



**ACORD DE MEDIU**  
**Nr. 1 din 31.03.2014**

Ca urmare a cererii adresate de **SC UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE SRL**, cu sediul în localitatea Dumbrăvița, nr. 244A, județul Maramureș, înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș cu nr. **7159** din data de **25.07.2013** și a completărilor ulterioare, în baza OUG nr.195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări de Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare, a Hotărârii Guvernului nr. 445/2009 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului, a Ordinului MMP/MAI/MADR/MDRT nr. 135/76/84/1284 din 2010 pentru aprobarea Metodologiei de aplicare a evaluării impactului asupra mediului pentru proiecte publice și private, și a Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, cu modificările și completările ulterioare, după caz, se emite:

**ACORD DE MEDIU**

pentru proiectul «**Secție prelucrări mecanice, tratamente de suprafață, asamblare și spații logistice și birouri aferente**», propus a fi realizat în localitatea Dumbrăvița, nr. 244/A, județul Maramureș,

în scopul stabilirii condițiilor și a măsurilor pentru protecția mediului care trebuie respectate pentru realizarea proiectului,

**care prevede:** dezvoltarea activității Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică cu trei domenii noi de activitate: tratarea electrochimică a suprafețelor barelor din aluminiu, acoperirea cu grund și/sau vopsea a suprafețelor barelor din aluminiu, controlul calității barelor extrudate din aluminiu utilizând substanțe penetrante și extinderea capacității de producție pentru activitățile de prelucrare mecanică a barelor din aluminiu și de producere de subansamble pentru aeronave (activități care se desfășoară și în prezent în fabrică).

Proiectul se încadrează în prevederile HG nr. 445/2009 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului, cu modificările și completările ulterioare, Anexa 2, Lista proiectelor pentru care trebuie stabilită necesitatea efectuării evaluării impactului asupra mediului, la pct. 4 - Producerea și prelucrarea metalelor, litera „e” - instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și a materialelor plastice prin procese chimice și electrolitice.



Proiectul propus nu intră sub incidența art. 28 din OUG nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, cu modificările și completările ulterioare.

Activitățile aferente proiectului sunt specificate în Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale, astfel:

- în Anexa nr. 1, cap. 2 - „Producția și prelucrarea metalelor”, subcap. 2.6 „Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc”
- în Anexa nr. 7 - Dispoziții tehnice referitoare la instalațiile și la activitățile care utilizează solvenți organici.
- Documentul de referință cuprinzând cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu este „Surface Treatment of Metals and Plastics” (August 2006).

Activitatea proiectată se regăsește în Anexa 1 la Regulamentul (CE) nr.166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18 ianuarie 2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați la poziția 2.(f) Instalații de tratare a suprafețelor din metal și din materiale plastice utilizând un procedeu chimic sau electrolitic la care volumul total al cuvelor de tratare este egal cu 30 m<sup>3</sup>.

## **I. Descrierea proiectului, lucrările prevăzute de proiect, inclusiv instalațiile și echipamentele.**

### **I.1 Amplasament**

Conform Certificatului de urbanism nr. 27 din 26.04.2013, eliberat de Primăria Dumbrăvița, terenul pe care se va realiza investiția, este situat în intravilanul localității Dumbrăvița, proprietatea privată a titularului proiectului.

Terenul pe care vor fi amplasate halele în care se vor desfășura activitățile de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu, acoperire cu grund/vopsea a suprafeței barelor din aluminiu, prelucrare mecanică a barelor din aluminiu, asamblare și control cu substanțe penetrante a calității barelor din aluminiu este situat în interiorul actualei incinte a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică și este destinată desfășurării activităților industriale, conform PUZ-ului pentru obiectivul “Fabrică de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică din localitatea Dumbrăvița”, aprobat prin Hotărârea Nr. 20/2008 a Consiliului Local Dumbrăvița și a Avizului Unic nr. 47/2008 al Consiliului Județean Maramureș, Comisia Tehnică de Amenajare a Teritoriului și Urbanism.

Corpul de clădire proiectat (care va include halele în care se vor desfășura viitoarele activități) se învecinează cu:

- Hala de extrudare și cu actuala Hală de prelucrări mecanice a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică - la est;

- incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, pășune - la nord;



-incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, pășune - la vest;

-incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, pășune - la sud.

## I.2 Descrierea lucrărilor

În urma realizării proiectului, bilanțul teritorial al incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică va avea următoarea structură: suprafața construită – 31144 m<sup>2</sup>; suprafața căilor de acces și a platformelor betonate – 20000 m<sup>2</sup>; suprafața spațiilor verzi – 48856 m<sup>2</sup>; total suprafață incintă – 100000 m<sup>2</sup>.

Proiectul presupune construirea unui nou corp de clădire cu o suprafață de 12922 m<sup>2</sup>, care va avea în componență:

-hală destinată operațiilor de prelucrare mecanică, cu o suprafață de 3229 m<sup>2</sup>

-hală destinată operațiilor de vopsire și de tratare a suprafețelor, cu o suprafață de 3720 m<sup>2</sup>, din care:

-spațiu destinat activităților de acoperire a suprafeței barelor din aluminiu cu grund și/sau vopsea, cu o suprafață de 1257 m<sup>2</sup>,

-spațiu destinat tratării electrochimice a suprafețelor barelor din aluminiu, cu o suprafață de 1007 m<sup>2</sup>,

-spațiu destinat depozitării materialelor și epurării efluentului rezultat din operațiile de tratare a chimică/electrochimică a suprafețelor, cu o suprafață de 499 m<sup>2</sup>,

-spațiu destinat testării cu materiale penetrante a calității barelor de aluminiu, cu o suprafață de 243 m<sup>2</sup>,

-hală destinată asamblării reperelor de aluminiu, cu o suprafață de 3430 m<sup>2</sup>,

-hală destinată ambalării și livrării produselor, cu o suprafață de 1743 m<sup>2</sup>,

Pe lângă construirea corpului de clădire destinat activităților industriale proiectul prevede construirea unui corp de clădire destinat activităților de birou/administrative, precum și restructurarea căilor interioare de acces și a platformelor carosabile din partea de vest a incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

## I.3. Procese tehnologice

Proiectul propune atât diversificarea activității, cât și creșterea capacității de producție pentru unele din activitățile care se desfășoară în incinta fabricii.

Diversificarea activității actuale se va face prin punerea în funcțiune a trei noi linii tehnologice care vor asigura:

-tratarea electrochimică a suprafețelor barelor extrudate din aluminiu,

-acoperirea cu grund și/sau vopsea a suprafețelor barelor extrudate din aluminiu,

-controlul cu substanțe penetrante a calității barelor extrudate din aluminiu.

Activitățile existente în incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică pentru care proiectul de investiție prevede o dezvoltare/creștere a capacității de producție sunt activitățile de:



- prelucrare mecanică a barelor extrudate din aluminiu,
- fabricarea unor subansamble din structura aeronavelor (activitatea de asamblare).

Capacitățile maxime de producție ale instalațiilor/activităților proiectate sunt următoarele:

- 1200 t/an pentru instalația de tratare electrochimică a suprafețelor barelor din aluminiu
- 530 t/an pentru instalațiile de acoperire a suprafețelor barelor din aluminiu cu grund și/sau vopsea
- 600 t/an pentru activitatea de prelucrare mecanică a barelor din aluminiu
- 1000 t/an pentru activitatea de producere a subansamblelor.

### I.3.1 Tratarea electrochimică a suprafeței barelor extrudate din aluminiu

Tratarea electrochimică a suprafeței barelor extrudate din aluminiu se va face în scopul:

- creșterii rezistenței la coroziune a suprafețelor barelor din aluminiu,
- pregătirii suprafețelor barelor extrudate din aluminiu în vederea acoperirii lor cu grund și/sau vopsea (crearea, la suprafața barelor extrudate din aluminiu, a unui strat care să asigure o bună aderență grundului/vopselei).

Tratarea suprafeței barelor din aluminiu se va face utilizând procedeul de oxidare anodică (eloxare, anodizare).

Tratarea electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu este un proces liniar, în care barele din aluminiu vor fi trecute succesiv printr-o serie de băi de tratare.

Primele băi de tratare vor fi băile în care se va face pregătirea suprafeței barelor în vederea oxidării anodice, urmate de baia în care se va face oxidarea anodică propriuzisă și de baia în care se va face compactizarea (sigilarea) stratului de oxid de aluminiu.

Pe tot parcursul fluxului de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu transportul barelor din aluminiu se va face cu ajutorul unui pod rulant(cu o capacitate de 2 t), barele din aluminiu fiind încărcate pe un sistem de rame de fixare.

*Posturi de lucru aferente procesului de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu vor fi următoarele:*

Număr post de lucru	Denumire post de lucru	Operație care se execută la postul de lucru
post 1	Încărcare	Încărcare barelor din aluminiu pe ramele de fixare
post 2	Degresare alcalină	Îndepărtarea stratului de oxizi/impurități de la suprafața barelor din aluminiu prin imersarea barelor din aluminiu într-o soluție necorozivă
post 3	Spălare	Spălarea barelor din aluminiu după operația de degresare alcalină
post 4	Corodare alcalină	Îndepărtarea stratului de oxid de aluminiu deja



		existent și a impurităților de pe suprafața barelor din aluminiu prin imersarea barelor din aluminiu într-o soluție alcalină.
post 5	Spălare	Spălarea barelor din aluminiu după operația de corodare alcalină
post 6	Îndepărtare oxizi	Îndepărtarea stratului de oxid de aluminiu deja existenți a impurităților de pe suprafața barelor din aluminiu prin imersarea barelor din aluminiu într-o soluție acidă.
post 7	Spălare	Spălarea barelor din aluminiu după operația de îndepărtare a oxizilor
post 8	Spălare (2 băi, 8A și 8B, pentru spălare în contracurent)	Spălarea barelor din aluminiu după operația de îndepărtare a oxizilor
post 9	Oxidare anodică	Oxidarea controlată a suprafeței barelor din aluminiu. Barele din aluminiu se imersează într-o baie de electroliză, în care electrolitul este o soluție de acid sulfuric și acid tartric. Barele din aluminiu vor fi cuplate la polul pozitiv (anod) al unui redresor, iar ca și catod se va utiliza o piesă din plumb. Electroliza se desfășoară la o tensiune de cca. 14 Vcc, la un curent a cărui intensitate variază în timpul procesului de oxidare anodică.
post 10	Spălare	Spălarea barelor din aluminiu după operația de oxidare anodică.
post 11	Spălare (2 băi, 11A și 11B, pentru spălare în contracurent)	Spălarea barelor din aluminiu după operația de oxidare anodică.
post 12	Compactizare cu crom a peliculei de oxid de aluminiu.	Imersarea barelor din aluminiu într-o soluție fierbinte de oxid de crom în vederea obturării porilor stratului de oxid de aluminiu.
post 13	Spălare	Spălarea barelor din aluminiu după operația de compactizare cu crom.
post 14	Spălare (1 baie pentru spălare în contracurent)	Spălarea barelor din aluminiu după operația de compactizare cu crom.
post 15	Compactizare cu apă fierbinte.	Imersarea barelor din aluminiu în apă fierbinte în vederea obturării porilor stratului de oxid de



		aluminii.
post 16	Uscare cu jet de aer	Uscarea barelor din aluminiu prin trecerea lor prin jeturi de aer.
post 17	Uscare	Uscarea barelor din aluminiu.

Fiecare post de lucru are una sau mai multe cuve în care se găsesc soluții specifice operației care se desfășoară la respectivul post de lucru.

Barele din aluminiu vor fi trecute dintr-o cuvă în alta, procedurile de aplicare a tratamentului electrochimic specificând, pentru fiecare lot de bare tratate, timpii de staționare a barelor în fiecare dintre cuve.

În mod curent barele din aluminiu supuse procesului de oxidare anodică parcurg primele 11 posturi de lucru, urmând apoi una din operațiile de compactizare, după cum urmează:

- pentru compactizarea cu crom, posturile 12, 13, 14, 16, 17
- pentru compactizarea fără crom, posturile 15, 16, 17

Pentru situația în care se dorește doar îndepărtarea stratului de impurități (oxizi, grăsimi, etc.) de pe suprafețele barelor din aluminiu, acestea vor fi trecute doar prin posturile de lucru 1÷8. După ce au parcurs fluxul de tratare electrochimică barele din aluminiu vor fi transportate spre alte linii de prelucrare din cadrul fabricii (vopsire, prelucrare mecanică, etc.), sau vor fi transportate la linia de ambalare-livrare.

Calitatea soluțiilor din cuvele de la posturile de lucru ale instalației de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu va fi permanent monitorizată, în scopul menținerii soluțiilor în limitele unor parametri (concentrație a soluțiilor de lucru, conținut de substanțe străine/inhibitoare, temperatură, pH, etc.) optimi pentru procesul de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu. Imediat ce rezultatele monitorizării indică scăderea sub anumite limite a indicatorilor de calitate ai soluțiilor din băi, soluțiile uzate vor fi evacuate spre o instalație de tratare, în băi fiind aduse soluții proaspăt preparate. Monitorizarea calității soluțiilor din cuvele de tratare se va face în așa fel încât să facă posibilă refacerea calității soluțiilor, prin descărcarea parțială a soluției uzate și înlocuirea ei cu soluție proaspătă.

Capacitatea maximă totală de producție a liniei de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu va fi de 1200 t/an (1200 t bare din aluminiu tratate pe parcursul unui an). Din această cantitate, titularul de proiect estimează că va produce o cantitate de maxim 1000 t/an bare din aluminiu oxidate anodic, diferența până la 1200 t/an fiind reprezentată de bare din aluminiu tratate doar în vederea îndepărtării impurităților de pe suprafețele lor.

Instalația de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu va fi amplasată într-o hală special destinată (hală anodizare). Cuvele de la posturile de lucru ale instalației de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu vor fi plasate deasupra unui bazin destinat să preia eventualele scurgeri ale soluțiilor utilizate în procesul de oxidare anodică.

Bazinul va fi o construcție rectangulară din beton, cu un volum de 73 m<sup>3</sup>, realizat la nivelul pardoselii halei, prin turnarea unei borduri pe întreg perimetrul lui. Fundul



bazinului va fi înclinat spre partea de sud a halei, spre o bașă amenajată în scopul colectării eventualelor scurgeri din cuvele de lucru. Întreaga construcție a bazinului va fi placată cu materiale rezistente la coroziune (acidă și alcalină).

Pe lângă cuvele în care se va face tratarea propriu-zisă a barelor din aluminiu, posturile de lucru aferente procesului de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu sunt prevăzute, după caz, cu sisteme de: alimentare cu soluții proaspete, încălzire a soluțiilor, răcire a soluțiilor, agitare a soluțiilor, monitorizare a calității soluțiilor, captare a vaporilor/aerosolilor degajați din cuve, evacuare a soluțiilor uzate.

Prepararea soluțiilor utilizate pentru tratarea electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu se va face în patru stații de mixare, fiecare cu o capacitate de 380 l. O stație de mixare este destinată preparării soluțiilor acide, o stație de mixare este destinată preparării soluțiilor alcaline, o stație de mixare este destinată preparării soluțiilor cu conținut de crom, iar o stație de mixare este în rezervă.

Alimentarea stațiilor de mixare se va face manual pentru amestecurile chimice folosite și prin conductă, pentru apa deionizată cu care se prepară soluțiile. Fiecare din cele trei stații de mixare active vor fi legate printr-un sistem de distribuție și conducte cu cuvele pentru care sunt preparate soluțiile.

Cele patru stații de mixare vor fi amplasate în spațiul în care se va face epurarea efluentului uzat provenit din operațiile de oxidare anodică a suprafeței barelor din aluminiu.

Încălzirea soluțiilor din cuvele în care se va face tratarea electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu se va face cu ajutorul unor schimbătoare de căldură abur/lichid, imersate în cuvele instalației. Este necesară încălzirea soluțiilor doar în cuvele în care se face tratarea propriu zisă a suprafeței barelor din aluminiu (degresare alcalină, corodare alcalină, îndepărtare oxizi, oxidare anodică) și în băile în care se face compactizarea după oxidarea anodică.

Aburul care alimentează schimbătoarele de căldură va fi produs de un cazan de abur (alimentat cu gaz natural și cu o putere termică instalată de 1,5 MW) montat în spațiul în care se va face epurarea efluentului uzat provenit din operațiile de oxidare anodică a suprafeței barelor din aluminiu.

În fluxul tehnologic propus de proiectul de investiție este necesară răcire doar pentru soluția din cuva în care se va face operația de oxidare anodică a suprafeței barelor din aluminiu.

Răcirea soluției din baia de oxidare anodică se va face cu ajutorul unui schimbător de căldură lichid/lichid imersat în cuvă. Fluidul care circulă prin schimbătorul de căldură este o soluție antigel, răcită într-o instalație de frig care funcționează cu freon R410 a. Cantitatea de freon din instalația de frig este de cca. 50 l.

Agitarea soluțiilor din cuvele de lucru se va face utilizând două tipuri de instalații și anume: o instalație de agitare cu ejector și o instalație de agitare prin barbotare.

Aerosolii și vaporii din băile care compun linia de oxidare anodică sunt captați de trei instalații de exhaustare. Cele trei instalații de exhaustare vor fi independente.

Instalațiile de exhaustare deserveșc posturile de lucru după cum urmează:



- o instalație de exhaustare care va deservi posturile de lucru 2, 4 și 6 (degresare alcalină, corodare alcalină și îndepărtare oxizi). Instalația va avea trei hote amplasate deasupra cuvelor posturilor de lucru, o instalație de spălare cu apă a gazelor (scruber), un ventilator, tubulatură și coș de evacuare a gazelor.

-o instalație de exhaustare care va deservi posturile de lucru 9 și 15 (oxidare anodică și compactizare cu apă fierbinte). Instalația va avea două hote amplasate deasupra cuvelor posturilor de lucru, o instalație de spălare cu apă a gazelor (scruber), un ventilator, tubulatură și coș de evacuare a gazelor.

- o instalație de exhaustare care va deservi postul de lucru 12 (compactizare cu crom). Instalația are o hotă amplasată deasupra cuvei în care se face compactizarea cu crom a stratului de oxid de aluminiu de la suprafața barelor din aluminiu.

Instalația are în componere:

-trei site din polipropilenă, dispuse în trei straturi, pe care se colectează aerosolii și picăturile fine provenite din baia de compactizare.

-două instalații de spălare automată a sitelor (pentru sitele din stratul 1 și stratul 2)

-o instalație de spălare a sitei din stratul 3 comandată manual

-un ventilator sub depresiunea căruia se află întreaga instalație de exhaustare

-tubulatură și coș de evacuare a gazelor

Gazele preluate de instalațiile de exhaustare care vor deservi posturile de lucru 2, 4, 6, 9 și 15 vor fi spălate în două scrubere (câte unul pentru fiecare din cele două instalații de exhaustare) după care vor fi evacuate în atmosferă.

Apa utilizată pentru spălarea gazelor va fi utilizată în circuit închis. Periodic, pentru a menține eficiența de lucru a scrubereleor, apa utilizată pentru spălarea gazelor trebuie împrăștiată/înlocuită. Evacuarea apei din scrubere se face la instalația de epurare a efluentului rezultat din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu, după cum urmează:

- apa uzată evacuată din scruberul nr. 1 va fi descărcată în rezervorul de colectare a efluenților alcalini,

- apa uzată evacuată din scruberul nr. 2 va fi descărcată în rezervorul de colectare a efluenților acizi.

Instalația de exhaustare care deservește postul de lucru nr. 12 utilizează apa doar pentru spălarea periodică a sitelor care rețin particulele/aerosolii proveniți din baia în care se va face compactizarea cu crom a stratului de oxid de aluminiu de pe suprafața barelor extrudate din aluminiu.

Apa utilizată la spălarea sitelor va fi evacuată la instalația de epurare a efluentului provenit de la instalația de oxidare anodică. Descărcarea apei uzate se va face în rezervorul care colectează efluentul uzat cu conținut de crom.

Evacuarea gazelor captate de instalațiile de exhaustare se face prin trei coșuri metalice, câte unul pentru fiecare instalație de exhaustare, amplasate deasupra nivelului acoperișului halei în care se face tratarea electrochimică a suprafeței barelor extrudate din aluminiu.





### **I.3.1.1 Epurarea efluentului rezultat din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu**

Soluțiile uzate din cuvele instalației de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu vor fi preluate de o instalație de tratare.

Tratarea soluțiilor uzate se face în scopul:

- recuperării, tratării și reutilizării în fluxul de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu a unei părți din apa existentă în soluțiile uzate,
- recuperării și reutilizării în fluxul de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu a acidului tartric și a acidului sulfuric din soluția în care se face oxidarea anodică,
- tratarea excesului de apă, astfel încât să fie asigurate condițiile de calitate necesare pentru ca apa tratată să fie evacuată la stația de epurare care deservește localitatea Dumbrăvița.

Instalația de tratare a soluțiilor uzate are în componență:

- o linie de tratare a soluțiilor uzate (acide, alcaline, ape de spălare) fără conținut de crom (linia 1),
- o linie de tratare a soluțiilor uzate (de lucru și de spălare) cu conținut de crom (linia 2),
- o linie de tratare finală, care preia soluțiile tratate pe liniile 1 și 2,
- o instalație de recuperare a acidului tartric și a acidului sulfuric din cuva de oxidare anodică.

Instalația de tratare a soluțiilor uzate deservește exclusiv linia de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu. Instalația de tratare a efluentului rezultat din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu va prelua un debit de soluție uzată de cca. 89600 m<sup>3</sup>/an (89635,894 m<sup>3</sup>/an).

### **I.3.2 Acoperirea cu grund și/sau vopsea a suprafeței barelor extrudate din aluminiu**

Acoperirea cu grund și/sau vopsea a barelor din aluminiu se face în scopul creșterii rezistenței la coroziune a barelor din aluminiu.

Pentru acoperirea cu grund/vopsea a barelor din aluminiu proiectul prevede amenajarea unui spațiu special destinat, amplasat în partea centrală a clădirii nou proiectate, având în partea de est halele Asamblare și Prelucrare mecanică, iar în partea de vest hala Anodizare (oxidare anodică).

Cantitatea maximă de bare din aluminiu care poate fi acoperită cu grund/vopsea de 530 t/an (66515 piese/an).

Fluxul tehnologic de acoperire a barelor din aluminiu cu grund și/sau vopsea este un flux liniar care presupune efectuarea următoarelor operații (enumerarea operațiilor este făcută în ordinea executării lor): pregătirea grundului și/sau vopselei pentru aplicare; pregătirea barelor din aluminiu pentru acoperire cu grund/vopsea; aplicarea grundului/vopselei; uscarea grundului/vopselei; depozitarea barelor din aluminiu vopsite; inscripționarea barelor din aluminiu vopsite



Toate operațiile enumerate anterior se vor desfășura în hala de vopsire. Operația propriu-zisă de acoperire cu grund și/sau vopsea a barelor din aluminiu și operația de uscare a grundului/vopselei aplicate pe suprafața barelor din aluminiu se vor face exclusiv în interiorul a două cabine de vopsire montate în interiorul halei Vopsire.

Ambele cabine vor fi prevăzute cu:

- sisteme de acces în cabină, respectiv de ieșire din cabină, care vor permite izolarea spațiului de lucru din interiorul cabinei de spațiul de lucru din hala în care este amplasată cabina
- sisteme de admisie a aerului proaspăt în cabină. Pe traseul de admisie a aerului în cabină sunt montate filtre care au rolul de reținere a prafului și a altor impurități care ar putea afecta calitatea operației de acoperire cu vopsea/grund.
- sisteme de evacuare a aerului, a aerosolilor de vopsea/grund și a compușilor organici volatili din cabină. Pe traseul de evacuare a aerului din cabină sunt montate filtre care să asigure reținerea particulelor de vopsea și a compușilor organici volatili din aerul evacuat. După filtrare, aerul este evacuat în exteriorul halei, prin coșuri metalice (câte unul pentru fiecare cabină), deasupra nivelului acoperișului halei.
- sistem de încălzire, cu recircuirea parțială a aerului încălzit, care permite efectuarea operației de uscare a stratului de grund/vopsea aplicat pe suprafața barelor din aluminiu în interiorul aceleași cabine în care se face și aplicarea grundului/vopselei pe suprafața barelor din aluminiu.
- mixer pentru prepararea vopselei/grundului. Fiecare cabină va fi deservită de câte un mixer. Compușii organici volatili rezultați în urma operațiilor de preparare a grundului/vopselei vor fi evacuați prin două coșuri metalice (câte unul pentru fiecare mixer) în afara halei, la cca. 1 m deasupra nivelului acoperișului clădirii.

Aplicarea vopselei/grundului pe suprafața barelor din aluminiu se va face exclusiv în interiorul cabinelor de vopsire. Pentru aplicarea grundului/vopselei se vor utiliza trei pistoale cu pulverizare la joasă presiune, acționate manual. În cabina mare vor putea fi utilizate simultan două pistoale pentru aplicarea grundului/vopselei, iar în cabina mică se va utiliza un singur pistol pentru aplicarea grundului/vopselei. Aferent numărului de pistoale utilizate în cele două cabine, în cabina mare vor putea lucra simultan doi operatori, iar în cabina mică va putea lucra un operator.

Barele din aluminiu grunduite/vopsite sunt lăsate cca. 30 minute pentru degazeificare, după care sunt uscate. Ambele cabine de vopsire sunt echipate cu o unitate de termoventilație care asigură temperatura necesară uscării (coacerii) stratului de grund/vopsea. Echiparea cabinelor de vopsire cu grupurile de termoventilație permite ca toate operațiile aferente acoperirii suprafeței barelor din aluminiu cu grund/vopsea să se desfășoare în interiorul cabinei de vopsire

Operația de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței barelor din aluminiu se finalizează cu inscripționarea barelor din aluminiu. Inscripționarea (cu date de identificare a produsului) se face cu cerneală, utilizând o imprimantă special destinată acestui scop.



### **I.3.3 Controlul cu substanțe penetrante a calității barelor extrudate din aluminiu**

Controlul cu substanțe penetrante a calității barelor din aluminiu va fi un test nedistructiv și se va face în scopul depistării unor defecte (fisuri, pori, etc.) în structura barelor din aluminiu.

Proiectul prevede realizarea a două linii pentru controlul cu substanțe penetrante a barelor din aluminiu și anume:

- o linie pentru barele din aluminiu de dimensiuni mari
- o linie pentru barele din aluminiu de dimensiuni mici și pentru piese realizate din bare din aluminiu

Ambele linii de control cu substanțe penetrante a calității barelor din aluminiu vor fi amplasate în partea de nord a halei în care se va face oxidarea anodică a barelor din aluminiu. Activitatea aferentă celor două linii de control a calității barelor de aluminiu se va desfășura utilizând aceleași materiale și aceleași proceduri, diferențele constând doar în gabaritul diferit al materialelor supuse controlului, de aici rezultând și echiparea diferită a celor două linii.

Capacitatea de producție a celor două linii de control cu substanțe penetrante va fi de 200 t bare din aluminiu/an.

Fluxul de control al calității barelor din aluminiu cu substanțe penetrante implică următoarea succesiune de operații tehnologice:

- aplicarea substanței penetrante pe suprafața barei din aluminiu
- îndepărtarea (prin spălare) a surplusului de substanță penetrantă de pe suprafața barei din aluminiu
- uscarea substanței penetrante
- aplicarea substanței de contrast (developerului) pe suprafața barei din aluminiu
- inspectarea barei în lumină ultravioletă
- îndepărtarea developerului de pe suprafața barei din aluminiu

### **I.3.4.Prelucrarea mecanică a barelor extrudate din aluminiu**

Prin proiectul titularul își propune să prelucreze o parte din profilele extrudate din aluminiu (pe care le produce în momentul de față) în vederea obținerii unor piese componente ale subansamblelor din compunerea aeronavelor.

Capacitatea maximă de producție pentru activitatea de prelucrare mecanică a profilelor extrudate și a barelor de aluminiu este de 1000 t piese din aluminiu/an, din care:

- profile extrudate din aluminiu – 700 t/an
- table și plăci din aluminiu – 300 t/an

Profilele extrudate din aluminiu vor proveni din actuala activitate a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, iar tablele/plăcile din aluminiu vor fi achiziționate de la terțe firme.

Prelucrarea materiilor prime (profile extrudate și table/plăci din aluminiu) se va face prin operații de debitare, găurire, filetare, frezare, șlefuire de suprafață).



### **I.3.5 Asamblarea**

O parte din piesele din aluminiu prelucrate mecanic vor fi utilizate pentru realizarea unor subansamble, părți componente ale structurii aeronavelor.

Activitatea de construcție a subansamblelor se va desfășura într-o hală special destinată acestei activități.

În hala Asamblare vor fi instalați 14 suportți pe care se vor construi structurile din piese din aluminiu.

Asamblarea componentelor (piese realizate din bare din aluminiu, tablă din aluminiu și plăci din aluminiu) se va face prin nituire.

Pe lângă operațiile de asamblare prin nituire, activitatea de producere a subansamblelor implică și operații de: găurire, acoperire nit cu vopsea, marcare piese, ambalare subansamble. Marcarea subansamblelor și acoperirea niturilor cu vopsea se va face în spațiul halei de lucru, pentru aceste operații neexistând locuri de muncă cu dotări speciale. Producția anuală de subansamble va fi de cca. 1000 t.

### **I.3.6 Ambalarea și livrarea**

Toate produsele realizate în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică sunt expediate la beneficiari ambalate. Ambalajele utilizate sunt cele din carton și/sau lemn (cutii din carton și cutii din lemn).

În marea lor majoritate ambalajele în care sunt expediate produsele finite sunt reutilizate, ele fiind returnate de beneficiari Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică. Toate ambalajele sunt confecționate de terțe firme.

Operațiile de ambalare se fac pe mesele de ambalare cu care este dotată hala. După ce sunt ambalate, produsele finite sunt depozitate pe rafturi, de unde sunt expediate la beneficiari

## **I.4. Asigurarea utilităților**

### **I.4.1 Alimentarea cu apă**

Alimentarea cu apă se va face de la rețeaua de apă potabilă existentă în incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

Apa va fi utilizată pentru nevoile igienico-sanitare ale personalului angajat, pentru prepararea soluțiilor utilizate în procesele de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu, pentru spălarea intermediară (interfază) și finală a barelor din aluminiu supuse operațiilor de tratare electrochimică a suprafețelor și pentru spălarea barelor din aluminiu supuse operației de control cu substanțe penetrante

Necesarul de apă pentru activitățile proiectate (tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu, acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafeței barelor din aluminiu, control cu substanțe penetrante a calității barelor din aluminiu, prelucrare mecanică, producere de subansamble) va fi de cca. 19096,8 m<sup>3</sup>/an, din care:

-3328,8 m<sup>3</sup>/an – pentru nevoile igienico-sanitare ale personalului angajat

-15767 m<sup>3</sup>/an – pentru activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu



-1 m<sup>3</sup>/an – pentru activitatea de control cu substanțe penetrante a calității barelor din aluminiu

#### **I.4.2. Evacuarea apelor uzate**

*Apele menajere uzate* vor proveni de la grupurile sanitare și de la vestiarele care vor deservi activitatea desfășurată de personalul angajat. Apele menajere uzate încărcate în principal cu substanțe organice și cu materii în suspensie este colectată de o rețea internă de canalizare, care o conduce în canalizarea menajeră din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, de unde este descărcată în rețeaua de colectare a apei uzate din localitatea Dumbrăvița, respectiv la stația de epurare a apelor menajere uzate din localitatea Dumbrăvița.

*Apele tehnologice uzate* Apa tehnologică uzată rezultată din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor extrudate din aluminiu va fi evacuată în canalizarea localității Dumbrăvița și va ajunge la stația de epurare care deservește localitatea Dumbrăvița.

Din activitățile de acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafeței barelor din aluminiu, de prelucrări mecanice și de asamblare nu vor rezulta ape tehnologice uzate.

Apa tehnologică uzată rezultată din activitatea de control cu substanțe penetrante a calității barelor extrudate din aluminiu va fi colectată în recipienți etanși și va fi evacuată din incintă ca atare, fără a fi tratată, printr-o firmă specializată.

*Apele pluviale* evacuate vor fi reprezentate de apele pluviale colectate pe acoperișul halei de producție și de apele pluviale colectate de pe platformele carosabile și de pe platformele exterioare halei de producție, pe care se face depozitarea/manipularea materiilor prime, materialelor și deșeurilor.

Apele pluviale convențional curate (colectate pe acoperișul halei de producție și pe o parte din platformele exterioare) vor fi evacuate din incintă fără a fi epurate, iar apele pluviale potențial impurificate (colectate de pe platformele carosabile și de pe platformele exterioare pe care se face depozitarea/manipularea materiilor prime, materialelor și deșeurilor) sunt evacuate din incintă după ce sunt epurate în desnisipatoare-separatori (existente) de produse petroliere, după cum urmează:

-un separator de produse petroliere AS-TOP- 5 VF/EO/PPs (pentru tratarea apelor pluviale colectate de pe suprafețele carosabile din partea de nord-est a incintei) cu următoarele caracteristici:debit de apă admis - 5 l/s, încărcare cu produse petroliere a influentului - max. 1000 mg/l, încărcare cu produse petroliere a efluentului - max. 5 mg/l

- un separator de produse petroliere de tip AS-TOP-10 VF/EO/PPs (pentru tratarea apelor pluviale colectate de pe suprafețele carosabile din partea de vest a incintei) cu



următoarele caracteristici: debit de apă admis - 10 l/s, încărcare cu produse petroliere a influentului - 1000 mg/l, încărcare cu produse petroliere a efluentului - 5 mg/l

-două separatoare de produse petroliere de tip MOA 3-1-1 CS (pentru tratarea apelor pluviale colectate de canalurile de cabluri care ies din hala de producție), amplasate în partea de sud a clădirii administrative, respectiv în partea de nord est a Halei depozit. Fiecare din cele două separatoare de produse petroliere are un debit nominal de 3 l/s. Aceste două separatoare de produse petroliere au rolul de a reține uleiul scurs din presele de extrudare în cazul unor avarii majore la aceste utilaje, ulei care în situații extreme poate ajunge și în canalele de cabluri care ies din hala de extrudare pe platforma din partea de est a fabricii.

Pe amplasamentul incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică există un sistem de drenuri realizat în cadrul lucrărilor de stabilizare/terasare a terenului pe care a fost construită fabrica. Sistemul de drenuri funcționează independent de activitatea din incinta fabricii, el preluând și evacuând, aval de incinta fabricii, doar ape pluviale și ape subterane.

#### **I.4.3. Alimentarea cu energie electrică**

Alimentarea cu energie electrică a instalațiilor proiectate va fi făcută dintr-un post de transformare existent, situat în incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică. Postul de transformare din care va fi alimentată instalația proiectată este amplasat pe platforma din partea de est a fabricii.

## **II. Motivele și considerentele care au stat la baza emiterii acordului**

- pentru acest proiect Primăria comunei Dumbrăvița a emis Certificatul de Urbanism nr. 27 din 26.04.2013,
- în conformitate cu certificatul de urbanism, terenul pe care urmează să se implementeze proiectul este situat în intravilanul localității;
- a fost supus unei proceduri de evaluare de mediu conform H.G. nr. 1076/2004 care transpune Directiva 2001/42/CE, iar PUD-ul fiind aprobat de către Consiliul Local Dumbrăvița prin Hotărârea nr. 32 din 29 octombrie 2013;
- conform Notificării nr. 11393 din 19.12.2013, emisă de DSP a județului Maramureș pentru asistență de specialitate de sănătate publică, proiectul este în concordanță cu normele de igienă și sănătate publică;
- proiectul a fost avizat de către ABAST prin Avizul de gospodărire a apelor nr.32 din 13.02.2014;
- Raportul privind impactul asupra mediului elaborat de SC ECOTERRA ING SRL Baia Mare, care concluzionează că proiectul nu va impact semnificativ asupra factorilor de mediu;
- Studiul de dispersie a poluanților în atmosferă pentru evidențierea impactului din zona propusă pentru realizarea proiectului "Secție prelucrări mecanice, tratamente de suprafață, asamblare și spații logistice și birouri aferente», elaborat de SC



WESTAGEM SRL, concluzionează că, impactul activităților asupra calității aerului este nesemnificativ;

- Evaluare de risc și impact asupra stării de sănătate a populației din zona de influență a obiectivului «Secție prelucrări mecanice, tratamente de suprafață, asamblare și spații logistice și birouri aferente», elaborat de Centrul de mediu și sănătate Cluj Napoca, concluzionează că, proiectul nu va afecta în mod semnificativ starea de sanatare a populației;
- Prin lucrarea “Stabilirea limitelor de protecție sanitară prin evaluarea de risc și impact asupra stării de sănătate a populației din zona de influență a obiectivului «Secție prelucrări mecanice, tratamente de suprafață, asamblare și spații logistice și birouri aferente», elaborată de Centrul de mediu și sănătate Cluj Napoca, se concluzionează că, “ zona de protecție sanitară se stabilește într-un perimetru de 50m, care va asigura protecția stării de sănătate a grupurilor populaționale din aria de influență a obiectivului, în condiții normale de funcționare a acestuia”;
- Raportul de sănătate ocupațională și igienă ocupațională pentru Secție de vopsire și anodizare aparținând Universal Alloy Corporation Europe SRL, elaborat de Centrul de mediu și sănătate Cluj Napoca, sunt prezentate recomandări referitoare la examenul medical la angajare și control medical periodic în funcție de noxele profesionale;
- Proiectul prevede că, la punerea în funcțiune a instalației să existe și să fie aplicat un program de mentenanță care va include și măsuri de minimizare a riscurilor de producere a unor accidente/avarii și de apariție a unor situații de funcționare atipice.
- Activitatea aferentă proiectului va fi poziționată, în fluxul tehnologic al fabricii, în avalul activității de producere a profilelor extrudate din aluminiu a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică;
- Instalația propusă prin proiect este prevăzută cu mijloace corespunzătoare de protecție a factorilor de mediu;
- Nu se identifică obiective de protecție a mediului specifice în zona de amplasare a proiectului. Amplasamentul respectă distanța de protecție sanitară față de zonele de locuit.
- Incadrarea în prevederile BAT, cuprinse în Referințele despre cele mai bune tehnici disponibile (BREF) pentru activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu este „Surface Treatment of Metals and Plastics” (August 2006).

Proiectul propus respectă prevederile celor mai bune tehnici disponibile specifice:

- toate materiile prime și materialele utilizate vor fi depozitate în interiorul clădirilor din incina fabricii, în spații de depozitare special amenajate, pardosite cu beton;
- în activitate nu se vor folosi rezervoare de stocare a chimicalelor. Preparatele chimice utilizate vor fi stocate în ambalajul în care sunt aprovizionate (butoaie, canistre, saci, cutii metalice).
- în zona de depozitare a chimicalelor din hala de vopsire și tratare a suprafețelor există spații delimitate pentru depozitarea materialelor acide și separat a celor bazice



- produsele chimice inflamabile vor fi depozitate separat de agenții oxidanți (doar acidul azotic, acidul sulfuric și Alodine 1200S au caracter oxidant și vor depozitați separat în zone dedicate)
- nu se vor folosi substanțe/amestecuri cu efect de combustie sub efectul umidității
- capacitățile maxime de stocare sunt relativ mici pentru produsele chimice folosite, cea mai mare capacitate maximă de stocare fiind cea a sodei caustice (10 containere de 1000 l. Toate chimicalele folosite au capacitatea maximă de depozitare mai mică decât necesarul pentru 1 an
- se va efectua controlul corozivității atmosferei de depozitare prin controlul umidității, temperaturii și a componentilor;
- agitarea soluțiilor din cuvele de lucru se va face utilizând două tipuri de instalații și anume:
  - instalație de agitare cu ejector
  - instalație de agitare prin barbotare de aer. Aerul de barbotare va fi asigurat de un ventilator cu un debit de aer de  $41\text{m}^3/\text{min}$ , antrenat de un motor electric de 3,75 kW.
- pierderile de energie reactivă se vor minimiza prin instalarea unei baterii de condensatori. Pentru o dimensionare cât mai corectă a bateriei de condensatori aceasta se va dimensiona/monta după punerea în funcțiune a instalației. Redresorii se vor monta în imediata apropiere a liniei de anodizare (lungimea barelor de la redresor la baie va fi de maxim 3 m).
- încălzirea soluțiilor din cuvele în care se va face tratarea electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu se va face cu ajutorul unor schimbătoare de căldură abur/lichid, imersate în cuvele instalației.
- reducerea pierderilor termice prin recuperarea căldurii din aerul exhaustat;
- răcirea soluției din cuva în care se va face operația de oxidare anodică a suprafeței barelor din aluminiu se va face cu ajutorul unui schimbător de căldură lichid/lichid imersat în cuvă (sistem închis).
- va fi monitorizat consumul de apă, consumul de energie, consumul de materiale
- apa din cuvele liniei de eloxare și din scrubere este recuperată și reutilizată
- se vor utiliza tehnici de recuperare/reutilizare a apei, a acidului sulfuric și a acidului tartric
- recuperarea materialelor și funcționarea în circuit închis, se va aplica global, pentru toată instalația, prin tratarea soluțiilor uzate și reutilizarea apei sunt aplicate sisteme de funcționare în buclă închisă pentru efluenții uzați, iar pentru efluenții cu conținut de crom este aplicat un sistem de funcționare în buclă închisă
- efluenții lichizi vor fi tratați, iar deșeurile rezultate în urma tratării lor (turte de nămol, săruri deshidratate) vor fi valorificate
- calitatea soluțiilor din cuvele de la posturile de lucru ale instalației de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu va fi permanent monitorizată, în scopul menținerii soluțiilor în limitele unor parametri (concentrație a soluțiilor de lucru, conținut de substanțe străine/inhibitoare, temperatură, pH, etc.) optimi pentru procesul de tratare electrochimică. Imediat ce rezultatele monitorizării indică





scăderea sub anumite limite a indicatorilor de calitate ai soluțiilor din băi, soluțiile uzate vor fi evacuate spre o instalație de epurare, în băi fiind aduse soluții proaspăt preparate.

- Tratarea soluțiilor uzate se face în scopul:
  - recuperării, tratării și reutilizării în fluxul de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu a unei părți din apa existentă în soluțiile uzate,
  - recuperării și reutilizării în fluxul de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu a acidului tartric și a acidului sulfuric din soluția în care se face oxidarea anodică,
  - tratării excesului de apă, astfel încât să fie asigurate condițiile de calitate necesare pentru ca apa tratată să fie evacuată la stația de epurare care deservește localitatea Dumbrăvița.

Toate tehnicile utilizate în instalația de tratare a apelor uzate sunt BAT, astfel:

-filtrarea, absorbția pe cărbune activ, osmoza inversă, recuperarea acidului sulfuric și a acidului tartric, evaporarea la presiune atmosferică (asistată, în evaporator)

- propune determinarea concentrațiilor de poluanți în apa tehnologică epurată înainte de evacuare în rețeaua de canalizare, pentru următorii indicatori: pH, sulfati, materii în suspensie, azotați, substanțe extractibile cu eter din petrol, crom total, crom hexavalent, detergenți, fosfor total, aluminiu
- proiectul propus nu este cu evacuare zero. Apele uzate vor fi tratate într-o instalație de tratare, fiind tratat un debit de 9,084 m<sup>3</sup>/h, din care 20% este evacuat în rețeaua de canalizare comunală și epurat în stația de epurare a comunei Dumbrăvița, iar restul este recirculat în proces la instalația de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu și la instalația de recuperare a acidului tartric și a acidului sulfuric.
- evacuarea emisiilor de COV rezultate din activitățile de acoperire a suprafeței barelor din aluminiu cu grund și/sau vopsea și de inscripționare a barelor din aluminiu și din activitatea de curățare a suprafețelor barelor extrudate din aluminiu cu Solvent Cleaning 98068, se realizează prin echipamente de reducere/reținere, conform cerințelor legale, și cu asigurarea valorii limită la emisie în gazele reziduale.
- proiectul prevede instalații de extracție a aerului din zona băilor de tratare, astfel:
  - baia de compactizare cu crom (post 12) are temperatura de 97-100°C este prevăzută cu hotă racordată la scruber
  - baia de oxidare anodică conține acid sulfuric (post 9), are temperatura de 60°C și este prevăzută cu hotă racordată la scruber
  - baia de îndepărtare a oxizilor conține acid azotic (post 6), are temperatura de 43,3°C și este prevăzută cu hotă racordată la scruber
  - baia de degresare alcalină conține un produs alcalin Turco 4215-NC (post 2), are temperatura de 65,55°C și este prevăzută cu hotă racordată la scruber;
  - baia de corodare alcalină conține sodă caustică (post 3), are temperatura de 43,3°C și este prevăzută cu hotă racordată la scruber.
- proiectul cuprinde măsuri referitoare la închiderea instalației;



- nivelul de zgomot generat de viitoarea investiție va avea valori care se vor încadra în limitele maxim admise, iar zgomotul produs de instalația proiectată nu va crea disconfort receptorilor protejați;
- nivelul de vibrații generat de funcționarea instalației proiectate va fi nesemnificativ;
- calitatea vegetației și calitatea faunei nu vor fi afectate de funcționarea obiectivului proiectat;
- prin evaluarea efectelor cumulate, potențiale și sinergice, a activităților propuse prin proiect cu cea care se desfășoară în prezent pe amplasament, nu a rezultat un impact cumulat, concentrațiile poluațiilor cu efect sinergic fiind sub nivelul maxim admisibil.
- autoritățile care au participat la ședințele comisiei de analiză tehnică nu au exprimat puncte de vedere cu privire la informațiile prezentate de titularul proiectului în etapele procedurii care să conducă la respingerea solicitării acordului de mediu;
- proiectul nu afectează situri Natura 2000, amplasamentul nu se găsește în interiorul sau în vecinătatea vreunei arii naturale protejate;
- proiectul propus nu are potențial impact semnificativ transfrontalier;

### **III. Măsuri pentru prevenirea, reducerea și, unde este posibil, compensarea efectelor negative semnificative asupra mediului**

#### **III.1. Măsuri în timpul realizării proiectului**

##### **A. pentru factorul de mediu APĂ:**

- asigurarea colectării apelor uzate rezultate din activitatea de șantier, pentru preepurarea și evacuarea lor controlată;
- întreținerea tehnică a mijloacelor auto și utilajelor folosite pentru a se evita pierderile substanțelor petroliere și a uleiurilor care ar putea afecta calitatea apelor subterane;
- alimentarea cu combustibil a mijloacelor auto doar în locuri special amenajate, pe platforme betonate, pentru evitarea scurgerilor accidentale de combustibil și uleiuri;

##### **B. pentru factorul de mediu AER:**

- utilizarea autovehiculelor și utilajelor nerutiere cu emisii gazoase reduse;
- efectuarea la timp a reviziilor tehnice curente ale autovehiculelor și utilajelor nerutiere utilizate pe amplasament;
- stropirea solului în fazele de pregătire prin decopertare în vederea evitării emisiilor de pulberi în perioadele cu vânt;
- evitarea desfășurării lucrărilor cu emisii de praf în perioade cu vânt puternic;

##### **C. pentru factorul de mediu SOL și SUBSOL:**

- scurtarea duratei de execuție a proiectului pentru a diminua astfel durata de manifestare a efectelor negative;
- ocuparea unei suprafețe minime de teren pentru amplasarea organizării de șantier;



- amenajarea de suprafețe izolate/impermeabilizate corespunzător pentru depozitarea substanțelor potențial poluatoare;
- stocarea temporară a deșeurilor rezultate din faza de construcție în spații special amenajate;
- asigurarea transportului și manipulării materialelor de construcție pentru evitarea pierderilor din utilajele de transport;

**D. pentru reducerea zgomotului:**

- folosirea unor utilaje și mijloace de transport silențioase;

**E. pentru managementul deșeurilor:**

- realizarea obiectivului cu utilizarea de variante de construcție moderne, cu generare minimă de deșeuri;
- gestionarea corespunzătoare a deșeurilor de materiale de construcție și deșeurilor menajere;

**F. pentru încadrarea în peisaj**

- refacerea la starea inițială a terenurilor ocupate temporar, la finalizarea lucrărilor;

**G. pentru protecția populației:**

- marcarea corespunzătoare a lucrărilor periculoase;
- protejarea / supravegherea utilajelor menținute în zona lucrărilor

### **III.2. Măsuri în timpul exploatării și efectul implementării acestora;**

**A. pentru factorul de mediu apă:**

- *colectarea apelor uzate menajere*( $Q=8,08\text{mc/zi}$ ) de o rețea internă de canalizare, care o conduce în canalizarea menajeră din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, de unde este descărcată în rețeaua de colectare a apei uzate din localitatea Dumbrăvița, respectiv la stația de epurare a apelor menajere uzate din localitatea Dumbrăvița

- *apa tehnologică uzată*( $Q=47,782\text{mc/zi}$ ) provenită din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu este tratată și apoi este colectată de o rețea internă de canalizare, care o conduce în canalizarea tehnologică din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, de unde este descărcată, împreună cu apa menajeră uzată rezultată din activitatea fabricii, în rețeaua de colectare a apei uzate din localitatea Dumbrăvița, respectiv la stația de epurare a apei menajere uzate din localitatea Dumbrăvița.

Înainte de colectarea în rețeaua internă de canalizare a fabricii, apele uzate provenită din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu vor fi tratate într-o instalație de preepurare, care va cuprinde:

-o linie de tratare a soluțiilor uzate (acide, alcaline, ape de spălare) fără conținut de crom (linia 1),

- o linie de tratare a soluțiilor uzate (de lucru și de spălare) cu conținut de crom(linia 2),

- o linie de tratare finală, care preia soluțiile tratate pe liniile 1 și 2,

- o instalație de recuperare a acidului tartric și a acidului sulfuric din cuva de oxidare anodică.



Instalația de tratare a efluentului rezultat din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu, va prelua un debit de soluție uzată de 89635,894mc/an.

**Liniile 1 și 2** de tratare a soluțiilor uzate vor asigura reducerea conținutului de metale dizolvate, prin:

- ajustarea pH-ului soluției la valori la care metalele se regăsesc în compuși care precipită,
- îndepărtarea compușilor metalici precipitați prin decantare și filtrare.

**Linia de tratare finală** a soluției uzate rezultate din activitatea instalației de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu va asigura o filtrare avansată în trei trepte (o treaptă cu filtru de carbine active și două trepte cu osmoză inversă) a soluțiilor tratate pe liniile 1 și 2.

Evacuarea din linia de tratare finală se va face prin 2 rezervoare montate în serie, cu rol de stocare a efluentului epurat. Din cel de-al doilea rezervor, efluentul va fi recirculate, reutilizat, cca 83%, în fluxul de tratare electrochimică (la instalația de recuperare a acidului sulfuric și a acidului tartric) și respective, va fi sescărcat la stația de epurare a localității Dumbrăvița. Volumul de apă reutilizat va fi de 79 365 mc/an, iar volumul de apă evacuate la stația de epurare a localității Dumbrăvița va fi de 15 916 mc/an.

Calitatea apei uzate (menajeră și tehnologică) evacuată din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică la stația de epurare a apelor uzate care deservește localitatea Dumbrăvița se încadrează în condițiile de calitate impuse de NTPA 002/2005.

- *apa tehnologică uzată rezultată din activitatea de control cu substanțe penetrante a calității barelor din aluminiu* va fi colectată în recipienti etanși și evacuată din incintă ca atare, fără a fi tratată, prin societăți specializate și autorizate.

- *apele pluviale potențial încărcate* cu materii în suspensie și/sau cu produse petroliere vor fi trecute prin patru separatoare de produse petroliere, după care vor fi evacuate din incinta fabricii spre albia pârâului Chechiș.

#### **B. pentru factorul de mediu AER:**

Halele în care se vor desfășura operațiile de tratare electrochimică a suprafeței barelor extrudate din aluminiu, de acoperire a suprafețelor barelor din aluminiu cu grund și/sau vopsea și de control cu substanțe penetrante a calității barelor extrudate din aluminiu sunt prevăzute cu instalații specifice de captare și evacuare controlată a poluanților atmosferici

#### **1. Instalațiile pentru reținerea și dispersia poluanților în atmosferă pentru activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu**

Linia de tratare electrochimică a suprafeței barelor extrudate din aluminiu va fi echipată cu trei sisteme de captare și exhaustare a efluenților gazoși, amplasate deasupra cuvelor în care se vor face operațiile de tratare electrochimică a barelor din aluminiu.

Cele trei hote vor asigura preluarea efluenților gazoși, reținerea unei părți din poluanții atmosferici și evacuarea, prin trei coșuri de dispersie a efluenților gazoși preluați.



Instalațiile de captare/exhaustare care vor deservi posturile de lucru 2, 4, 6, 9 și 15 (degresare alcalină, corodare alcalină, îndepărtare oxizi, oxidare anodică și compactizare cu apă fierbinte) vor asigura reținerea poluanților atmosferici prin spălare cu apă a gazelor.

Instalația de captare/exhaustare care va deservi postul de lucru 12 (compactizare cu crom) va asigura reținerea poluanților atmosferici pe un o serie de filtre mecanice și va fi echipată cu o instalație de spălare automată a filtrelor.

Evacuarea gazelor de ardere de la cazanul de abur se va face printr-un coș cu înălțimea de 11,5 m și cu diametrul de 400 mm, iar evacuarea gazelor de ardere și a vaporilor de apă de la evaporatorul din circuitul de epurare a efluentului evacuat din băile liniei de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu se va face printr-un coș cu înălțimea de 10,5 m și cu diametrul de 200 mm.

### **2 Instalațiile pentru reținerea și dispersia poluanților în atmosferă pentru activitatea de acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafeței barelor din aluminiu**

Cele două cabine în care se va face acoperirea cu grund și/sau vopsea a suprafeței barelor din aluminiu vor fi echipate cu următoarele instalații pentru reținerea și dispersia poluanților atmosferici:

*-cabina mare:*

-coș pentru evacuarea aerului din cabină cu secțiunea rectangulară (2300x650 mm) și cu înălțimea de 12 m; ventilator pentru evacuarea aerului din cabină cu un debit de 44000÷55000 m<sup>3</sup>/h; filtru cu cărbune activ (648 kg) pentru reținerea compușilor organici volatili din aerul evacuat din cabină; coș pentru evacuarea compușilor organici volatili din mixerul de vopsea cu înălțimea de 11 m și cu diametrul de 150 mm; coș pentru evacuarea gazelor de ardere din instalația de încălzire a cabinei cu înălțimea de 12 m și cu diametrul de 200 mm

*-cabina mică:*

-coș pentru evacuarea aerului din cabină cu secțiune rectangulară (1100x650 mm) și cu înălțimea de 12 m; ventilator pentru evacuarea aerului din cabină cu un debit de 19000÷24000 m<sup>3</sup>/h; filtru cu cărbune activ (270 kg) pentru reținerea compușilor organici volatili din aerul evacuat din cabină; coș pentru evacuarea compușilor organici volatili din mixerul de vopsea cu înălțimea de 11 m și cu diametrul de 150 mm; coș pentru evacuarea gazelor de ardere din instalația de încălzire a cabinei cu înălțimea de 12 m și cu diametrul de 200 mm.

### **3. Instalațiile pentru reținerea și dispersia poluanților în atmosferă pentru activitatea de control cu substanțe penetrante a calității barelor din aluminiu**

Cele două cuve în care se va face acoperirea barelor din aluminiu cu substanțe pulverulente vor fi amplasate sub două hote racordate la câte un ventilator cu un debit de 13000 m<sup>3</sup>/h.

Hotele vor fi echipate cu câte un filtru din poliester, cu un randament de 85%.

Evacuarea efluentului gazos captat/filtrat se va face printr-un coș cu secțiune rectangulară (1100x650 mm) cu înălțimea de 12 m.

### **C. pentru factorul de mediu SOL și SUBSOL:**



- spații de depozitare acoperite, pardosite cu beton, situate în interiorul halelor, pentru toate materiile prime, materialele și deșeurile aferente activităților proiectate, cuve în care să fie colectate eventualele scurgeri de preparate chimice.

- rețele de canalizare care să preia apele uzate rezultate din activitate și să le conducă la stația de epurare a apelor uzate care deservește localitatea Dumbrăvița

- aplicarea unui plan eficient de întreținere, verificare și reparații a instalațiilor;

### **III.3. Măsurile pentru închidere/demolare/dezafectare și reabilitarea terenului în vederea utilizării ulterioare, precum și efectul implementării acestora.**

Lucrările de dezafectare se vor desfășura în următoarea succesiune:

- vor fi eliminate din incintă, prin valorificare, produsele finite, materiile prime și materialele (metale pentru aliere, gaze tehnice) și substanțele utilizate, aflate în spațiile de depozitare. Produsele finite vor fi valorificate la beneficiari, iar materiile prime și auxiliare vor fi returnate la producători sau vor fi valorificate la alte firme cu activitate similară;
- vor fi eliminate din incintă deșeurile rezultate din activitate. Eliminarea deșeurilor se va face selectiv, în funcție de natura și tipul deșeurilor care trebuie eliminate. Procedurile de eliminare (mod de colectare, transport și evacuare din incintă) vor fi similare cu cele din perioada de funcționare a fabricii. Substanțele/preparatele chimice periculoase prezente pe amplasament se vor elimina conform procedurilor specifice prevăzute de normativele legale;
- vor fi demontate instalațiile, echipamentele, utilajele din spațiile de producție și din spațiile destinate activităților auxiliare;
- vor fi evacuate din incintă utilajele, instalațiile, echipamentele, precum și materialele și deșeurile care vor rezulta din demontarea acestora;
- demolarea clădirilor este condiționată de destinația amplasamentului după momentul sistării activității. Pentru perioada executării lucrărilor de demolare vor fi menținute, cel puțin parțial, în funcțiune rețelele de alimentare cu apă, astfel încât să se poată asigura funcționarea instalațiilor menite să reducă emisiile difuze de pulberi.

### **IV. Condiții care trebuie respectate**

#### **1. În timpul realizării proiectului:**

- zona de protecție sanitară conform Studiului de impact asupra stării de sănătate a populației în vederea determinării zonei de protecție sanitară Universal Alloy Corporation Europe întocmit de Centrul de mediu și sănătate Cluj Napoca se stabilește într-un perimetru de 50m;
- folosirea de utilaje și mijloace de transport silențioase pentru a diminua zgomotul, precum și echiparea cu sisteme performante de minimizare și reținere a poluanților în atmosferă;
- menținerea funcționării la parametrii optimi proiectați și verificarea periodică a tuturor utilajelor tehnologice și mijloacelor de transport specifice exploatarei;



- gestionarea corespunzătoare a deșeurilor: colectarea, valorificarea și transportul deșeurilor metalice, din cauciuc, uleiuri uzate și ambalaje la unitățile specializate;
- execuția tuturor reparațiilor utilajelor și mijloacelor de transport în ateliere specializate;
- asigurarea alimentării cu combustibili a utilajelor tehnologice și mijloacelor de transport, la stațiile de carburanți din zonă, pentru a se evita eventualele scurgeri de carburanți care ar putea afecta solul și apele;
- în cazul producerii de poluări accidentale, se vor întreprinde măsuri imediate de înlăturare a factorilor generatori de poluare de către personalul deservit instruit anterior și vor fi anunțate autoritățile responsabile cu protecția mediului;
- în perioada desfășurării lucrărilor de construcție, se vor evita deversările necontrolate în emisarul din vecinătatea amplasamentului, deversări care pot avea ca efect poluarea peste limitele admise ale emisarului;
- se interzice utilizarea la construcțiile prevăzute prin proiect a azbestului și a produselor care conțin azbest, în conformitate cu HG 124/2003 privind prevenirea, reducerea și controlul poluării mediului cu azbest, modificată cu HG 734/2006;
- se interzice accesul de pe amplasamentul în cauză pe drumurile publice cu utilaje, mașini de transport necurățate;
- materialele necesare pe parcursul execuției lucrărilor vor fi depozitate numai în locuri special amenajate, astfel încât să se asigure protecția factorilor de mediu;
- se interzice arderea deșeurilor rezultate în timpul construcției;
- se vor respecta normele impuse prin legislația specifică din domeniul calității aerului, managementul apei, managementul deșeurilor, zgomot, protecția naturii;
- nivelul de zgomot la limita incintei nu va depăși nivelul de zgomot echivalent continuu de 65 dB(A), la valoarea curbei de zgomot CZ 60 dB, conform STAS 10009/884-Acustica în construcții-acustica urbană-limite admisibile ale nivelului de zgomot;
- deșeurile rezultate din lucrările de construcții se vor depozita numai pe amplasamente special amenajate, stabilite de primăria locală.

## 2. În timpul exploatării:

- titularul are obligativitatea ca înainte de punerea în funcțiune, să solicite și să obțină autorizație integrate de mediu conform prevederilor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale și a Ordinului MAPAM nr. 818/2003 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu, cu modificările și completările ulterioare
- verificarea, întreținerea și repararea instalațiilor/echipamentelor se va face periodic, conform unui program bine stabilit. Periodicitatea operațiilor de



verificare/întreținere/reparare este stabilită în funcție de prescripțiile furnizorilor de instalații/echipamente și de timpul și regimul de funcționare al utilajelor/instalațiilor.

- toate instalațiile tehnologice din a căror funcționare rezultă emisii atmosferice vor fi echipate cu instalații pentru reținerea poluanților atmosferici;
- indicatorii de calitate a apelor uzate, colectate și evacuate în stația de epurare a localității Dumbrăvița, se vor încadra în NTPA 002/2002, aprobat prin HG 188/2002, cu modificările și completările ulterioare;
- indicatorii de calitate pentru apele pluviale evacuate, încărcările cu noxe, nu vor depăși valorile prescrise prin HG 352/2005, Normativul NTPA 001/2005;
- chimicalele utilizate se vor depozita în condiții de siguranță, în depozite/magazii special amenajate, respectând cerințele din Fișele cu date tehnice de securitate, astfel încât orice incompatibilitate între diferitele chimicale depozitate, să fie evitate;
- achiziționarea și utilizarea tuturor substanțelor și preparatelor chimice periculoase se va efectua cu respectarea strictă a prevederilor reglementărilor legale în vigoare privind clasificarea, etichetarea, depozitarea, manipularea, transportul, ambalarea și gestionarea acestora. Fișele de securitate ale acestora vor fi recepționate și păstrate în mod obligatoriu în unitate;
- se vor asigura condiții pentru colectarea selectivă a deșeurilor;
- transportul deșeurilor de pe amplasament se va realiza cu respectarea prevederilor legislației în vigoare, cu mijloace de transport conforme, care să prevină impactul asupra mediului și a sănătății populației;
- eliminarea/valorificare tuturor categoriilor de deșeurii se va face prin firme specializate, autorizate, pe bază de contract;
- gestionarea deșeurilor se va realiza conform cerințelor HG nr 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, cu modificările și completările ulterioare;
- deșeurile destinate proceselor de valorificare sau eliminare pot fi transportate numai de agenți economici autorizați, cu respectarea prevederilor HG nr. 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României, pe baza formularelor prevăzute în Anexele 1, 2 și 3 ale hotărârii de guvern, funcție de categoria deșeurilor și destinația acestora ;
- instruirea personalului cu privire la modul de gestionare a deșeurilor rezultate din activitate;
- prevenirea producerii accidentelor generate de substanțele/amestecurile chimice periculoase utilizate și limitarea consecințelor asupra sănătății populației, asupra calității mediului, dacă acestea se produc;
- gestionarea deșeurilor din ambalaje se va efectua conform prevederilor legislației de mediu în vigoare;
- adoptarea unei tehnologii care să respecte cele mai bune tehnici disponibile (BAT) privind tratarea electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu – ediția august 2006, referitor la: managementul general și operațional, consumul de apă





și emisiile de efluenți lichizi, consumul de energie, a zgomotului și a emisiilor în aer, gestionarea deșeurilor rezultate din procesul de tratarea electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu și din activitățile auxiliare, având în vedere că activitățile aferente proiectului se încadrează în Anexa nr. 1, cap. 2 „Producția și prelucrarea metalelor”, subcap. 2.6 „Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc” și Anexa 7 Dispoziții tehnice referitoare la instalațiile și la activitățile care utilizează solvenți organici, conform prevederilor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale;

- prevederi pentru limitarea efectelor poluării la lungă distanță sau transfrontieră - modul de realizare a obiectivului propus și anvergura activității desfășurate în cadrul acestuia, nu generează un potențial impact transfrontieră;
- respectarea prevederilor OUG nr. 195/2005, privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare;
- respectarea Regulamentului (CE) nr. 1907/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18 decembrie 2006 privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH), modificat prin Regulamentul (CE) nr. 987/2008 al Comisiei din 8 octombrie 2008;
- respectarea Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;
- respectare prevederilor Legii nr. 360/2003 privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase, modificat și completat prin Legea nr. 263/2005;
- respectarea prevederilor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale;
- conform art. 22 alin. (1) din HG 445/2009, în situația în care, după emiterea acordului de mediu și înaintea obținerii aprobării de dezvoltare, proiectul a suferit modificări, titularul proiectului este obligat să notifice în scris autoritatea publică pentru protecția mediului emitentă asupra acestor modificări;
- respectarea prevederilor Legii nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor,
- respectarea prevederilor STAS 10009/1998 pentru Zgomot;
- în conformitate cu art. 94. lit. 1 din Ordonanța de Urgență a Guvernului privind protecția mediului nr. 195/2005 aprobată prin Legea nr. 265/2006, titularul proiectului are obligația să informeze autoritățile competente de protecția mediului, în caz de eliminare accidentală de poluanți în mediu sau de accident major;
- în conformitate cu art. 15, alin (2), lit. a din Ordonanța de Urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările ulterioare: Titularul proiectului are obligația de a notifica APM Maramureș dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii acordului de mediu, precum și asupra oricăror modificări ale condițiilor care au stat la baza emiterii acordului de mediu, înainte de realizarea modificării;



- conform art. 49, alin. 3-4 din Ordinul nr. 135/76/84/1.284 din 2010 al ministrului mediului și pădurilor, al ministrului administrației și internelor, al ministrului agriculturii și dezvoltării rurale și al ministrului dezvoltării regionale și turismului privind aprobarea Metodologiei de aplicare a evaluării impactului asupra mediului pentru proiecte publice și private, la finalizarea lucrărilor, veți notifica autoritatea competentă pentru protecția mediului, în vederea efectuării unui control de specialitate pentru verificarea respectării prevederilor prezentului accord de mediu; procesul verbal întocmit în urma controlului se va anexa și va face parte integrantă din procesul verbal de recepție la terminarea lucrărilor;
- respectarea cerințelor prevăzute în Documentul de referință cuprinzând cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu este „Surface Treatment of Metals and Plastics” (August 2006).

### **3. În timpul închiderii, dezafectării, refacerii mediului și postînchidere.:**

#### **a) condițiile necesare a fi îndeplinite la închidere/dezafectare/demolare:**

- la încetarea activității, titularul va respecta planul de închidere întocmit, care va cuprinde modul de dezafectare a tuturor instalațiilor, platformelor și conductelor care au deservit activitatea, modul de stocare temporară, valorificare sau eliminare a reziduurilor;
- indiferent de situația financiară, titularul trebuie să asigure disponibilizarea resurselor necesare pentru punerea în practică a măsurilor de închidere.

#### **b) condiții pentru refacerea stării inițiale/reabilitare în vederea utilizării ulterioare a terenului:**

- refacerea terenului se va face astfel încât valorile determinate prin analizele efectuate la sol să atingă aceleași valori obținute cu ocazia întocmirii Raportului de evaluare a impactului asupra mediului/Raportului de amplasament;
- renaturarea se va face cu specii compatibile cu cele din zona.

#### **c) planul de monitorizare a mediului, cu indicarea componentelor de mediu care urmează a fi monitorizate, a periodicității, a parametrilor și a amplasamentului ales pentru monitorizarea fiecărui factor:** conform proiectului de închidere.

În cazul în care titularul urmează să deruleze sau să fie supus unei proceduri de vânzare a pachetului majoritar de acțiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesiune ori în alte situații care implică schimbarea titularului activității, precum și în caz de dizolvare urmată de lichidare, faliment, încetarea activității, acesta are obligația de a notifica autoritatea competentă pentru protecția mediului. Autoritatea competentă pentru protecția mediului informează titularul cu privire la obligațiile de mediu care trebuie asumate de părțile implicate, pe baza evaluărilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare existente.

În termen de 60 de zile de la data semnării/emiterii documentului care atestă încheierea uneia dintre proceduri, părțile implicate transmit în scris autorității competente pentru protecția mediului obligațiile asumate privind protecția mediului,



printr-un document certificate pentru conformitate cu originalul. Clauzele privind obligațiile de mediu cuprinse în actele întocmite au caracter public. Îndeplinirea obligațiilor de mediu este prioritară în cazul procedurilor de: dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității.

#### **V. Informații cu privire la procesul de participare a publicului în procedura derulată.**

- Pe parcursul derulării procedurii, informarea publicului și participarea acestuia la luarea deciziei s-a realizat conform legii astfel:
  - anunț pe pagina de Internet și la sediul APM Maramureș, la depunerea solicitării;
  - prin anunț la primăria locală, afișare la sediul titularului, publicarea în presă și postarea deciziei etapei de încadrare la sediul și pe pagina de Internet a APM Maramureș;
  - organizarea unei dezbateri publice în data de 26.02.2014 la Căminul cultural din localitatea Dumbrăvița, jud Maramureș
  - decizia de emitere a acordului de mediu s-a mediatizat prin anunț la primăria locală, afișare la sediul titularului, publicarea pe pagina de Internet și la sediul APM Maramureș și publicare în presă;
- la dezbateră publică s-a prezentat public interesat (cca 153 participanți);
- nu au fost înregistrate observații din partea publicului pe parcursul procedurii doar la dezbateră publică un singur participant a formulat întrebări, la care titularul proiectului a formulat răspunsuri;
- nu s-au solicitat completări/revizuirii ale raportului privind impactul asupra mediului necesar a fi puse la dispoziția publicului interesat.

**În cazul în care proiectul suferă modificări, titularul este obligat să notifice în scris autoritatea publică pentru protecția mediului emitentă asupra acestor modificări.**

**Prezentul acord de mediu este valabil pe toată perioada punerii în aplicare a proiectului.**

**Nerespectarea prevederilor prezentului acord atrage suspendarea și anularea acestuia, după caz.**

**Mențiuni despre procedura de contestare administrativă și contencios administrativ.**

Orice persoană care face parte din publicul interesat și care se consideră vătămată într-un drept al său ori într-un interes legitim se poate adresa instanței de contencios administrativ competente pentru a ataca, din punct de vedere procedural sau substanțial, actele, deciziile sau omisiunile autorității publice competente pentru



protecția mediului, care fac obiectul participării publicului în procedura de evaluare a impactului asupra mediului, prevăzute de HG 445/2009, cu respectarea prevederilor Legii contenciosului administrativ nr. 554/2004, cu modificările ulterioare.

Actele sau omisiunile autorității publice competente pentru protecția mediului, care fac obiectul participării publicului în procedura de evaluare a impactului asupra mediului, se atacă odată cu decizia etapei de încadrare.

Se pot adresa instanței de contencios administrativ competente și organizațiile neguvernamentale care promovează protecția mediului și îndeplinesc condițiile cerute de legislația în vigoare, considerându-se că acestea sunt vătămate într-un drept al lor sau într-un interes legitim.

Soluționarea cererii se face potrivit dispozițiilor Legii nr. 554/2004, cu modificările ulterioare.

Înainte de a se adresa instanței de contencios administrativ competente, persoanele care fac parte din publicul interesat și care se consideră vătămate într-un drept ori într-un interes legitim, trebuie să solicite autorității publice emitente, în termen de 30 de zile de la data aducerii la cunoștința publicului a deciziei etapei de încadrare, revocarea respectivei decizii.

Autoritatea publică emitentă are obligația de a răspunde la plângerea prealabilă în termen de 30 de zile de la data înregistrării acesteia la acea autoritate.

Procedura administrativa prealabilă este gratuită.

Prezentul acord de mediu conține 28 pagini și a fost redactat în 3 exemplare.

Coordonator activitate,  
Gabriel TĂMĂIAN



Șef Serviciu  
Avize, Acorduri, Autorizații,  
Eva BOLDAN



Întocmit,  
Consilier Serviciu Avize, Acorduri, Autorizații,  
Mirela PETRENCIUC

