de construcție, punerea în funcțiune, exploatare, refacere și folosire ulterioară;
- Nu există relația cu alte proiecte existente sau planificate;
- Nu avem nevoie de alte alternative;
- Nu sunt alte activități care pot apărea ca urmare a proiectului (de exemplu, extragerea de agregate, asigurarea unor noi surse de apă, surse sau linii de transport al energiei, creșterea numărului de locuințe, eliminarea apelor uzate și a deșeurilor);
- alte autorizații cerute pentru proiect.

IV. Nu se fac lucrări de demolare:

V. Descrierea amplasării proiectului:

- Nu este cazul. distanța față de granițe pentru proiectele care cad sub incidența [Convenției](#)

privind evaluarea impactului asupra mediului în context transfrontieră, adoptată la Espoo la 25 februarie 1991, ratificată prin [Legea nr. 22/2001](#), cu completările ulterioare;

- Nu este cazul. localizarea amplasamentului în raport cu patrimoniul cultural potrivit Listei monumentelor istorice, actualizată, aprobată prin [Ordinul ministrului culturii și cultelor nr. 2.314/2004](#), cu modificările ulterioare, și Repertoriului arheologic național prevăzut de [Ordonanța Guvernului nr. 43/2000](#) privind protecția patrimoniului arheologic și declararea unor situri arheologice ca zone de interes național, republicată, cu modificările și completările ulterioare;

- arealele sensibile; Nu se afla in areale sensibile

- Coordonate stereo:

X (e) m: 6440570

Z(n) m: 411060

VI. Descrierea tuturor efectelor semnificative posibile asupra mediului ale proiectului, în limita informațiilor disponibile:

A. Surse de poluanți și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu:

a) protecția calității apelor:

- Nu sunt surse de poluanți pentru ape, locul de evacuare sau emisarul;

- distanta fata de ape: 1,5 km fata de raul Buzau.

- alimentarea cu apa: retea de alimentare cu apa existenta, a localitatii.

- evacuarea apelor uzate: retea de canalizare si de aici in statia de epurare a comunei Maracineni.

- colectarea selectiva a deseurilor: da

- reutilizarea deseurilor in procesul de productie: bucatile de lemn si rumegus se transforma in bricheti pentru uzul propriu, cu ajutorul unei prese de brichetat.

- bucatile mai mari sunt reutilizate pentru fabricarea unor obiecte de decor (suporti creioane, mici vase, cutii etc)

stațiile și instalațiile de epurare sau de preepurare a apelor uzate prevăzute;

b) protecția aerului:

- sursele de poluanți pentru aer, poluanți, inclusiv surse de mirosuri; Rumegus si praf din slefuire.

- instalațiile pentru reținerea și dispersia poluanților în atmosferă; aspiratoare de praf industriale, transportabile, care se pozitioneaza la utilajul aflat in functiune. Acestea absorb praful si rumegusul si il introduc in saci de nailon, care se utilizeaza in fabricarea de brichete de rumegus, cu ajutorul Masinii de brichetare achizitionata prin proiect. Brichetele sunt depozitate si vor fi utilizate la incalzirea spatiului, atunci cand se va decide achizitionarea unei centrale.

c) protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor:

- sursele de zgomot și de vibrații; sunt utilaje de productivitate mica care produc un zgomot redus.

- amenajările și dotările pentru protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor; Intregul spatiu este dotat cu geamuri termopane, pentru protectia impotriva zgomotului si vibratiilor.

d) protecția împotriva radiațiilor:

- Nu sunt sursele de radiații;
- amenajările și dotările pentru protecția împotriva radiațiilor;

e) protecția solului și a subsolului:

- sursele de poluanți pentru sol, subsol, ape freatică și de adâncime; Se folosesc produse de curățenie sau pictura existente în comerț, utilizate de persoanele fizice pentru uz casnic.
- lucrările și dotările pentru protecția solului și a subsolului; Evacuarea apelor uzate: rețea de canalizare și de aici în stația de epurare a comunei Maracineni.

f) protecția ecosistemelor terestre și acvatice:

- Nu sunt areale sensibile ce pot fi afectate de proiect;
- lucrările, dotările și măsurile pentru protecția biodiversității, monumentelor naturii și ariilor protejate;

g) protecția așezărilor umane și a altor obiective de interes public:

- Nu sunt obiective de interes public, distanța față de așezările umane, respectiv față de monumente istorice și de arhitectură, alte zone asupra cărora există instituit un regim de restricție, zone de interes tradițional și altele;
- lucrările, dotările și măsurile pentru protecția așezărilor umane și a obiectivelor protejate și/sau de interes public;

h) prevenirea și gestionarea deșeurilor generate pe amplasament în timpul realizării proiectului/în timpul exploatarei, inclusiv eliminarea:

- lista deșeurilor (clasificate și codificate în conformitate cu prevederile legislației europene și naționale privind deșeurile), cantități de deșeuri generate;
- praf lemn și rumegus 1 sac/lună. Este utilizat la fabricarea de brichete pentru uz propriu.
- deseuri lemn sunt reutilizate în procesul de producție obiecte decor.
- programul de prevenire și reducere a cantităților de deșeuri generate;
- planul de gestionare a deșeurilor; Prin Strategia Europa 2020, se stabilește prin Prioritatea 5, – 5C Facilitarea furnizării și a utilizării surselor regenerabile de energie, a subproduselor, a deșeurilor, a reziduurilor și a altor materii prime nealimentare, în scopul bioeconomiei; în acest sens SC Icoane Pictate SRL achiziționează mașina de brichetat, care va fi folosită pentru brichetarea deșeurilor din lemn, brichete ce vor fi utilizate pentru încălzirea spațiului de lucru. De asemenea va reutiliza deseurile de lemn mai mari, pentru producerea de obiecte de decor.

i) gospodărirea substanțelor și preparatelor chimice periculoase:

- substanțele și preparatele chimice periculoase utilizate și/sau produse; culori tempera sau pe baza de apă, lacuri hidrodiluabile din magazinele cu produse de artă.
- modul de gospodărire a substanțelor și preparatelor chimice periculoase și asigurarea condițiilor de protecție a factorilor de mediu și a sănătății populației. Se folosesc produse de curățenie sau pictura existente în comerț, utilizate de persoanele fizice pentru uz casnic.

B. Utilizarea resurselor naturale, în special a solului, a terenurilor, a apei și a biodiversității.

VII. Proiectul nu are impact ecologic. Descrierea aspectelor de mediu susceptibile a fi afectate în mod semnificativ de proiect:



- impactul asupra populației, sănătății umane, biodiversității (acordând o atenție specială speciilor și habitatelor protejate), conservarea habitatelor naturale, a florei și a faunei sălbatice, terenurilor, solului, folosințelor, bunurilor materiale, calității și regimului cantitativ al apei, calității aerului, climei (de exemplu, natura și amploarea emisiilor de gaze cu efect de seră), zgomotelor și vibrațiilor, peisajului și mediului vizual, patrimoniului istoric și cultural și asupra interacțiunilor dintre aceste elemente. Natura impactului (adică impactul direct, indirect, secundar, cumulativ, pe termen scurt, mediu și lung, permanent și temporar, pozitiv și negativ);
- extinderea impactului (zona geografică, numărul populației/habitatelor/speciilor afectate);
- magnitudinea și complexitatea impactului;
- probabilitatea impactului;
- durata, frecvența și reversibilitatea impactului;
- măsurile de evitare, reducere sau ameliorare a impactului semnificativ asupra mediului;
- natura transfrontalieră a impactului.

VIII. Nu influențează cu nimic activitatea existentă în zona, având în vedere că se află lângă o șosea cu circulație intensă, cum este Drumul European E 85.

Prevederi pentru monitorizarea mediului - dotări și măsuri prevăzute pentru controlul emisiilor de poluanți în mediu, inclusiv pentru conformarea la cerințele privind monitorizarea emisiilor prevăzute de concluziile celor mai bune tehnici disponibile aplicabile. Se va avea în vedere că implementarea proiectului să nu influențeze negativ calitatea aerului în zonă.

IX. Legătura cu alte acte normative și/sau planuri/programe/strategii/documente de planificare:

În Programul de dezvoltare rurală 2014-2020, care urmărește liniile Strategiei de dezvoltare rurală a României pentru următorii ani, înscris în contextul de reformă și dezvoltare pe care UE și-l propune prin strategia Europa 2020, se stabilește prin Prioritatea 5, – 5C Facilitarea furnizării și a utilizării surselor regenerabile de energie, a subproduselor, a deșeurilor, a reziduurilor și a altor materii prime nealimentare, în scopul bioeconomiei în acest sens SC Icoane pictate SRL propune prin proiect achiziționarea a unei prese de brichetat care va fi folosită pentru brichetarea deșeurilor din lemn, brichete ce vor fi utilizate pentru încălzirea spațiului de lucru.

A. Justificarea încadrării proiectului, după caz, în prevederile altor acte normative naționale care transpun legislația Uniunii Europene: [Directiva 2010/75/UE](#) (IED) a Parlamentului European și a Consiliului din 24 noiembrie 2010 privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării), [Directiva 2012/18/UE](#) a Parlamentului European și a Consiliului din 4 iulie 2012 privind controlul pericolelor de accidente majore care implică substanțe periculoase, de modificare și ulterior de abrogare a [Directivei 96/82/CE](#) a Consiliului, [Directiva 2000/60/CE](#) a Parlamentului European și a Consiliului din 23 octombrie 2000 de stabilire a unui cadru de politică comunitară în domeniul apei, [Directiva-cadru aer 2008/50/CE](#) a Parlamentului European și a Consiliului din 21 mai 2008 privind calitatea aerului înconjurător și un aer mai curat pentru Europa, [Directiva 2008/98/CE](#) a Parlamentului European și a Consiliului din 19 noiembrie 2008 privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive, și altele).

B. Se va menționa planul/programul/strategia/documentul de programare/planificare

din care face proiectul, cu indicarea actului normativ prin care a fost aprobat.

X. Nu sunt necesare lucrari organizării de șantier:

- descrierea lucrărilor necesare organizării de șantier;
- localizarea organizării de șantier;
- descrierea impactului asupra mediului a lucrărilor organizării de șantier;
- surse de poluanți și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu în timpul organizării de șantier;
- dotări și măsuri prevăzute pentru controlul emisiilor de poluanți în mediu.

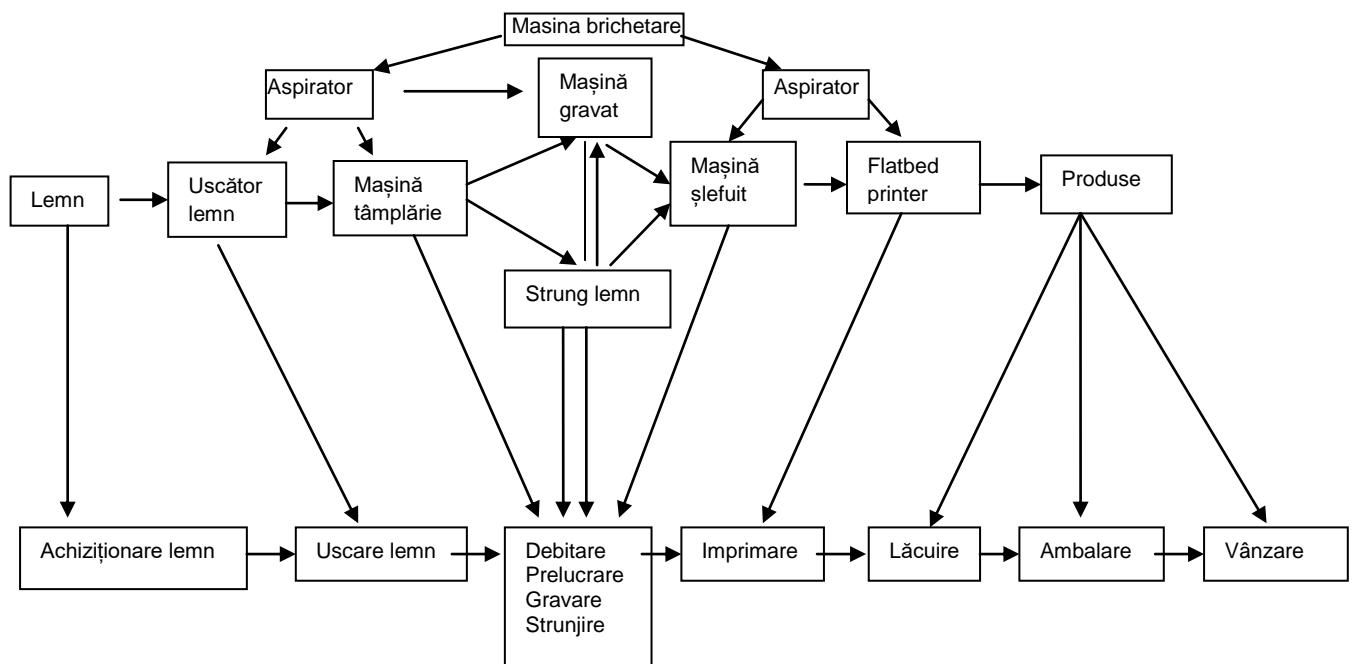
XI. Nu sunt necesare lucrari de refacere a amplasamentului la finalizarea investiției, în caz de accidente

și/sau la încetarea activității, în măsura în care aceste informații sunt disponibile:

- lucrările propuse pentru refacerea amplasamentului la finalizarea investiției, în caz de accidente și/sau la încetarea activității;
- aspecte referitoare la prevenirea și modul de răspuns pentru cazuri de poluări accidentale;
- aspecte referitoare la închiderea/dezafectarea/demolarea instalației;
- modalități de refacere a stării inițiale/reabilitare în vederea utilizării ulterioare a terenului.

XII. Anexe - piese desenate:

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



4. alte piese desenate, stabilite de autoritatea publică pentru protecția mediului.

XIII. Pentru proiectele care intră sub incidența prevederilor [art. 28 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 57/2007](#) privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, aprobată cu modificări și completări prin [Legea nr. 49/2011](#), cu modificările și completările ulterioare, memoriul va fi completat cu următoarele:

a) descrierea succintă a proiectului și distanța față de aria naturală protejată de interes comunitar, precum și coordonatele geografice (Stereo 70) ale amplasamentului proiectului. Aceste coordonate vor fi prezentate sub formă de vector în format digital cu referință geografică, în sistem de proiecție națională Stereo 1970, sau de tabel în format electronic conținând coordonatele conturului (X, Y) în sistem de proiecție națională Stereo 1970;

b) numele și codul ariei naturale protejate de interes comunitar;

c) prezența și efectivele/suprafețele acoperite de specii și habitate de interes comunitar în zona proiectului;

d) se va preciza dacă proiectul propus nu are legătură directă cu sau nu este necesar pentru managementul conservării ariei naturale protejate de interes comunitar;

e) se va estima impactul potențial al proiectului asupra speciilor și habitatelor din aria naturală protejată de interes comunitar;

f) alte informații prevăzute în legislația în vigoare.

XIV. Pentru proiectele care se realizează pe ape sau au legătură cu apele, memoriul va fi completat cu următoarele informații, preluate din Planurile de management bazinale, actualizate:

1. Localizarea proiectului:

- bazinul hidrografic;

- cursul de apă: denumirea și codul cadastral;

- corpul de apă (de suprafață și/sau subteran): denumire și cod.

2. Indicarea stării ecologice/potențialului ecologic și starea chimică a corpului de apă de suprafață; pentru corpul de apă subteran se vor indica starea cantitativă și starea chimică a corpului de apă.

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

XV. Criteriile prevăzute în anexa nr. 3 la [Legea nr. ....](#) privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului se iau în considerare, dacă este cazul, în momentul compilării informațiilor în conformitate cu punctele III-XIV.

Semnătura și ștampila titularului

Data 25.09.2020