



## Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș

### AUTORIZAȚIE DE MEDIU

Nr. 11 – 240 din 02.12.2011

Revizuită la data de 12.11.2014, datorită modificărilor survenite prin extinderea activității de prelucrare a lemnului, cu secțiile AVIVA 0, AVIVA 6 și AVIVA 7

Revizuită la data de 16.07.2012, datorită modificărilor survenite prin extinderea activității cu: Fabrică pentru panouri modulare inovative din lemn stratificat – AVIVA 5

Ca urmare a cererii adresate de S.C. AVIVA S.R.L., cu sediul în **municipiul Baia Mare, Bulevardul Traian, nr.2, ap.35, județul Maramureș**, înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș cu nr. 4902 din 26.05.2010, a completărilor ulterioare, a solicitării de revizuire nr. 5570 din 12.06.2012 și a **solicitării de revizuire nr. 9504 din 16.10.2014**, în urma analizării documentelor transmise și a verificării, în baza HG nr. 48/2013 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului și Schimbărilor Climatice și pentru modificarea unor acte normative în domeniul mediului și schimbărilor climatice, cu modificările și completările ulterioare, a Hotărârii Guvernului nr. 1000/2012 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acesteia, cu modificările și completările ulterioare, a Ordonanței de Urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea nr. 265/2006, cu completările și modificările ulterioare și a Ordinului MMDD nr. 1798/2007 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației de mediu, cu modificările și completările ulterioare, se emite:

### AUTORIZAȚIA DE MEDIU

pentru **FABRICĂ DE PRELUCRARE A LEMNULUI**, din **municipiul Sighetu Marmăției, str. Unirii, nr. 40, județul Maramureș**, care prevede desfășurarea următoarelor activități (conform cod CAEN):

- **cod CAEN Rev. 2 - 3109 (cod CAEN Rev. 1 - 3613) - Fabricarea de mobilă n.c.a.;**
- **cod CAEN Rev. 2 - 3102 (cod CAEN Rev. 1 - 3612) - Fabricarea de mobilă pentru bucătării;**



- cod CAEN Rev. 2 - 1629 (cod CAEN Rev. 1 - 2052) - Fabricarea altor produse din lemn;
- cod CAEN Rev. 2 - 1623 (cod CAEN Rev. 1 - 2030) - Fabricarea altor elemente de dulgherie și tâmplărie, pentru construcții;
- cod CAEN Rev. 2 - 1621 (cod CAEN Rev. 1 - 2020) - Fabricarea de furnire și a panourilor din lemn;
- cod CAEN Rev. 2 - 1622 (cod CAEN Rev. 1 - 2030) - Fabricarea parchetului asamblat în panouri;
- cod CAEN Rev. 2 - 1610 (cod CAEN Rev. 1 - 2010) - Tăierea și rindeluirea lemnului (uscătoare);

Documentația conține:

- Fișă de prezentare și declarație, elaborată de titularul activității;
- Fișă de prezentare și declarație revizuită, elaborată de titularul activității;
- Raport la bilanț de mediu nivel 1 și Raport la bilanț de mediu nivel 2, elaborate de Dna. ing. Popescu Ileana;
- Certificat de înregistrare al Dnei. Ing. Ileana Popescu, în Registrul Național al elaboratorilor de studii pentru protecția mediului;
- Dosar cuprinzând informații cu privire la dezbaterile publice organizată în data de 04.07.2011, la sediul SC AVIVA SRL;
- Dovada mediatizării solicitării autorizației de mediu – anunț „Graiul Maramureșului” din 02.04.2010 și a organizării dezbaterii publice – anunț „Glasul Maramureșului” din 16.06.2011;
- Referat de evaluare în urma verificării amplasamentului nr. 182 din 09.06.2011;
- Referat de evaluare în urma verificării amplasamentului, datorită extinderii activității, nr. 344 din 27.06.2012;
- Referat de evaluare în urma verificării amplasamentului, datorită extinderii activității, nr. 340 din 23.10.2014;
- Decizia etapei de încadrare nr.470 din 29.11.2010, emisă de APM Maramureș, pentru proiectul “Fabrică pentru panouri modulare inovative din lemn stratificat”;
- Decizia etapei de încadrare nr.143 din 25.04.2014, emisă de APM Maramureș, pentru proiectul “Hale depozit și producție”;
- Abonament de utilizare/exploatare a resurselor de apă nr. M84 din 26.10.2009 și actul adițional nr. 3 din 03.01.2011, încheiat cu AN Apele Române – ABA Someș Tisa;
- Actul adițional nr.6 din 06.01.2014, la abonamentul de utilizare/exploatare a resurselor de apă nr. M84 din 26.10.2009
- Contract nr. J6 din 05.11.2010, de prestare a serviciului de canalizare, încheiat cu SC VITAL SA;
- Act doveditor al dreptului de folosință a spațiului – Extrase CF;
- Contract de prestări servicii, privind salubritatea, nr.339 din 21.09.2009, încheiat cu S.C. HERODOT GRUP S.R.L.;





- Contract de vânzare-cumpărare deșeuri reciclabile nr.481 din 2012, încheiat cu SC REMAT MARAMUREȘ SA;
- Contract de prestări nr.1179 din 10.04.2013, încheiat cu SC APISORELIA SRL, în vederea preluării deșeurilor periculoase;
- Contract furnizare deșeuri de lemn nr.129 din 15.04.2014, încheiat cu SC EGGER RO SRL Rădăuți;
- Contract de vidanjare ape uzate de la uscătoare nr.5 din 15.04.2014, încheiat cu SC LA PETRE SRL;
- Rapoarte de încercări efectuate de SC WESSLING ROMÂNIA SRL, pentru determinări produse petroliere în sol și apa freatică și determinări de pulberi, CO, SO<sub>2</sub>, NO<sub>2</sub>, O<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, NO, NOX, T, randament la emisii captate din procesul de combustie, din data de 15.12.2010;
- Buletin de analiză pentru apă – puț forat din data de 22.03.2010, efectuat de DSP Maramureș;
- Buletin privind determinările de zgomot, microclimat, iluminat, din data de 03.05.2008, efectuate de ASP Maramureș;
- Buletin privind determinările de zgomot, iluminat și praf, din data de 07.06.2012, respectiv buletin de analiză toxicologică, efectuate de DSP Maramureș, pentru fabrica AVIVA 5;
- Raport de încercări efectuat de SC WESSLING ROMÂNIA SRL, pentru determinări de pulberi, CO, SO<sub>2</sub>, NO<sub>2</sub>, O<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, NO, NOX, T, la emisii captate din procesul de combustie, din data de 20.05.2011;
- Buletin de analiză toxicologică pentru determinarea pulberilor în suspensie din probe de aer din data de 03.10.2011 și buletin privind determinările de zgomot din data de 29.09.2011, efectuate de DSP Maramureș;
- Contract de prestări servicii nr. 54 din 23.04.2010, încheiat cu SC ROTMIT SRL, în vederea ecologizării celor trei bazine de carburanți, respectiv de colectare, transport și incinerarea reziduurilor petroliere din bazine;
- Formulare pentru transportul deșeurilor periculoase provenite din bazinele ecologizate;
- Fișele tehnice de securitate ale produselor utilizate în procesul tehnologic;
- Dovada achitării tarifului aferent emiterii autorizației de mediu;
- Plan de situație și plan de încadrare în zonă;

și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități:

- Certificat de înregistrare ORC- MM nr. J24/433/06.07.2000;
- CUI 13193540;
- Certificat constatator nr.27235 din 25.07.2011, emis de ORC Maramureș;
- Certificat constatator nr.35173 din 23.09.2014, emis de ORC Maramureș
- Autorizație de construire nr.211 din 21.07.2011, emisă de Primăria municipiului Sighetu Marmației, pentru executarea lucrărilor de construire a Fabricii de panouri modulare inovative din lemn stratificat;
- Autorizație de funcționare nr. 190 din 2002, emisă de Primăria municipiului Sighetu Marmației, vizată și pe anul 2011;



- Acord de funcționare nr.1355 din 21.02.2012, emisă de Primăria municipiului Sighetu Marmăției;
- Aviz de securitate la incendiu nr. 1441 din 28.07.2008, emis de I.S.U. "Gheorghe Pop de Băsești" al jud. Maramureș;
- Adresa nr. 1395064/21.03.2011, emisă de I.S.U. "Gheorghe Pop de Băsești" al jud. Maramureș;
- Notificarea pentru punerea în funcțiune nr.39/PIF-MM-2009, emisă de AN Apelor Române – SGA Maramureș;

Prezentă autorizație se emite cu următoarele condiții speciale impuse:

- 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 activității are obligația de a notifica autoritatea competentă pentru protecția mediului dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii actelor de reglementare, precum și asupra oricăror modificări ale condițiilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare, înainte de realizarea modificării;
- Respectarea O.U.G. nr. 195/2005, privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea 265/2006, cu modificările și completările ulterioare;
- Titularul de activitate are obligația să întrețină și să exploateze corespunzător instalațiile și amenajările pentru protecția mediului;
- Titularul activității are obligația să notifice A.P.M. Maramureș dacă 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, conform legii;
- Se vor lua măsuri de evitare a poluării fonice și de încadrare în normativul standard pentru zgomot – 10009/ 1988 și pentru a nu crea disconfort în imediata vecinătate a obiectivului;
- În conformitate cu art. 94. I. din O.U.G. nr. 195/2005, aprobată cu modificări prin Legea 265/2006, cu modificările și completările ulterioare, operatorul/titularul de activitate are obligația să informeze autoritatea de mediu, în caz de accident major sau orice eveniment cu impact negativ asupra mediului;
- Respectarea HG nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase;
- Fără a crea disconfort în zonă;
- respectarea prevederilor OUG nr. 196/2005 privind Fondul pentru mediu, aprobată de Legea 105/2006, cu modificările ulterioare;
- Cu respectarea prevederilor din HG 2293/2004 privind gestionarea deșeurilor rezultate în urma procesului de obținere a materialelor lemnoase, respectiv depozitarea temporară, în mod selectiv, a deșeurilor lemnoase, pe platforme betonate, special amenajate;
- Respectarea prevederilor Legii nr. 211/2011, privind regimul deșeurilor;





- Gestionarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje conform HG 621/2005, cu modificările și completările ulterioare;
- Respectarea prevederilor Legii 360/2003 privind regimul substantelor si preparatelor chimice periculoase, cu modificările și completările ulterioare;
- Respectarea HG 1408/2008 privind clasificarea, etichetarea si ambalarea substantelor chimice periculoase;
- Respectarea prevederilor HG nr. 1132 din 18 septembrie 2008 privind regimul bateriilor și acumulatorilor și al deșeurilor de baterii și acumulatori;
- Respectarea prevederilor HG nr. 235 din 7 martie 2007 privind gestionarea uleiurilor uzate;
- Respectarea HG. 170/2004 privind gestionarea anvelopelor uzate;
- Respectarea prevederilor HG nr. 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate, cu modificările și completările ulterioare;
- Titularul de activitate va lua toate masurile pentru reducere consumului de solvent cu continut de compusi organici volatili;
- Activitatea se va desfășura doar în condițiile menținerii valabilității avizelor și autorizațiilor emise de celelalte autorități și respectării condițiilor impuse de acestea și de prezentul act;
- Se vor reînnoi contractele ce au stat la baza emiterii prezentei autorizații de mediu, în cazul expirării termenelor de valabilitate ale acestora;
- Societatea are obligația de a se conforma oricăror modificări survenite în legislația de mediu, pe perioada de valabilitate a autorizației;

**Prezenta autorizație este valabilă de la 12.11.2014, data revizuirii, până la 01.12.2021.**

**Nerespectarea prevederilor autorizației atrage după sine suspendarea și/sau anularea sa după caz.**

**Pentru reînnoirea autorizației de mediu, titularul activității va prezenta la APM Maramureș cu minimum 45 de zile înaintea datei de expirare a valabilității autorizației de mediu existente, o documentație tehnică întocmită conform art. 8 din Ordinul MMDD nr. 1798/2007;**

### **I. ACTIVITATEA AUTORIZATĂ:**

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

**Suprafața amplasamentului este de 33479.00 mp, din care :**

**S construită 26921,04 mp;**

**S uscătoare 2464,38 mp;**

Materia primă, respectiv semifabricatele si cherestea se depozitează temporar în camera de preuscare de capacitate 1240 mp sau în depozitul special amenajat lângă hala de preuscare, pentru zvântare.

Uscarea se face în 18 camere de uscare, cu capacitate de 2210 mc și 9 camere de uscare, cu capacitate de 590 mc.

**În funcție de fluxurile tehnologice ale activităților ce se desfășoară pe**



**amplasament sunt următoarele zone tehnologice:**

**Zona de producție Aviva 1** - fabricarea parchetului și mobilierului, cuprinde următoarele construcții:

- hala producție AVIVA 1 parchet ;
- hală producție AVIVA 1 mobilier;
- uscătoare și cameră de comandă uscătoare;
- sala expozitie
- depozit marfă;
- șopron;
- centrala termică;
- vestiare și grup sanitar;
- baterie de filtre exhaustare și siloz de rumeguș;
- hală mașini brichetat
- birouri.

**Zona de producție AVIVA 3** - sectorul de fabricare a panourilor din lemn si a mobilierului, cuprinde următoarele construcții:

- hală producție AVIVA 3 panouri;
- hală producție AVIVA 3 mobilier;
- depozit produse finite;
- șopron magazie ambalaje;
- hală prototip;
- spațiu depozitare marfă uscată;
- baterie de filtre exhaustare, 2 silozuri de depozitare rumeguș;
- hală mașini de brichetat;
- vestiare , atelier, birouri;
- hală compresoare;
- linie uleiare și ambalare;
- ascuțitorie;
- post trafa.

**Zona de producție AVIVA 4** - sectorul de finisare a parchetului și mobilierului, cuprinde următoarele construcții :

- linia IKEA;
- linia de vopsire, lăcuire parchet;
- cabină pulverizare;
- hală ambalaj final.

**Zona uscătoare și administrativă**, cuprinde următoarele construcții:

- bazin apă rezervă PSI,
- șopron;
- magazie;
- uscător și șopron structură metalică – 2 buc;
- pavilion administrativ, ateliere, uscător;
- uscator;
- depozit utilaje;
- cabina poarta uscator;



- hala preuscare.
  - depozit zvantare cherestea si semifabricate.
- Zona producție AVIVA 5** - sectorul de fabricare a panourilor inovative, cuprinde următoarele construcții:

- hala producție AVIVA 5;
- birouri, grupuri sanitare;
- centrală termică;
- cameră compresoare;
- magazie;
- cameră brichetare;
- cameră de filtrare apă;
- baterie de filtre exhaustare și siloz de rumeguș;
- brichetare .
- post trafo.

- **Zona de productie Aviva 0** - zona cuprinde următoarele sectoare:
- Sector productie element panou;
- Sector producție pregătire elemente mobilier;
- Sector depozitare produs finit (element panou; element mobilier);
- Sector depozitare materie primă (cherestea).

**Zona de producție Aviva 6** - AVIVA 6 placat casete și Aviva 6 furnir, cuprinde:

- hala producție Aviva 6;
- hale tocătoare;
- depozit de rumegus si tocătura;
- brichetare;
- cort produs finit;
- birouri.

**Zona Aviva 7 - mese**, cuprinde următoarele:

- sector prelucrări mese Aviva 7;
- sector ambalat Aviva 7;
- depozit materiale auxiliare;
- birouri;
- magazie;
- vestiare;
- post trafo.

**Sector ambalaj** – se face ambalarea mobilierului provenit de pe suprafata societatii.

**Sector de depozitare** – se face depozitarea materiei prime auxiliare si a produselor finite.

### **Mașini și utilaje:**

#### **Sectia AVIVA 1 - 4 parchet**

**Utilaje folosite în procesul tehnologic AVIVA 1 parchet:** mașină de spintecat - 2 buc; pendulă de formatizat – 2 buc; mașini de formatizat – 3 buc; mașini de presat – 3 buc; mașini de calibrat – 1 buc;

**Utilaje folosite in procesul tehnologic AVIVA 4 parchet:** mașină de rindeluit– 1 buc;





mașină de rindeluit - 1 buc; mașină calibrat- 1 buc; linie finisaj: role și benzi transportoare; aplicator lac, baie, ulei, pigment; lămpi UV; linie finisaj de capacitate mică: role și benzi transportoare; aplicator lac, baie, ulei, pigment; lămpi UV; mașină de ambalat.

Toate utilajele pentru prelucrarea lemnului sunt dotate cu dispozitive de aspirație a prafului și rumegușului. Acesta este transportat pneumatic prin tubulatura sistemului de exhaustare în stația de filtrare cu descărcare continuă și apoi în sistemul de stocare cu un volum de 150 mc. Rumegușul se utilizează la fabricarea brichetelor de lemn în cele 2 mașini de brichetat și se vând la terți.

**Utilaje folosite în procesul tehnologic AVIVA 1 mobilier:** mașini de rindeluit – 4 buc; mașini de formatizat – 2 buc; mașini de găurit 4 buc; mașină cu comandă numerică (CNC) – 1 buc; mașină de frezat – 1 buc; mașină de calibrat- 1 buc. presă – 2 buc; mașină 4 fețe – 3 buc;

Cabină de pulverizare dotată cu sisteme de exhaustare separate și cu sistem de filtre format din mai multe tipuri de filtre.

Linia UV este formată din role transportoare, aplicatoare, lămpi UV.

**Utilaje folosite în procesul tehnologic AVIVA 3 - panouri din lemn masiv și mobilier:** mașini rindeluit 4 fețe pentru elemente scurte – 4 buc; mașini de rindeluit baghete – 3 buc; mașini de îmbinat - 4 buc; instalație presat panouri CIF – 2 buc; instalație presat panouri la cald – 1 buc; instalație presat panouri la rece – 3 buc; mașină de precalibrat - 1 buc; mașină de formatizat, frezat, șlefuit canturi – 1 buc; mașină finisat – 1 buc; mașină uleiat prin pulverizare – 1 buc; mașină calibrat – 1 buc; mașină de înfoliat – 1 buc.

**Utilaje folosite în procesul tehnologic AVIVA 3 - mobilier:** mașină de rindeluit 4 fețe – 1 buc; mașină de formatizat – 1 buc; freze – 3 buc; mașină șlefuit canturi – 1 buc; mașină calibrat suprafețe – 1 buc; mașină de periat – 1 buc; mașină de găurit – 1 buc; baie de ulei – 2 buc; mașină ambalat.- 2 buc; presa EMMES – 1 buc; presă hidraulică – 2 buc; freză – 1 buc; mașină șlefuit exterior – 2 buc; mașină găurit – 4 buc; circular retezat dublu – 2 buc; mașină șlefuit canturi – 1 buc; mașină comandă numerică CNC – 1 buc.

Zona secției Aviva 3 este echipată cu un sistem independent de exhaustare, două silozuri de stocare; un siloz de capacitate 538 mc cuplat la 3 mașini de brichetat și un siloz de capacitate 130 mc cuplat la 2 mașini de brichetat.

**Utilaje folosite în procesul tehnologic AVIVA 5 - panouri modulare inovative:** mașină rindeluit 4 fețe – 1 buc; mașină spintecat lamele – 1 buc; mașină de frezat – 1 buc; presă de mare capacitate – 1 buc; presă de medie capacitate – 1 buc; presă de mică capacitate – 2 buc; mașină debitare pal - 1 buc; linie aplicare canturi – 1 buc; linie asamblare și presare component produs – 1 buc; linie calibrare – 1 buc; linie uleiare canturi și finisare margini – 1 buc; linie uleiare față panou; mașină ambalare folie și carton – 2 buc; mașină paletizare; mașina fabricare canturi – 1 buc;

Mașinile sunt automatizate cu roboți industriali.

Transportul de la o linie la alta se face cu ajutorul rolelor transportoare.

Toate mașinile sunt legate la sistemul de exhaustare. Particulele de rumeguș sunt





depozitate într- un depozit construit din beton, închis ermetic cu capacitate 250 mc. Din acest depozit se face alimentarea unei mașini de brichetat și a centralei termice.

**Utilaje folosite în procesul tehnologic AVIVA 0 – producție element panou:** mașini de spintecat cu șina – 6 buc; pendule - 10 buc; circular de retezat – 2 buc; mașina de retezat automata – 4 buc; mașină spintecat basic – 2 buc; mașină de rindeluit – 1 buc; pendulă manuală de retezat – 2 buc.

**Utilaje folosite în procesul tehnologic AVIVA 0 – sector pregătire mobilier:** mașini de spintecat – 2 buc; pendule – 2 buc; mașină de retezat – 1 buc; mașină spintecat furnir – 3 buc; mașini 4 fețe – 2 buc.

**Utilaje folosite în procesul tehnologic – AVIVA 6 placat casete și AVIVA 6 furnir:**

Aviva 6 placat casete: mașină de rindeluit – 2 buc; prese la rece – 4 buc;

Aviva 6 furnir: mașina tip lasere – 3 buc; mașină tip multilame – 2 buc; mașină de calibrat – 1 buc; mașină de degrosat – 1 buc; pendulă – 4 buc; mașină de frezat – 1 buc.

**Utilaje folosite în procesul tehnologic Aviva 7 – mese:** mașini CNC pentru găurit – 4 buc; mașini de retezat – 2 buc; prese – 2 buc; mașina de cepuit – 1 buc; mașină de frezat în dinți – 1 buc; mașină sanfren – 1 buc.

**Aviva tocătoare:**

**Două tocătoare deșuri din lemn, de capacitate 20 mc/zi, respectiv 40 mc/zi.**

**Sectorul de tocătoare este format din: două încăperi unde se află tocătoarele și trei depozite, unul de rumeguș și două de tocătură.**

**Depozitele sunt închise cu ajutorul unor prelate. De asemenea, s-a construit un gard fonoabsorbant de lungime 150 m și înălțime 7 m.**

**Instalații:** instalație de alimentare cu apă și canalizare; instalație de încălzire centrală; instalație electrică; instalații de exhaustare care colectează rumegușul și praful de lemn rezultate în urma debitării, iar apoi sunt transportate pneumatic în silozuri; instalații de brichetare; linia de calibrare; linia de uleiare; linia de lăcuire;

**Utilaje transport intern și extern:** motostivuitoare; camioane; minibasculantă; tractor cu remorcă;

**Aparate și instrumente de măsurare și încercare sunt montate pe utilaje.**

2. Materiile prime, auxiliare, combustibilii și ambalajele folosite- mod de ambalare, depozitare, cantități:

**Materii prime/an:**

Sector Aviva 0 - cherestea – 20505 mc

Sector Aviva 3 - semifabricat – 22872 mc

Sector Aviva 1 mobilier - elemente de mobilier – 10915 mc

Sector Aviva 1 – 4 furnir și semifabricate – 5803mc

Sector Aviva 5 - semifabricate, pal – 20082 mc

Aviva 6 furnir - furnir – 4055 mc

Aviva 6 placat casete – furnir și elemente îmbinate în dinți – 1561 mc

**Combustibili/an:** Motorină – 85 860 l/an; GPL – 1049 buc/ an



**Materiale auxiliare/an:**

Diluant NT 019 - 6135 kg;  
Lac UM 1178-0010 – 1180 kg  
Lac EM 500-0010 – 4393 kg  
Lac EM 500-0015 – 20 kg  
Lac EG 1353-97057 – 400 kg  
Lac UH 1192-9001 – 729 kg  
Lac UH 1192-9105 – 910 kg  
Pigment EG 1353-97057 – 3429 kg  
Grund UL 1364 -2100 kg  
Ulei proterra – 24904 kg  
Adeziv 501.8 – 137386,16 kg  
Adeziv 1274 - intaritor -17597,16 kg

Grund OSMO 5100 – 1050 kg  
Bait ES 1573-97163 – 508 kg  
Bait ES 1273-97168 – 566 kg  
Lac UM 1109-0020 – 1190 kg  
Grund OSMO 035-219 - 12151.827 kg  
Ulei Osmo 5581 - 4235.80 kg  
Solutie spalat OSMO 8014 - 280.79 kg  
Chit Klump alb - 784.199 kg  
Chit eco – 4583 kg  
Adeziv 707,9 - curățător - 18794,823 kg  
Adeziv 502.8 - 41483,5 kg  
Adeziv D3 – 110 514 kg

La Aviva 5 la presa optima se folosește un adeziv nou pe bază de apă EPI 1920 - 772 Kg/ lună , întăritor 1993 – 121 kg/ lună.

La Aviva 6 se folosește adeziv D3 pe bază de apă - cca 5500 kg /lună;

**Uleiuri folosite/an:** Ulei hidraulic GF 46 – 3699 L; Ulei ungere APLHA SP 100- 3629 L; Ulei ATF 22 – 238 L; Ulei motor blue tronic 10W40 – 354 L; Ulei 5200 witersteiger – 2400 L; Ulei motor 10 W40 – 228 L; Ulei transmisie HGS 80 W – 150 L; Ulei hidraulic H46 – 933 L; Ulei 40 M - 214 L; Ulei Castrol tenction 15 w40 – 70 L; Ulei EP PLUS 80 W 90 – 120 L.

**Ambalaje/an, folosite in producție:**

Cutii carton 632 314 buc; Folie stretch – 22 120 buc; Scotch – 62 775 buc; Coltari catron - 211 668 buc; Banda PP – 9 690 buc; Feronarie – 1 389 798 buc; Etichete – 1 756 902 buc; Saci brichete – 938 645 buc; Cleme metalice - 110 000 buc.

3. Utilități - apă, canalizare, energie (surse, cantități, volume) :

**Alimentarea cu apă** – sursă proprie, din subteran - freatic, puțuri cu adâncimi de 8-10 m, echipate fiecare cu hidrofor, de unde este distribuită la punctele de consum; Apa necesară stingerii incendiilor este stocată într-un bazin cu trei compartimente și volum total de 160 mc;

**Apele menajere uzate** – sunt colectate printr-o rețea interioară și evacuate în rețeaua de canalizare a municipiului Sighetu Marmăției;

**Energia electrică** - alimentare de la rețeaua națională de distribuție;

4. Descrierea principalelor faze ale procesului tehnologic sau ale activității:

**Aprovizionarea cu materii prime și auxiliare.**

**Uscarea:** semifabricatele si cheresteaua de lemn sunt depozitate o perioadă în camera de preuscare sau în aer liber pentru zvântare necesară în procesul de prelucrare. La atingerea nivelului de uscare necesar, semifabricatele sunt introduce în uscătoare pe loturi, în funcție de grosimea materiei prime. Preuscarea materiei prime se face într-o camera de preuscare de capacitate 1240 mp. Uscarea se face în 18 camere de uscare, cu capacitate de 2210 mc și 9 camere de uscare, cu capacitate de 590 mc.

Uscătoarele sunt construcții metalice tipizate și sunt amplasate la intrarea în incinta societății.

Uscarea se face cu aer cald insuflat cu ajutorul unor ventilatoare, în interiorul camerei





de uscare. Aerul cald provine din schimbarea de căldură apă – aer, apa caldă fiind reparată în centrala termică proprie. În uscătoare se asigură scăderea umidității semifabricatelor de la 25 % - 60%, până la 8-10%.

Durata unui ciclu de uscare este cca 7-60 zile, în funcție de tipul și gradul de umiditate a materialului, întregul proces de uscare fiind condus de o instalație de automatizare asistată de un calculator de proces.

Camerele de uscare comunică cu atmosfera prin coșuri de aerisire amplasate la partea superioară a camerelor de uscare, coșurile depășind cu cca 30 cm înălțimea camerelor.

### **Depozitarea semifabricatelor**

După uscare, semifabricatele sunt depozitate în depozite închise, până la prelucrare.

### **Fabricarea produselor finite**

Produsele realizate în halele de producție sunt următoarele: parchet masiv și stratificat, panouri îmbinate; mobilier divers; mese, șipci profilate; brichete; alte semifabricate secundare.

Operațiile de fabricare a produselor finite constau în operații de debitare, retezare, calibrare, găurire, sortare, uleiare, vopsire, ambalare.

Toate operațiile care presupun prelucrarea semifabricatelor se desfășoară în hale de producție.

În hale sunt amplasate toate utilajele cu care se fac operațiile de prelucrare menționate: fierăstraie de spintecat, retezat, frezat, mașini de șlefuit, rindeluit, mașini de aplicare adeziv (prese), mașini de brichetat, mașini de ambalare, aplicatoare baițuri, lacuri, grunduri.

**În Secția AVIVA 1 - 4 parchet**, se fabrică două tipuri de parchet: parchet masiv și parchet stratificat.

### **Fluxul tehnologic pentru parchet masiv.**

Semifabricatele uscate sunt scoase din uscătoare la atingerea umidității programate și transportate în hala de producție pentru parchet. Se face aprovizionarea cu adezivi.

Semifabricatele intră la mașina de calibrat 2 fețe care aduce grosimea la dimensiunea necesară, apoi acestea se introduce la mașina de retezat în vederea eliminării defectelor materialului lemnos. Se face prelucrarea propriu – zisă a parchetului la linia de profilare – rindeluire, apoi se predă la secția AVIVA 4.

Produsul rezultat anterior intră la mașina de calibrat unde se face calibrarea finală, prin fiecare bucată de parchet este adusă la grosimea finală, după care se sortează fiecare bucată de parchet pe clase de calitate.

Dacă comanda este pentru parchet nefinisat atunci se face ambalarea și paletizarea parchetului și predarea în depozitul de produs finit.

Dacă comanda este de parchet finisat cu anumite finisaje, parchetul intră în linia de lăcuire – vopsire unde are loc aplicarea finisajului dorit (lăcuire, uleiare).

Se face apoi încă o sortare.

Produsul finit se ambalează, se paletizează și se predă la depozitul de produse finite.

### **Fluxul tehnologic pentru parchet stratificat**

Fluxul tehnologic începe prin aprovizionarea cu materie primă compusă în principal din furnir de stejar și placaj de mesteacăn. În același timp se face aprovizionarea cu adezivi, lacuri, alte materiale de finisaj, ambalaj.



Furnirul din stejar se ține o perioadă de zvântare în aer liber, după care, la atingerea nivelului de uscare în aer liber necesar este băgat în uscătoare pe loturi. Furnirul uscat este scos din uscătoare la atingerea umidității programate și dus în hala producție parchet.

Procesul de producție începe prin calibrarea furnirului pe grosime la o dimensiune intermediară, conform fișei tehnologice pe linia de calibrare furnir. Se face sortarea intermediară a furnirului calibrat pe clase de calitate și apoi se execută lipirea acestuia cu placajul în prese specializate. Produsul rezultat se formatizează pe lungime și lățime la circulare specializate. Se face prelucrarea produsului intermediar la mașina de profilat și rindeluit parchet specific acestui produs. Se execută calibrarea la grosimea finală a parchetului stratificat rezultat și se sortează fiecare bucată de parchet pe clase de calitate, apoi se predă la secția AVIVA 4.

Dacă comanda este pentru parchet nefinisat atunci se face ambalarea, paletizarea și predarea parchetului în depozitul de produs finit.

Dacă comanda este de parchet finisat cu anumite finisaje, parchetul intră în linia de lăcuire – vopsire unde are loc aplicarea finisajului dorit (lăcuire, uleiare).

Se face apoi încă o sortare.

Produsul finit se ambalează, se paletizează și se predă la depozitul de produse finite.

Utilajele pentru prelucrarea lemnului sunt dotate cu dispozitive de aspirație a prafului și rumegușului. Acesta este transportat pneumatic prin tubulatura sistemului de exhaustare în stația de filtrare cu descărcare continuă și apoi în sistemul de stocare cu un volum de 150 mc.

Rumegușul se utilizează la fabricarea brichetelor de lemn în cele 2 mașini de brichetat și se vând la terți.

### **Secția AVIVA 1 mobilier**

#### **Flux tehnologic pentru producția mobilierului:**

Semifabricatele provenite din sectoarele AVIVA 0 și AVIVA 6 placat casete intră în prelucrare pe utilajele de prelucrat 4 fețe, care constă în rindeluirea pe toate cele 4 fețe a semifabricatului, în urma căreia acestea ajung la dimensiunile prestabilite în flux.

Aceste elemente sunt gaurite și retusate manual pentru a corecta defectele pieselor după care sunt introduse la linia UV sau în cabina de pulverizare unde are loc vopsirea finală a lor.

Piese astfel obținute se vor ambala în sectorul AVIVA 7 și sectorul AVIVA 1 AMBALAJ vor fi depozitate până la comercializare în depozitul de produse finite aflat în apropiere. Comercializarea produselor se face pe piața externă.

### **Secția AVIVA 3 panouri din lemn masiv și mobilier**

Din procesul de producție rezultă următoarele produse finite: panouri din lemn masiv, tocătoare de bucătărie, rafturi modulare.

#### **Flux tehnologic pentru producția panourilor din lemn masiv**

Se face aprovizionarea cu semifabricate, cu adezivi, uleiuri, ambalaje.

Semifabricatele provin fie din uscătoare, fie din sectorul de prelucrare cherestelei (AVIVA 0).

Semifabricatele uscate sunt duse în hala de producție de panouri din lemn masiv. Acestea intră în prelucrare pe utilajele de prelucrat 4 fețe, care constă în rindeluirea pe





toate cele 4 fețe a semifabricatului, în urma căreia acestea ajung la dimensiunile prestabilite în flux. În paralel se face o sortare a semifabricatelor rezultate, pe mai multe utilaje specifice.

În urma procesului de sortare făcut anterior la mașinile de retezat automate se elimină eventualele defecte ale lemnului sesizate.

Se face îmbinarea elementelor panou pe lungime pe mașinile de îmbinat în dinți și secționarea baghetelor la lungime pe echipamentele specifice.

Se execută degrosarea baghetelor la dimensiunile prestabilite pe toate cele 4 fețe pe mașinile de rindeluit și profilat, după care în următoarea fază a procesului de producție se face îmbinarea baghetelor în panouri, cu ajutorul unor prese special și apoi chituiră acestora.

După lipirea panourilor se face controlul de calitate al fiecărui panou și dacă există defecte acestea se remediază prin înlocuirea elementului panou.

Toate panourile rezultate sunt retezate la capete cu mașinile de formatizat respectiv mașina de formatizat orizontală sau cea verticală.

Panourile se aduc la dimensiunea finală prin prelucrarea canturilor și se calibrează la mașina de calibrat.

Din panourile rezultate, o parte sunt produse finite, iar o parte din ele sunt folosite ca materie primă la secția AVIVA 3 mobilier, AVIVA 5.

Panourile rezultate ca produs finit din procesul tehnologic sunt uleiate cu ajutorul unei linii de uleiare.

Panourile uleiate sunt ambalate, etichetate, paletizate și predate la depozitul de produse finite.

### **Flux tehnologic AVIVA 3 mobilier**

Produsele finite sunt: rafturi modulare ; mese ; tocător de bucătărie.

Panourile de la secția AVIVA 3 sunt supuse procedurii de formatizare și frezare pentru a aduce produsul la dimensiunea finită. Apoi sunt supuse procedurii de găurire. Produsele obținute sunt presate sau asamblate. După aceasta etapă are loc retușul manual pentru a înlătura defectele.

Produsul finit se uleiază manual, se ambalează, se etichetează, se paletizează și se predă la depozitul de produse finite, după care este livrat diverșilor beneficiari externi.

Zona secției Aviva 3 este echipată cu un sistem independent de exhaustare , două silozuri de stocare ; un siloz de capacitate 538 mc cuplat la 3 mașini de brichetat și un siloz de capacitate 130 mc cuplat la 2 mașini de brichetat.

### **Secția AVIVA 5 de panouri modulare inovative:**

Procesul tehnologic este alcătuit din următoarele etape :

- obținerea furnirului
- asamblarea palului cu canturi
- formarea panourilor
- uleiarea panourilor
- ambalarea produsului finit.

Se face aprovizionarea cu materie primă, adezivi, uleiuri, ambalaje .

### **Obținerea plăcilor din furnir**

Semifabricatele uscate sunt scoase din uscatoare la atingerea umidități programate și



duse în hala de producție de panouri modulare inovative .Acestea intră în prelucrare pe utilajele de prelucrat 4 fețe, care constă în rindeluirea pe toate cele 4 fețe a semifabricatului, în urma căreia acestea ajung la dimensiunile prestabilite în flux. În paralel se face o sortare calitativă a semifabricatelor rezultate în vederea recuperării. Semifabricatele obținute se introduc la linia de spintecat lamele. Lamelele sunt sortate de către operatori.

Acest produs este introdus la prese în vederea obținerii furnirului.

### **Asamblarea palului cu canturi**

Palul de la furnizor se introduce în mașina de debitare pentru a obține dimensiunea dorită în flux.

Palul dimensionat se introduce în mașina de aplicat canturi.

### **Formarea panourilor**

Furnirul obținut împreună cu palul și cu hartia intră la linia de asamblat și presat .

Panourile formate sunt calibrate în vederea obținerii produsului finit.

### **Uleiarea panourilor**

Exista 2 linii de uleiare. La prima linie panourile introduse sunt uleiate pe canturi, iar la a doua linie uleiarea se face pe față.

Se ștanțează produsul finit, se ambalează, se etichetează, se paletizează,

Produsul finit se comercializează pe piața externă.

Toate mașinile sunt automatizate cu roboți industriali.

Transportul de la o linie la alta se face cu ajutorul rolor transportoare.

Toate mașinile sunt legate la sistemul de exhaustare. Particulele de rumeguș sunt depozitate într- un depozit construit din beton, închis ermetic de capacitate 250 mc.

Din acest depozit se face alimentarea unei mașini de brichetat și a centralei termice.

Centrala termică are un cazan de capacitate 4.65 MW, coșul de fum are aprox. 20 m înălțime.

### **Linie fabricare canturi**

Materii prime folosite :

- role furnir 0.8 mm;
- ulei osmo ;
- benzi autocolante 3M.

Furnirul se introduce la linia de fabricare a canturilor. Prima etapă a fluxului este aceea de uleiare pe o parte a furnirului. După uleiare are loc cu ajutorul unor perii uniformizarea lui pe toata suprafața. Apoi materialul este uscat cu ajutorul unor lămpi UV. Următoarea etapă este șlefuirea și desprăfuirea suprafeței. Are loc aplicarea celui de al doilea strat de ulei, se usucă suprafața cu ajutorul lămpilor UV. La final se aplică banda autocolantă 3M și se formează la dimensiunea dorită.

Produsul finit se ambalează împreună cu panourile inovative de la AVIVA 5.

Transportul intern al semifabricatelor din uscătoare în hale de producție și a produselor finite în depozite se face cu motostivuitoare.

Transportul produselor finite la beneficiari se face cu mijloace auto ale beneficiarilor.

### **AVIVA 0**

### **AVIVA 0 productie element panou**

### **Flux tehnologic**





Materia primă folosită este cheresteaua achiziționată de la terti și uscată în uscatoarele proprii.

Cheresteaua este tăiată pe lungime cu ajutorul pendulelor formând baghete. Urmatoarea faza tehnologică este retezarea baghetelor la dimensiunea dorită formând semifabricate, ca produs finit.

Semifabricatele sunt sortate pe clase de calitate și distribuite în sectoare pentru a putea fi transformate în produs finit (panouri, mobilier)

### **AVIVA 0 sector pregătire mobilier**

#### **Flux tehnologic**

Cheresteaua de fag este spintecată la latimile dorite și tăiată la diferite lungimi. Apoi aceste elemente sunt degrosate și sunt spintecate la diferite lățimi cu ajutorul mașinii de spintecat furnir.

Semifabricatele obținute sunt predate la sectorul **AVIVA 6 placat casete**.

### **AVIVA 6**

**Sectorul AVIVA 6 este împărțit în două subsectoare:**

#### **Aviva 6 placat casete mobilier**

Flux tehnologic:

Materia primă este formată din elemente – semifabricate, provenite din sectoarele Aviva 3 și Aviva 0 furnir.

Elementele îmbinate provenite din sectorul AVIVA 3 sunt rindeluite la anumite lățimi.

Elementele rezultate sunt presate cu furnir cu ajutorul preselor la rece. Adezivul folosit este D3. Produsul rezultat se trimite pentru finisare în sectorul Aviva 1 mobilier.

#### **Aviva 6 furnir**

Flux tehnologic:

Furnirul provenit din uscătoare se formatizează dimensional pe lungime, lățime și grosimea dorită.

Apoi furnirul este sortat, paletizat și trimis în sectorul AVIVA 1 pentru folosirea la fabricarea parchetului.

### **Aviva 7 mese**

Flux tehnologic:

Materia primă este formată din panouri, blaturi, picioare provenite din sectoarele Aviva 6; Aviva 5 și Aviva 0.

Acestea sunt găurite și sunt trimise la linia UV Aviva 1 mobilier, pentru a fi finisate.

Produsul finit se ambalează în sectorul Aviva 7 ambalaj.

**Sector ambalaj** – se face ambalarea mobilierului provenit de pe suprafața societății.

**Sector de depozitare** – se face depozitarea materiei prime auxiliare și a produsului finit.

### **Aviva tocătoare**

Două tocătoare deșeuuri din lemn, de capacitate 20 mc/zi, respectiv 40 mc/zi.

Sectorul de tocătoare este format din: două încăperi unde se află tocătoarele și trei depozite, unul de rumeguș și două de tocătură.

Depozitele sunt închise cu ajutorul unor prelate. De asemenea, s-a construit un gard fonoabsorbant de lungime 150 m și înălțime 7 m.

Sectoarele Aviva 0 parțial, 6 și 7 sunt legate la sistemul de exhaustare. Rumegușul rezultat o parte se brichetează la mașina de brichetat Aviva 6, iar o parte se depozitează



în depozitul de la tocător și se comercializează.

La sectorul Aviva 0, o parte din sistemul de exhaustare este legat printr-un filtru la depozitul care alimentează centrala Aviva 5.

La silozurile de rumeguș sunt legate mașini de brichetare pentru fabricarea brichetelor. Brichetele formate sunt ambalate și comercializate la terți.

5. Produse și subproduse obținute-cantități, destinație: **produse finite/an:**

**Sector Aviva 0 - semifabricate – 13014 mc;**

**Sector Aviva 3 mobilier, elemente îmbinate în dinti – 2390 mc mobilier;**

**Sector Aviva 3 panouri, elemente îmbinate în dinti – 3925 mc panouri;**

**Sector Aviva 1 mobilier - mobilier – 4984 mc;**

**Sector Aviva 1 – 4: parchet masiv – 196 mc și parchet stratificat – 3260 mc;**

**Sector Aviva 5 și AVIVA 7 - panouri îmbinate – 16793 mc;**

**Aviva 6 furnir – 1418 mc;**

**Aviva 6 casete placate – 418 mc;**

**Brichete – cantități variabile;**

6. Date referitoare la centrala termică proprie – dotare, combustibili utilizați (compoziție, cantități), producție:

- **centrală termică ce deservește sectoarele AVIVA 1, AVIVA 3, AVIVA 4, camerele de uscare și preuscare - cu două cazane, pe combustibil solid, tocătură lemn și rumeguș; un cazan tip Weiss Kessel, putere termică 4000 kW, randament la emisii captate din procesul de combustie 85% și un cazan tip SPERENDAY, putere termică 3500 kW, randament la emisii captate din procesul de combustie 80%; colectarea gazelor de ardere se face cu ajutorul a două coșuri de fum cu înălțimea de 20 m, respectiv 25 m;**
- **centrala termică AVIVA 5, deservește sectoarele AVIVA 0, AVIVA 5, AVIVA 6, AVIVA 7 - cu un cazan pe combustibil solid, rumeguș; capacitate 4650 kW, coșul de fum are aproximativ 25 m înălțime.**

7. Alte date specifice activității: (coduri CAEN Rev. 2 care se desfășoară pe amplasament, dar nu intră pe procedura de autorizare): **Comerț cu ridicata a mobilei – cod CAEN 4647; Comerț cu ridicata al altor bunuri de uz gospodăresc – cod CAEN 4649; Comerț cu ridicata al materialului lemnos – cod CAEN 4673; Comerț cu ridicata al mobile și al articolelor de uz casnic, în magazine specializate – cod CAEN 4759; Comerț cu amănuntul efectuat în afara magazinelor – cod CAEN 4799;**

8. Program de funcționare - ore/zi, zile/săptămână, zile/an: **2 schimburi/zi (luni-vineri), 1 schimb/zi (sâmbătă); 8 ore/schimb; 6 zile/săptămână; 270 zile/an;**

## **II. INSTALAȚIILE, MASURILE ȘI CONDIȚIILE DE PROTECȚIE A MEDIULUI**

1. Stații și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu, din dotare (pe factori de mediu):

### **AER**

- **instalațiile de exhaustare, transport, depozitare a pulberilor din lemn, deserveșc halele de prelucrare AVIVA 1, AVIVA3, AVIVA 4, AVIVA 5, AVIVA 0, AVIVA 6, AVIVA 7.**





- instalație de exhaustare pentru reținerea pulberilor, compusă din: sistemul de filtrare prevăzut cu un sistem de scuturare a sacilor și ventilatoare aspirație;
  - instalației de exhaustare transportă praful de lemn și rumegușul prin tubulatură și sunt stocate temporar în patru silozuri cu capacități de 150 mc (zona de lucru AVIVA 1), 130 mc, 538 mc (zona de lucru AVIVA 3) și 250 mc (zona de lucru AVIVA 5); Silozurile de la Aviva 1 și Aviva 3 sunt legate la mașini de brichetat; silozul de la Aviva 5 este folosit la alimentarea centralei termice, iar din surplus se fabrică brichete cu ajutorul unei mașini de brichetat.
  - sistemul de exhaustare de la Aviva 0, Aviva 6 și Aviva 7 este legat prin tubulaturi și filtre cu saci, iar pneumatic rumegușul este transportat în sectorul Aviva 6 unde o parte se brichetează, iar cealaltă parte rămâne stocată până la comercializarea la terti.
  - sistemul de filtrare este compus din filtru de capacitate 30.000 mc, filtru de capacitate 25.000 mc și 2 filtre de capacitate 35.000 mc.
  - trei coșuri de fum cu înălțimea de 20 m, 25 m, respectiv 25 m pentru colectarea gazelor de ardere;
  - sisteme de detecție a scânteilor și sprichere pentru stingerea incendiilor montate pe tubulatura instalației de exhaustare, pentru prevenirea declanșării unor incendii;
  - sistem de aspirație cu filtre prevăzute în spațiile unde sunt amplasate liniile de lăcuire și uleiare;
2. Alte amenajări speciale, dotări și măsuri pentru protecția mediului: **activitatea de producție se desfășoară în spații închise; suprafața curții este betonată;**
3. Concentrații și debite masice de poluanți, nivelul de zgomot, de radiații, admise la evacuarea în mediul, depășiri permise și în ce condiții :

**ZGOMOT**- nivelul de zgomot echivalent exterior, conform STAS 0009/1988;

**AER**-valorile emisiilor de poluanți în atmosferă se vor încadra în prevederile Ordinului MAPPM nr. 462/1993, pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare;

**APA**-calitatea apelor uzate evacuate, conform prevederilor HG nr. 188/2002, pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate, cu completările și modificările ulterioare.

### **III. MONITORIZAREA MEDIULUI**

1. Indicatorii fizico-chimici, bacteriologici și biologici emiși, imisiile poluanților, frecvența, modul de valorificare a rezultatelor:

Nr. Crt.	Componenta de mediu monitorizată	Periodicitate/acțiune	Parametrii/Indicatori
1.	Aer - Emisii	<u>anual</u> – coșuri centrale termice	- pulberi - CO



			- NO <sub>x</sub> - SO <sub>2</sub> - randament emisii captate
--	--	--	---

## 2. Datele ce vor fi raportate APM Maramureș și periodicitatea:

- lunar – până la data de 10 a fiecărei luni, cantitățile de deșeuri de lemn și rumeguș generate în luna precedentă, conform prevederilor, art. 1 și a Anexei 1 din HG 856/2002, privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, publicată în M.O. nr. 659/05.09.2002;
- anual - se vor transmite, imediat după efectuare, buletinele de analiză cu rezultatele obținute la monitorizarea indicatorilor specificați la punctul III.1.;
- anual- pentru produsele introduse pe piața românească - conform Ordinului MMGA 927/2005 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje, obligația operatorilor economici producători de produse ambalate și de ambalaje, de a raporta până la data de 25 februarie a fiecărui an, datele privind cantitățile de ambalaje folosite, produse, respectiv cantitățile de ambalaje estimate a fi introduse pe piață în anul în care se face raportarea;
- anual, până la data de 15 martie, se transmit la APM Maramureș, chestionarele privind emisiile în atmosferă aferente activității pe care o desfășoară, în conformitate cu art. 24, punctul g) din Legea 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător și a Ordinului MMP nr. 3299/2012. Chestionarele vor cuprinde informațiile corespunzătoare anului anterior privind activitatea desfășurată. Chestionarele completate stau la baza întocmirii de către APM Maramureș a inventarului anual al emisiilor de poluanți atmosferici pentru județul Maramureș;
- anual, până la data de 31 ianuarie-consumul de solvent și conținut de compuși organici volatili pentru anul precedent;
- titularul de activitate va notifica APM Maramureș, în orice situație în care estimează/înregistrează o creștere a consumului de solvent, cu motivarea/prezentarea situației nou apărute;
- orice alte date la solicitarea APM Maramureș;

## IV. MODUL DE GOSPODĂRIRE A DEȘEURILOR ȘI A AMBALAJELOR

1. Deșeurile produse (tipuri, compoziție, cantități): deșeuri de lemn și rumeguș – cod 03 01 05 ; deșeuri de ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase – cod 15 01 10\*; deșeuri de ambalaje de hârtie și carton - cod 15 01 01 deșeuri de ambalaje metalice – cod 15 01 04; deșeuri de ambalaje din lemn – cod 15 01 03; deșeuri de ambalaje plastice – cod 15 01 02; deșeuri de ulei – cod 13 02 05; deșeuri metalice - cod 16 01 17; materiale textile îmbibate cu substanțe periculoase, filtre cabină pulverizare - cod deșeu 15 02 02\*; deșeuri de





adeziv - cod 08 04 09, cod 08 04 10; deșeuri de lacuri și vopsele cu conținut de solvenți organici - cod 08 01 11; deșeurile de anvelope - cod 16 01 03; deșeurile de lacuri și vopsele cu conținut de solvenți organici - cod 08 01 11\*; deșeuri de adeziv pe bază de solvenți organici - cod 08 04 09\*; deșeuri menajere - 20 03 01 : cantități variabile;

2. Deșeurile colectate (tipuri, compoziție, cantități, frecvență): **idem punctul IV.1;**

3. Deșeurile stocate temporar (tipuri, compoziție, cantități, mod de stocare): deșeurile de praf și rumeguș sunt transportate pneumatic în silozuri; deșeurile de lemn (căzături) sunt depozitate temporar în spațiu special amenajat; deșeurile menajere sunt depozitate temporar în pubele; deșeurile de ambalaje, filtrele uzate și uleiurile uzate sunt stocate temporar în recipiente speciali;

4. Deșeurile valorificate (tipuri, compoziție, cantități, destinație): deșeurile de lemn (căzături) sunt valorificate prin utilizare ca și combustibil în centrala termică proprie sau se comercializează la terți; deșeurile de rumeguș sunt valorificate prin utilizare ca și combustibil în centrala termică proprie sau se brichetează și se comercializează la terți; deșeurile reciclabile sunt predate firmelor autorizate pentru valorificare; uleiurile uzate sunt utilizate o parte la ungerea utilajelor, iar restul sunt predate agenților economici autorizați pentru valorificare;

5. Modul de transport al deșeurilor și măsurile pentru protecția mediului: deșeurile menajere sunt transportate la rampa de deșeuri autorizată, cu mijloc auto propriu, respectiv un tractor cu remorcă prevăzută cu prelată;

6. Mod de eliminare (depozitare definitivă, incinerare): deșeurile de ambalaje periculoase și filtrele uzate sunt returnate furnizorilor sau eliminate prin firme autorizate; deșeurile menajere – la rampa de deșeuri menajere aparținând localității Sighetu Marmației, până la sistarea activității de depozitare pe acel amplasament, după care, deșeurile vor fi depozitate pe amplasamente autorizate, cu respectarea prevederilor HG nr. 349 din 21 aprilie 2005 privind depozitarea deșeurilor ;

7. Monitorizarea gestiunii deșeurilor: **ținerea evidenței gestiunii deșeurilor generate, pentru fiecare tip de deșeu în parte, conform prevederilor art. 1 și a Anexei 1 din HG 856/2002, privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile;**

8. Ambalaje folosite și rezultate -tipuri și cantități: cutii de carton, folie stretch, saci de diverse dimensiuni, paleți, bandă PP, colțari carton, etichete, cleme metalice, recipiente din material plastic și metalic;

9. Modul de gospodărire a ambalajelor (valorificate): cutiile de carton, folia stretch, saci de diverse dimensiuni, paleții, bandă PP, colțari carton, etichete, cleme metalice sunt utilizate la ambalarea produselor finite și se expediază la beneficiari; recipientii se returnează furnizorilor sau se predau firmelor autorizate și sunt gestionate conform prevederilor HG nr.621/2005 privind gestiunea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare;



## **V. MODUL DE GOSPODĂRIRE A SUBSTANTELOR ȘI PREPARATELOR PERICULOASE**

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

**Combustibili folosiți/an:** Motorină – 85 860 l/an; GPL – 1049 buc/ an

**Materiale auxiliare folosite/an:**

Diluant NT 019 - 6135 kg;	Grund OSMO 5100 – 1050 kg
Lac UM 1178-0010 – 1180 kg	Bait ES 1573-97163 – 508 kg
Lac EM 500-0010 – 4393 kg	Bait ES 1273-97168 – 566 kg
Lac EM 500-0015 – 20 kg	Lac UM 1109-0020 – 1190 kg
Lac EG 1353-97057 – 400 kg	Grund OSMO 035-219 - 12151.827 kg
Lac UH 1192-9001 – 729 kg	Ulei Osmo 5581 - 4235.80 kg
Lac UH 1192-9105 – 910 kg	Solutie spalat OSMO 8014 - 280.79 kg
Pigment EG 1353-97057 – 3429 kg	Chit Klump alb - 784.199 kg
Grund UL 1364 -2100 kg	Chit eco – 4583 kg
Ulei proterra – 24904 kg	Adeziv 707,9 - curățător - 18794,823 kg
Adeziv 501.8 – 137386,16 kg	Adeziv 502.8 - 41483,5 kg
Adeziv 1274 - intaritor -17597,16 kg	Adeziv D3 – 110 514 kg

La Aviva 5 la presa optima se folosește un adeziv nou pe bază de apă EPI 1920 – 772 Kg/ lună , întăritor 1993 – 121 kg/ lună.

La Aviva 6 se folosește adeziv D3 pe bază de apă - cca 5500 kg /lună;

**Uleiuri folosite/an:** Ulei hidraulic GF 46 – 3699 L; Ulei ungere APLHA SP 100- 3629 L; Ulei ATF 22 – 238 L; Ulei motor blue tronic 10W40 – 354 L; Ulei 5200 witersteiger – 2400 L; Ulei motor 10 W40 – 228 L; Ulei transmisie HGS 80 W – 150 L; Ulei hidraulic H46 – 933 L; Ulei 40 M - 214 L; Ulei Castrol tenction 15 w40 – 70 L; Ulei EP PLUS 80 W 90 – 120 L.

**Conținutul de COV din substanțele/preparatele chimice utilizate în anul 2013 este de 4304,99 kg.**

2. Mod de gospodărire: conform fișelor de securitate a substanțelor/preparatelor;

Mod de ambalare: în recipiente din plastic și metal;

Mod de transport: cu mijloace auto autorizate;

Mod de depozitare: magazie - în condiții special amenajate conform fișelor de securitate a preparatelor ; depozit de produse petroliere – motorină, prevăzut cu cuvă de retenție;

Mod de folosire / comercializare: utilizarea în procesul de producție, iar combustibilii utilizați la mijloacele de transport aparținând societății;

3. Modul de gospodărire a ambalajelor folosite sau rezultate de la substanțele și preparatele periculoase: ambalajele se returnează furnizorilor pentru reutilizare sau valorificate/eliminate prin agenți economici autorizați;
4. Instalațiile, amenajările, dotările și măsurile pentru protecția factorilor de mediu și intervenție în caz de accident: substanțele și preparatele sunt depozitate în magazie; depozitul de produse petroliere – motorină, este prevăzut cu cuvă de retenție;





5. Monitorizarea gospodăririi substanțelor și preparatelor periculoase: **permanent conform legislației în vigoare.**

**VI. PROGRAMUL DE CONFORMARE** – Măsuri pentru reducerea efectelor prezente și viitoare ale activităților: **nu este cazul;**

1. Domeniul [protecția solului și a apelor subterane; descărcarea apelor uzate; emisii atmosferice; gestiunea deșeurilor; altele (zgomot, prezenta azbestului, etc.)]: denumirea proiectului, performanța/ obiective de remediere (pe fiecare proiect), termen de finalizare (pe fiecare proiect): **nu este cazul;**
2. Sursa de finanțare și valoare (pe fiecare proiect), evidențe rapoarte: **nu este cazul.**

**Director Executiv.  
Gabriel TĂMĂIAN**



**Șef Serviciu,  
Avize, Acorduri, Autorizații  
Eva BOLDAN**



**ÎNTOCMIT,  
Corina TĂNASE – consilier Avize, Acorduri, Autorizații**

