



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI PRAHOVA

PROIECT

Decizia etapei de încadrare

Nr. /6104 din

Ca urmare a solicitării de emitere a acordului de mediu adresate de **S.C. TRICO WIPERS PLOIESTI S.R.L.** cu sediul in comuna Aricestii Rahtivani, satul Aricestii Rahtivani, nr. 874, Parc Industrial WDP, judetul Prahova, inregistrată la APM Prahova cu nr. 6104/03.04.2024 si completata cu nr. 9099/29.05.2024,

în baza Legii nr. 292/2018 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice si private asupra mediului si a O.U.G. nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, si florei si faunei salbatice, aprobata cu modificari si completari prin Legea nr. 49/2011, cu modificarile si completarile ulterioare, APM Prahova decide, ca urmare a consultărilor desfășurate în cadrul ședinței CAT din data de 18.06.2024 că proiectul: „**AMPLASAREA UNEI INSTALATII NOI DE VOPSIRE PIESE METALICE INTR-UN SPATIU EXISTENT**”, cu amplasamentul in comuna Aricestii Rahtivani, satul Aricestii Rahtivani, Parc Industrial WDP, judetul Prahova - **nu se supune evaluarii impactului asupra mediului, nu se supune evaluarii adecvate si nu se supune evaluarii impactului asupra corpurilor de apa.**

Justificarea prezentei decizii:

I. Motivele care au stat la baza luării deciziei etapei de încadrare în procedura de evaluare a impactului asupra mediului sunt următoarele:

a) Incadrarea proiectului:

Proiectul se încadrează în prevederile Legii nr. 292/2018, Anexa nr. 2, 10(a) si 13(a) *si conform criteriilor de selectie pentru stabilirea efectuării evaluării impactului asupra mediului din Anexa nr. 3 ale aceleasi hotarari, nu se supune procedurii de evaluare a impactului asupra mediului.*

b) Caracteristicile proiectului:

-dimensiunea si conceptia intregului proiect:

Terenul aferent este proprietatea WDP DEVELOPMENT si are o suprafată totală de 250.000mp, din care Unitatea de productie lamele stergatoare auto si a altor piese si accesorii pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule ocupa o suprafata de 48.094 mp, fiind sistematizata dupa cum urmeaza:

- | | |
|--|-------------|
| - Suprafata construita | 14083,49 mp |
| - Suprafata desfasurata | 15920,93 mp |
| - Suprafata (drumuri, alei si parcari) | 15499 mp |
| - Suprafata spatii verzi | 5837 mp |
| - Suprafata platforme | 361 mp |

In hala existenta, linia de vopsitorie va ocupa suprafata de cca. 1200 mp din cei 1900 mp alocati pentru acest proiect in hala, in zona de sud-est.

Instalatia de vopsire are la baza tratarea suprafetei pieselor, vopsirea in camp electrochimic (cataforeza) si vopsirea in camp electrostatic (powder coating). Cataforeza consta in imersia pieselor intr-o solutie vascoasa, obtinuta prin combinatia vopselei cu aditivi si apa.



Prin acționarea unui curent continuu în interiorul cuvei de imersie, se formează un câmp electric și realizează transferul ionilor din vopsea, pe suprafața pieselor, asigurând o depunere uniformă a peliculei pe întreaga piesă. Pe linia de vopsire se aplică procedeul de vopsire cataforetică, unde particulele și masele macromoleculare încărcate pozitiv sunt reprezentate de diverse vopsele, iar catodul este reprezentat de piesele metalice supuse procesului de vopsire.

În mod automatizat, piesele ce urmează să fie acoperite, sunt supuse tratamentului programat, prin trecerea succesivă prin tunelul de tratament chimic, proces de sprayere, baie de tratament electrochimic, proces de imersie și sprayerea controlată a vopselei pulbere.

Scopul vopsirii este obținerea unui strat de protecție anticorozivă pe suprafața metalică a pieselor, pentru a fi distribuit uniform, compact și neted.

Tratarea și acoperirea metalelor este reprezentată de procesele principale de tratament prin degresare și formarea stratului anticoroziv.

Vopsirea electrochimică sau e-coat este un procedeu multimetalic, aplicat oricărei suprafețe

Linia de vopsire este compusă din:

- conveyer automatizat de 237m
- tunel de tratament prin sprayere, prevăzut cu bazine (cuve) de alimentare cu filtre: 4 bazine de tratament, 2 bazine de spălare cu apă potabilă, 3 bazine de spălare cu apă osmozată
- 1 cuva cataforeză complet accesoriată; ultrafiltrare cu membrane, filtre sac de 10 și 25 microni, agitația se face prin duze tip injector controlul nivelului din bazine se face automat (senzor capacitiv), sistem de răcire: schimbătoare de căldură și instalație de răcire (chiller), redresor de 400A/100-300V, 1 instalație anodică pentru fluidizare, 2 tunele de spălare UF prevăzute cu 2 bazine de alimentare, sistem de cascaderă (UF1 în bazine și UF2 în UF1)
- 1 cuptor cataforeză complet accesoriat; 4 ventilatoare de circulație aer, sistem de exhaustare, cu un ventilator centrifugal, garnituri de captare/sigare, tablou electric de comandă cu LCD
- 1 cabină de vopsire în câmp electrostatic (powder coating); sistem de recuperare pulbere (2 ciclone - până la 95% pulbere recuperată), 2 pompe de capacitate ridicată, sistem automat de sprayere, controler automat pistole
- 1 cuptor vopsire în câmp electrostatic; 2 zone controlate thyristor, lămpi cu infraroșu de 60Kw fiecare, 1 ventilator de circulație aer, garnituri de captare/sigare
- stația de tratare ape uzate; 5 rezervoare de dozare prevăzute cu pompe dozatoare, 2 rezervoare de reacție, separator de namol - lamelar, filtru presă, controlere de pH, rezervor depunere namol, cos îndepărtare namol, rezervor control final de 2500L
- stația de apă osmozată; stația 1 produce 1600l/h, stația 2 produce 2400l/h, rezervor stocare de 15m³

Procese tehnologice

1. Faze ale procesului de vopsire cataforetică

Capacitatea utilă a liniei de cataforeză va fi:

- Volum cuve tratament chimic, ce alimentează tunelul de sprayere: 24,6 m³
- Volum cuve de spălare cu apă, ce alimentează tunelul de sprayere: 15,2 m³
- Volum cuva cataforeză, proces prin imersie: 30 m³
- Volum cuve ultrafiltrate, ce alimentează tunelul de sprayere: 4 m³

Volum total cuve tratare = 58,6 m³

Conform prevederilor Legii nr.278/2013 privind emisiile industriale, activitatea se încadrează în Anexa 1 la pct. 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.*



Nr. cuva (baie)	Denumire cuva (baie)	Substante utilizate	Operatia tehnologica	Volum cuva, mc
1	Degresare	Gardoclean S5176 si Gardobond ADD H7303 + apa potabila	Degresare piese prin sprayere, timp = 3 min, temperatura = 50-55 ° C	8,1
2	Spalare	Apa potabila	Spalare prin sprayere, timp = 56 secund, temperatura ambientala.	3,5
3	Spalare	Apa potabila	Spalare prin sprayere, timp= 56 secunde, temperatura ambientala.	3,5
4	Activare	Gardolene V6559 si Gardobond ADD H7555 + apa osmozata	Activare prin sprayere, timp = 1 min, temperatura ambientala.	3,5
5	Fosfatare	Gardobond 26 SA, Gradobond R 2226 SE, Gardobond ADD H7141, Gardobond ADD H7143, Gardobond ADD H7102, Gardobond ADD H7001, Gardobond ADD H7255 + apa osmozata	Fosfatare la temperatura = 40-50° C, timp = 3 min.	9,9
6	Spalare	Apa osmozata	Spalare prin sprayere, timp = 45 secunde, temperatura ambientala.	3,1
7	Spalare	Apa osmozata	Spalare prin sprayere, timp = 45 secunde, temperatura ambientala.	3,1
8	Pasivare	Oxsilan 9810/1 si Oxsilan-ADD 9905	Pasivare prin spreiere, timp = 1,5 min, la temperatura 20-30°C	3,1
9	Spalare	Apa osmozata	Spalare prin sprayere, timp = 45 secunde, temperatura ambientala.	2,0
10	Cataforeza	Powercron 691J RESIN, Cationic PASTE CP471A, Cationic ADD CA 141E, Cationic ADD NA 101E Cationic ADD CA708B+ apa osmozata	Acoperire electrochimica prin imersie, timp = 3 min, temperatura = 32-38 ° C.	30
11	Spalare cu ultrafiltrate	Cationic ADD NA 101E + apa osmozata	Spalare prin spreiere, timp = 56 sec., la temperatura ambientala.	2,0
12	Spalare cu ultrafiltrate	Cationic ADD NA 101E + apa osmozata	Spalare prin spreiere, timp = 56 sec., la temperatura ambientala.	2,0



Linia de cataforeza reprezinta o linie tehnologica tipica pentru acoperirea metalica directa a pieselor metalice.

Avand in vedere complexitatea si multitudinea de factori ce sunt necesari a fi reglati, se acorda o perioada de proba a instalatiei de maxim 6 luni.

Etapele procesului de vopsire cataforetica sunt:

- Pretratatarea pieselor
- Degresare
- Fosfatare - procesul de fosfatare cuprinde 3 etape principale: activare, fosfatare si pasivare.
- Vopsirea electrochimica
- Spalarea cu ultrafiltrat recirculabil.
- Uscarea pieselor in cuptoare
- Vopsirea in camp electrostatic (powder coating)
- Spalarea dupa diverse faze

Cataforeza consta in imersia pieselor intr-o solutie vascoasa, obtinuta prin combinatia vopselei cu aditivi si apa. Prin actionarea unui curent continuu in interiorul cuvei de imersie, se formeaza un camp electric si realizeaza transferul ionilor din vopsea, pe suprafata pieselor, asigurand o depunere uniforma a peliculei pe intreaga piesa.

Pe linia de vopsire se aplica procedeul de vopsire cataforetica, unde particulele si masele macromoleculare incarcate pozitiv sunt reprezentate de diverse vopsele, iar catodul este reprezentat de piesele metalice supuse procesului de vopsire.

In mod automatizat, piesele ce urmeaza a fi acoperite, sunt supuse tratamentului programat, prin trecerea succesiva prin tunelul de tratament chimic, proces de sprayere, baia de tratament electrochimic, proces de imersie si sprayerea controlata a vopselei pulbere.

Se vor utiliza substante cu diferite caracteristici de pericolozitate, dar in cantitati mici pe amplasament, in functie de etapa de tratare.

Apele uzate tehnologice rezultate in urma desfasurarii activitatii de vopsire prin cataforeza (ape tehnologice rezultate de la regenerarea si spalarea filtrelor statiei de tratare care va osmoza apa, ape tehnologice din cuvele liniei de cataforeza), vor fi trecute printr-o statie de epurare fizico-chimica, cu capacitatea totala de 2mc/h, ce se va monta pe amplasament.

Curatarea vopselei de pe suporti se va face cu o cabina de sablat cu transportor suspendat tip conveyer Y, cu 3 turbine si un sistem de exhaustare al prafului.

Sistemul de exhaustare al prafului cuprinde:

- 1 unitate de filtrare automată tip cartuș uscat, cu recircularea prin impulsuri a aerului comprimat, completă, cu unitate de control, cartușe, fittinguri, pâlnie de colectare a prafului, picioare
- 1 container de praf
- Ventilator de exhaustare, cu motor de acționare
- Conducte de aer cu elementele de tehnica ventilației necesare, racorduri, amortizoare, elemente de îmbinare

Etapa de executie

Execuția lucrărilor de construcție este realizata cu materiale prefabricate nepoluante.



Lucrarile de executie constau in lucrari de montaj echipamente si instalatii.

Materialele utilizate în executia acestui proiect sunt:

- prinderi metalice in beton si intre elemente;
- beton si prefabricate (borduri);
- rigole metalice carosabile.

Etapă de funcționare

Materiile prime sunt reprezentate de piesele metalice (stergatoare auto) si preparatele chimice utilizate in acoperirea de protectie.

Energia utilizata este energie electrica si energie termica (cuptoare uscare). Combustibilul utilizat este gazul natural.

Alimentarea cu apă

Necesarul de apă pentru scopuri igienico-sanitare și tehnologice (preparare solutii reactivi tratare apa uzata) va fi asigurat din rețeaua existentă de alimentare cu apa a incintei, respectiv a parcului industrial Aricestii Rahtivani, administrat de SC WDP Development RO SRL - sursa proprie - 2 foraje in incinta echipate cu pompe submersibile.

Apă pentru nevoi tehnologice va fi folosită în funcție de rețetă aleasă pentru tratarea apelor chimic impure, prin prepararea aditivilor în IBC-uri, în concentrațiile cerute de testele de tratabilitate.

Evacuarea apelor tehnologice - Stația de epurare existentă, ulterior in canalizarea platformei industriale. In cazul in care nu se ating parametrii NTPA 002, ape tehnologice se vor vidanja.

Energia electrica va fi asigurata din rețeaua incintei.

Gazele naturale utilizate la cuptoarele de uscare vor fi asigurate din rețeaua incintei.

- **cumularea cu alte proiecte:** nu este cazul.
- **utilizarea resurselor naturale, in special a solului, a terenurilor, a apei si a biodiversitatii:** nu este cazul.
- **cantitatea si tipuri de deseuri generate/gestionate:** - deseuri din constructii rezultate din lucrari, vor fi predate catre unitati autorizate; -deseuri menajere rezultate de la personalul angajat al constructorului sunt colectate în pubele amplasate pe platforme special amenajate și vor fi preluate de catre unitati autorizate.
- **poluarea si alte efecte negative;** nu este cazul
- **riscurile de accidente majore si /sau dezastre relevante pentru proiectul in cauza, inclusiv cele cauzate de schimbarile climatice, conform informatiilor stiintifice:** nu este cazul.
- **riscurile pentru sanatatea umana (de ex., din cauza contaminarii apei sau a poluarii atmosferice):** Obiectivul prin natura lui, nu afecteaza asezarile si viata umana.

c) Amplasarea proiectului:

- **utilizarea actuală și aprobată a terenurilor:** Imobilul (teren si constructii) este situat in intravilan fiind proprietatea Warehouses Pauw Romania SRL conform Actului de Dezmembrare autenticat sub nr. 2343/28.08.2014. Conform certificatului de urbanism nr. 45/27.03.2024 emis de Primaria comunei Aricestii Rahtivani, terenul pe care se vor desfasura lucrarile are categoria de folosinta: curti-constructii iar destinatia stabilita in PUZ-ul-documentatie aprobata-este pentru: unitati industriale, institutii si servicii.

- **bogăția, disponibilitatea, calitatea și capacitatea de regenerare relative ale resurselor naturale, inclusiv solul, terenurile, apa și biodiversitatea, din zonă și din subteranul acesteia;** - nu este cazul;



- **capacitatea de absorbție a mediului natural, acordându-se o atenție specială următoarelor zone:**

- zone umede, zone riverane, guri ale râurilor;
- zone costiere și mediul marin; - nu este cazul;
- zonele montane și forestiere; - nu este cazul.
- arii naturale protejate de interes național, comunitar, internațional: amplasamentul proiectului propus nu este înscris sau în vecinătatea unor arii naturale protejate, de conservare a habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice și implicit nu are impact potențial asupra acestora.
- zone clasificate sau protejate conform legislației în vigoare: situri Natura 2000 desemnate în conformitate cu legislația privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice; zonele prevăzute de legislația privind aprobarea Planului de amenajare a teritoriului național - Secțiunea a III-a - zone protejate, zonele de protecție instituite conform prevederilor legislației din domeniul apelor, precum și a celei privind caracterul și mărimea zonelor de protecție sanitară și hidrogeologică: - nu este cazul;
- zonele în care au existat deja cazuri de nerespectare a standardelor de calitate a mediului prevăzute de legislația națională și la nivelul Uniunii Europene și relevante pentru proiect sau în care se consideră că există astfel de cazuri; - nu este cazul;
- zonele cu o densitate mare a populației: - nu este cazul;
- peisaje și situri importante din punct de vedere istoric, cultural sau arheologic: - nu este cazul.

d) Tipurile și caracteristicile impactului potențial:

- **importanța și extinderea spațială a impactului** - de exemplu, zona geografică și dimensiunea populației care poate fi afectată: nu este cazul.
- **natura impactului:** impact relativ redus și local pe perioada executiei lucrării.
- **natura transfrontalieră a impactului:** nu este cazul.
- **intensitatea și complexitatea impactului:** nu este cazul.
- **probabilitatea impactului:** impact cu probabilitate redusă atât pe parcursul realizării investiției cât și după darea în exploatare a acestuia, deoarece prin luarea măsurilor prevăzute de proiect, nu vor afecta semnificativ factorii de mediu (aer, apă, sol, așezări umane).
- **debutul, durata, frecvența și reversibilitatea preconizate ale impactului;** nu este cazul.
- **cumularea impactului cu impactul altor proiecte existente și/sau aprobate;** - nu este cazul;
- **posibilitatea de reducere efectivă a impactului** - nu este cazul.

II. Motivele pe baza cărora s-a stabilit necesitatea efectuării/neefectuării evaluării evaluării adecvate: *nu este cazul* - amplasamentul nu se află în perimetrul sau în apropierea unei arii naturale protejate de interes național/comunitar.

III. Motivele pe baza cărora s-a stabilit necesitatea neefectuării evaluării impactului asupra corpurilor de apă: Proiectul propus nu intră sub incidența art. 48 și art. 54 din Legea apelor nr. 107/1996, cu modificările și completările ulterioare.

Condițiile de realizare a proiectului:

- se vor respecta prevederile legislației de mediu în vigoare, condițiile impuse prin acordurile, avizele și punctele de vedere emise de autoritățile implicate în avizarea proiectului;
- proiectul se va realiza cu respectarea celor mai bune tehnici disponibile (BAT);



- depozitarea materialelor de constructii necesare si a deseurilor generate se va realiza numai in spatiile special amenajate;
- la terminarea lucrarilor de construire se va asigura salubritatea intregului amplasament, inclusiv a zonelor adiacente, prin eliminarea tuturor materialelor si resturilor rezultate din executia obiectivului;
- verificarea utilajelor se face periodic conform specificatiilor tehnice ale producatorului, astfel incat sa fie evitate pierderi de combustibili si lubrifianti ce pot fi antrenate de apele pluviale;
- se va aplica un management corespunzator al gestionarii materialelor si deseurilor astfel incat acestea sa nu fie antrenate de catre apele pluviale in canalizari. Materialele de constructii vor fi aduse pe santier numai in cantitative necesare executarii lucrarilor pe perioade restranse de timp;
- se vor respecta prevederile OUG nr. 92/2021 privind regimul deseurilor, cu modificarile si completarile ulterioare;
- deseurile rezultate din lucrari se vor valorifica/elimina, pe masura acumularii lor, prin societati autorizate;
- privitor la protectia impotriva zgomotului: alegerea unor echipamente de munca adecvate, care sa emita cel mai mic nivel de zgomot posibil, folosirea de utilaje si mijloace de transport silentioase, reducerea la minim a traficului utilajelor in apropierea zonelor locuite.
- La terminarea lucrarilor, aveti obligatia de a solicita Autorizatie Integrata de Mediu având in vedere încadrarea activitatii în prevederile Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, Anexa 1 la pct. 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.*

Informarea si participarea publicului la procedura de reglementare

Autoritatea competenta pentru protectia mediului a asigurat si garantat accesul liber la informatie a publicului interesat/afectat de proiect.

Astfel, publicul a fost informat cu privire la depunerea solicitarii in vederea obtinerii acordului de mediu si asupra deciziei luate:

-afisate pe pagina proprie de internet a autoritatii competente pentru protectia mediului si la sediul acesteia.

-afisate de titular in data de 27.05.2024 respectiv in data la Ziarul Telgrama si la Primaria comunei Aricestii Rahtivani.

Documentatia aferenta proiectului a fost accesibila spre consultare de catre public pe toata durata derularii procedurii de reglementare la sediul APM Prahova.

Precizam ca nu au existat sesizari si comentarii din partea publicului interesat/potential afectat pe parcursul procedurii de reglementare.

Prezenta decizie este valabila pe toată perioada de realizare a proiectului, iar în situația în care intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii prezentei decizii, sau se modifică condițiile care au stat la baza emiterii acesteia, titularul proiectului are obligația de a notifica autoritatea competent emitenta.

Orice persoana care face parte din publicul interesat si care se considera vatamata într-un drept al sau ori într-un interes legitim se poate adresa instantei de contencios administrative competente pentru a ataca, din punct de vedere procedural sau substanțial, actele, deciziile ori omisiunile autorității publice competente care fac obiectul participării publicului, inclusive aprobarea de dezvoltare, potrivit prevederilor Legii contenciosului administrative nr. 554/2004, cu modificarile si completarile ulterioare.

Se poate adresa instantei de contencios administrativ competente si orice organizație neguvernamentala care indeplineste conditiile prevazute la art. 2 din Legea nr. 292/2018 privind



evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului, considerându-se ca acestea sunt vătămate într-un drept al lor sau într-un interes legitim.

Actele sau omisiunile autorității publice competente care fac obiectul participării publicului se ataca în instanța odată cu decizia etapei de încadrare, cu acordul de mediu ori, după caz, cu decizia de respingere a solicitării de emitere a acordului de mediu, respectiv cu aprobarea de dezvoltare sau, după caz, cu decizia de respingere a solicitării aprobării de dezvoltare.

Înainte de a se adresa instanței de contencios administrative competente, persoanele prevăzute la art. 21 din Legea nr. 292/2018 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului au obligația să solicite autorității publice emitente a deciziei prevăzute la art. 21 alin. (3) sau autorității ierarhic superioare revocarea, în tot sau în parte, a respective decizii. Solicitarea trebuie înregistrată în termen de 30 de zile de la data aducerii la cunoștință publicului a deciziei.

Autoritatea publică emitentă are obligația de a răspunde la plângerea prealabilă prevăzută la art. 22 alin. (1) în termen de 30 de zile de la data înregistrării acesteia la acea autoritate.

Procedura de soluționare a plângerii prealabile prevăzută la art. 22 alin. (1) este gratuită și trebuie să fie echitabilă, rapidă și corectă.

Prezenta decizie poate fi contestată în conformitate cu prevederile Legii nr. 292/2018 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului și ale Legii nr. 554/2004, cu modificările și completările ulterioare.