



Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

AUTORIZATIA DE MEDIU-PROIECT MODIFICAT

Nr.PH- din

Ca urmare a cererii adresate de **SC BYXAN TRANS SRL** cu sediul in Breaza, str. Bucegi, nr.40, CUI RO11307370, inregistrata la A.P.M. Prahova cu nr. 2784/28.02.2017 si completata cu nr.4015/24.03.2017, nr.17947/10.12.2018 , in urma analizarii documentelor transmise, a verificarii in teren, cu Decizia finala nr. 23/06.02.2019, si a analizarii in cadrul Comisiei de Analiza Tehnica din cadrul APM Prahova,

in baza Hotararii de Guvern nr. 19/2017 privind organizarea si functionarea Ministerului Mediului si Padurilor, a OUG. nr. 195/2005 privind Protectia Mediului, aprobata prin Legea nr. 265/2006, cu modificarile ulterioare, se emite:

se emite:

AUTORIZATIA DE MEDIU

Pentru : **SC BYXAN TRANS SRL** din localitatea Breaza, str.Viitorului, nr.2, jud.Prahova, care prevede: parametrii si conditii de functionare , in scopul desfasurarii activitatii: **ATELIER FABRICARE MIC MOBILIER SI CONFECTIONARE ARTICOLE DIN METAL SI FIBRA DE STICLA** – coduri CAEN declarate (rev.1-2956 respectiv rev.2-2899; rev.1-2811 respectiv rev.2- 2511 fabricare de constructii metalice si parti componente ale structurilor metalice; rev.1-2523 respectiv rev.2- 2223 fabricarea articolelor din material plastic pentru constructii ; rev.1-2524 respectiv rev.2- 2229 fabricarea altor produse din material plastic ; rev.1-2851 respectiv rev.2- 2561 tratarea si acoperirea metalelor ; rev.1-2851 respectiv rev.2- 2562 operatiuni de mecanica generala ; rev.1-3614 respectiv rev.2- 3109 fabricarea de mobila ; rev.1-3640 respectiv rev.2- 3230 fabricarea articolelor pentru sport)

Documentatia contine: fisa de prezentare si de declaratie necesara emiterii autorizatiei de mediu, elaborata de beneficiar, anunt public, precum si urmatoarele acte de reglementare, emise de alte autoritati:





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

- certificat de înregistrare J29/1318/03.12.1998 și certificat constatator nr.532084/13.07.2012 emise de ORC Prahova ;
 - certificat constatator nr.53005/18.08.2016 emis de ORC Prahova ;
 - situația juridică a spațiului în care se desfășoară activitatea: contract de vânzare cumpărare nr.399/10.04.2012; contract de comodat nr.229/03.12.2018 încheiat cu SC Lavitex Prod SRL;
 - autorizație de construire nr.162/14.12.2012
 - decizia etapei de încadrare nr. 11020/23.10.2012 emisă de APM Prahova pentru construirea a două hale de producție confecții metalice și mobilier urban, magazie pe regim parter;
 - decizia etapei de încadrare nr.11201 din 20.09.2016 emisă de APM Prahova pentru extindere hală producție cu 2 corpuri hale debitare;
 - autorizație de construire nr.106 /26.09.2017 pentru extindere hală producție cu 2 corpuri hale debitare și corp vopsitorie, construire atelier mecanic, gater și uscătorie emisă de Primăria Breaza;
 - decizia etapei de încadrare nr. 14089/14.12.2016 pentru construire hală vopsitorie C15 emisă de APM Prahova
 - autorizație de construire nr.30/30.03.2018 pentru extindere vopsitorie corp C4 în incinta secției de producție obiecte mobile urban emis de Primăria Breaza;
- Alte documente:
- contract de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apă și de canalizare nr.10504850/14.09.2012 încheiat cu SC Hidro Prahova SA;
 - contract de livrare a energiei electrice la mari consumatori finali, industriali și similari nr. 7052214/7045092/2012 eliberat de SC Electrica Furnizare SA
 - contract de furnizare gaze naturale nr.3006021933/2015 încheiat cu SC GDF SUEZ Energy Romania SA ;
 - contract de prestare a serviciului public de salubritate nr.1395/17.08.2016 încheiat cu SC Floricon Salub SRL ;
 - contract de vânzare cumpărare deseuri metalice nr.35/20011 încheiat cu SC REMPROD SRL ;





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

- contract de prestari servicii pentru colectare si transport deseuri de ulei uzat si deseuri de vopsea nr. 87/2017 incheiat cu SC GEB RICICLA SRL Zabala, CV ;
- contract de vanzare cumpararedeseuri din ambaleje/deseuri industriale nr.18/2016 incheiat cu SC MF Plast Serv SRL ;
- bilant masic al solventilor organicii cu continut de compusi organici volatili intocmit de SC Ecosafe Consulting SRL ;
- fise tehnice de securitate pentru produsele chimice folosite in activitate
- raport de analize zgomot intocmit de SC Lajedo SRL;
- plan de amplasare in zona si plan de situatie.

Autorizatia de mediu nr.12 din 09.01.2013 revizuita in data de 30.03.2017 isi pierde valabilitatea

Prezenta autorizatie se emite cu urmatoarele conditii speciale impuse:

- eventualele deșeuri re folosibile (hartie, carton, metalice) vor fi colectate selectiv în vederea predării catre unitati autorizate;
- exploatarea corespunzatoare a instalatiilor tehnologice in vederea evitarii pierderilor accidentale care genereaza impact asupra zonelor invecinate; ;
- întreținerea si mentinerea in stare buna de functionare a instalatiilor de retinere, evacuare si dispersie a poluantilor in mediu ;
- indicatorii de calitate a apelor uzate se vor incadra in limite maxime admisibile conform NTPA-002/2002 modificat si completat cu HG 352/2005;
- emisiile in atmosfera se vor incadra in limitele admisibile prevazute de Ord.462/1993 al M.A.P.P.M.
- imisiile atmosferice vor respecta limitele maxime admise prin STAS 12574/87;
- se vor respecta prevederile Legii nr.211/2011 privind regimul deseurilor cu modificarile ulterioare;
- se vor respecta prevederile Deciziei nr. 955/CE/2014- lista deseurilor;





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

- conform HG 856/2002 aveti obligatia sa tineti evidenta lunara a deseurilor produse cu raportare anuala la APM Prahova;
- se vor respecta prevederile HG nr. 1061/2008 privind transportul deseurilor periculoase si nepericuloase pe teritoriul Romaniei;
- se vor respecta prevederile Legii nr. 249/2015 privind gestionarea ambalajelor si deseurilor de ambalaje, cu modificarile si completarile ulterioare;
- se vor respecta prevederile OUG nr. 196/2005 privind Fondul de Mediu, cu modificarile ulterioare ;
- activitatile generatoare de zgomot se vor realiza in interiorul cladirilor cu usile inchise;
- operatorul are obligatia ca in termen de 6 luni de la emiterea autorizatiei de mediu sa intocmesca si sa prezinte la APM Prahova studiu de impact pe sanatate al activitatii desfasurate de societate;
- pentru zona rezidentiala se vor respecta prevederile art.16 din ORD.994/2018 pentru modificarea si completarea ORD 119/2014 pentru aprobarea Normelor de igiena si sanatate publica privind mediul de viata al populatiei;

Autorizatia de mediu nr.317 din 19.07.2013 revizuita in data de 27.08.2018 isi pierde valabilitatea

Prezenta autorizatie de mediu isi pastreaza valabilitatea pe toata perioada in care beneficiarul acesteia obtine viza anuala.

In situatia in care beneficiarul nu solicita si nu obtine viza anuala, prezenta autorizatie de mediu se anuleaza de drept.

Viza anuala se solicita in fiecare an cu minim 60 zile inainte de ziua si luna in care a fost emisa autorizatia de mediu.

Raspunderea pentru corectitudinea informatiilor puse la dispozitia autoritatii competente pentru protectia mediului si a publicului revine in intregime titularului activitatii.





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

In situatia modificarii parametrilor autorizati este obligatoriu sa se solicite revizuirea autorizatiei de mediu.

In situatia modificarii actelor normative mentionate in prezenta autorizatie aveti obligatia sa va supuneti prevederilor noilor acte normative intrate in vigoare, ce modifica, completeaza sau abroga actele vechi.

Nerespectarea prevederilor prezentei autorizatii de mediu se sanctioneaza conform prevederilor legale in vigoare.

In cazul in care, conform bilantului de solventi organici cu continut de COV, se depaseste valoarea prag de 5 t/an, conform pct. 8- Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, tesaturilor, filmului sau hartiei, Anexa 7, partea a-2-a, aveti obligatia de a solicita si de a obtine revizuirea autorizatiei de mediu in vederea incadrarii sub incidenta Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale.

S-a achitat tariful de 500 lei cu chitanta nr. 2907/26.08.2016 si chit nr.3407/06.02.2017.

I.Activitatea autorizată : ATELIER FABRICARE MIC MOBILIER SI CONFECȚIONARE ARTICOLE DIN METAL SI FIBRA DE STICLA

1.Dotari (instalatii, utilaje, mijloace de transport utilizate in activitate): activitatea se desfasoara pe teren proprietate si inchiriat in suprafata totala de 22.671 mp, pe care sunt amplasate urmatoarele cladiri:

1. 2 Corpuri C 1 – imobile cu functiune de corp administrativ (birouri) cu regim de inaltime P + E si suprafata = 179.83 mp, respectiv 127 mp
2. 2 Corpuri C 2 - Hale productie cu regim de inaltime P si suprafata 1484.3 mp. (compusa din: atelier produse metal in suprafata de 822.8 mp si atelier produse lemn in suprafata de 361 mp.), respectiv hala productie confectii metalice regim de inaltime P cu suprafata 511 mp.





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

3. Corp C 3 – Hala productie confectii metalice cu regim de inaltime P si suprafata = 587 mp.
4. 2 Corpuri C 4 – Vopsitorie metal cu regim de înălțime P si suprafață construită P = 235 mp, respectiv Fabricatie articole din poliester armat cu fibra de sticla si sector debitare mecanica (ferastrau mecanic), regim de înălțime P cu suprafata de 247 mp.
5. 2 Corpuri C5 – Magazie vopseluri si diluanti cu regim de înălțime P si suprafață construită P = 17,5 mp si respectiv platforma deschisa demontabila pentru depozitare articole diverse cu suprafata de 253 mp.
6. Corp C6 (extindere corp C2) – Hală debitare mecanica cu regim de înălțime P si suprafață construită = 112 mp;
7. Corp C7 (extindere corp C2) – Hală debitare plasmă cu regim de înălțime P si suprafață construită = 130 mp;
8. Corp C8 – Uscătorie cu regim de înălțime P si suprafață construită = 61,50 mp;
9. Corp C9 – Atelier montaj mobilier urban, echipamente de joaca, alte ansamble metalice (platformă deschisă acoperită) cu regim de înălțime si suprafață construită = 141 mp;
10. Corp C10 – Atelier mecanic pentru reparatii si eventual, montaj echipamente de joaca, mobilier urban si alte confectii metalice. (platformă deschisă acoperită) cu regim de înălțime P si suprafață construită = 60 mp;
11. CORP C11 – Vopsitorie lemn compartimentat in: vopsitorie lemn cu suprafata de 150 mp si atelier mecanic cu suprafata de 100 mp. cu regim de înălțime P si suprafață construită = 250 mp;
Atelierul mecanic are functiunea de executie diverse piese metalice si are in dotare urmatoarele utilaje: freze FUS manuala si CNC, freza CNC cu doua coloane, aparat de sudura electrica cu gaz protector, polizor fix.
12. Corp C12 – spatiu depozitare diverse: materii prime, produse finite, utilaje/dispozitive scoase din uz, etc (platformă deschisă acoperită demontabila) cu regim de înălțime P si suprafață construită = 455 mp;
15. Corp C15 – hală vopsitorie metal este o extindere a vopsitoriei existente C4 cu regim de înălțime P si suprafață construită P = 270 mp;





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

16. Corp C16 – spațiu depozitare diverse: materii prime, produse finite, utilaje/dispozitive scoase din uz, etc (platformă deschisă acoperită demontabilă) cu regim de înălțime P și suprafață construită = 125 mp;

Instalații, utilaje folosite în fluxurile tehnologice:

a. pentru producție articole din metal:

- mașini CNC de debitat cu plasma – 5 buc. de diferite tipuri), mașina de rectificat plan, mașina de rectificat rotund, foarfeca ghilotină, mașina de gaurit prin poansonare, prese hidraulice, presa hidraulică de îndoit tablă (abkant) L = 3200 mm, presa hidraulică de îndoit tablă (abkant) L = 1250 mm, mașina hidraulică pentru decupat, mașini de gaurit, mașini de stantat, fierăstraie mecanice, aparate de sudură MIG-MAG/WIG, aparate de sudură cu electrod învelit, instalație de sudare prin presiune, strunguri, mașini de frezat, mașina de ascuțit, fierăstraie de debitat, mașina de gaurit în coordonate, mașina de îndoit teavă la rece, valț, polizoare fixe, polizoare unghiulare, mașini de debitat tip fierăstrău cu panglică, mașini de gaurit hidraulice în coordonate, instalație de vopsire tip Kremlin Airmix – 2 buc, instalație manuală de vopsire în câmp electrostatic – 2 buc, instalație manuală de vopsire cu pulberi Nordson dotată cu cuptor de polimerizare, mașina de sablat, robot industrial pentru diverse prelucrări mecanice, diverse scule de mână, surubelnite, chei, dalte, rulete,

- două instalații de reciclare a diluantului tip IST C1-C2, folosite la degresarea pieselor ce urmează a fi vopsite și la spălarea diferitelor utilaje și instalații. Instalația separă răsini, coloranții, pigmentii din diluant, astfel obținându-se diluant curat care poate fi refolosit.

b. pentru producție semifabricate din lemn: mașini de rindeluit și degrosare (abricht), mașini de grosime, mașini de slefuit, fierăstrău, freze, mese circular, strung, aspirator de praf, camera de uscarea lemnului, în suprafața de 61.5 mp, aerul cald provenind de la un generator de aer cald (sobă), instalații de filtrare și ventilatoare

c. pentru vopsirea pieselor metalice : instalație manuală de vopsire tip KREMLIN Airmix – 2 buc, instalație manuală de vopsire cu pulberi NORDSON, dotată și cu un cuptor de polimerizare , instalație manuală de vopsire în câmp electrostatic tip KREMLIN – 2 buc

d. pentru vopsirea pieselor din lemn: instalație de vopsire tip Kremlin Airmix – 1 buc.





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

e. pentru fabricare articole din poliester armat cu fibra de sticla: instalatie de vopsit tip Gelcotiera, instalatie de proiectie simultana tip Roving

f. ventilatoare si filtre

-la sectorul vopsitorie metal sunt ventilatoare echipate cu filtre din fibre sintetice si alte instalatii de ventilare la care frontul de filtrare contine prefiltrare si baterie de cartuse cu carbon activ. De asemenea, exista si ventilatoare pentru introducerea aerului curat cu capacitatea de 13.000 mc/h.

-la sectorul vopsitorie lemn - 1 buc ciclone x 5.000 mc/h.

-la sectorul sudura - 2 buc ventilatoare x 10.000 mc/h. dotate cu filtre de tesatura cu suprafata de filtrare de 10 mp.

-la sectorul fabricatie articole din poliester armat cu fibra de sticla 2 buc ventilatoare x 10.000 mc/h. dotate cu filtre de tesatura cu suprafata de filtrare de 10 mp.

Mijloace de transport utilizate in activitate: mijloace auto alimentate cu carburanti din statiile de carburanti.

2. Materiile prime, auxiliare, combustibili și ambalajele folosite :

1- Fabricarea articolelor din metal

- tabla galvanizata si neagra diferite dimensiuni - cca. 1,5 to/luna

- metal (teava, corniere, profile I, U, H) - cca.150 to/an

- vopsea - cca. 1,5 to/an

- grund - cca. 1,5 to/an

- diluant - cca. 200 kg/an

- suruburi, piulite

- sarma sudura, electrozi de sudura

2- Fabricarea articolelor din lemn

- cherestea de rasinoase, stejar, fag, PAL, - cca. 500 mc/an

- lac pe baza de apa - cca. 1 to/an

3 - Fabricarea articolelor din fibra sticla - cantitati estimate de materii prime folosite in proces:

- vopsea Gelcoat transparent - 500 kg/an

- pigment - 60 kg/an





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

- tesatura fibra sticla tip Stratimat – 600 kg/an
- rășina tip Lerpol TIX 812 – 600 kg/an
- intaritor – 20 kg/an
- acetonă – 75 kg/an.

Combustibilul utilizat de centrala termica : resturi de lemn si talaș.

Pentru alimentarea mijloacelor de transport intern se utilizeaza motorina si benzina din statiile de distributie carburanti

3. Utilități: apa, canalizare, energie (surse, cantitati, volume)

- alimentarea cu apa - se realizeaza din rețeaua de apa potabila a localitatii. Apa este folosita in scop igienico sanitar si la igienizarea spatiului. Volumul de apa preluat din rețea este estimat la aprox. 50 mc/luna.

- evacuarea apelor uzate- apele uzate sunt evacuate in bazin betonat vidanjabil.

- energia termica- agentul termic folosit este combustibil solid (resturi de lemn si talas)

- energia electrica-alimentarea din rețeaua de energie electrica a localitatii;

4.Descrierea principalelor faze ale procesului tehnologic:

- Flux tehnologic de productie articole din metal :

➤ Aprovizionarea cu materii prime si auxiliare - tehnico-materiala

Toate materiile prime si auxiliare sunt aprovizionate cu autovehicule speciale, descarcate si depozitate pe sortimente, in zona de depozitare materii prime si de materiale, pe rafturi metalice. Aprovizionarea se face conform comenzilor, fara a se crea stocuri de materii prime.

La amenajarea zonei de depozitare s-a avut in vedere minimizarea traseului materiei prime pana la echipamentele de productie.

➤ Prelucrarea mecanica a materiei prime, consta in:

- debitarea mecanica si termica a metalului conform tipodimensiunile comenzii.
- modificarea formei profilului, tablei prin indoire la rece, presare, polizare, strunjire, frezare, ascutire;

Debitarea termica se face cu ajutorul plamei, utilizandu-se masini de debitat CNC.

➤ Asamblarea elementelor metalice, se realizeaza prin operatii de sudura prin diferite metode (cu sarmă, cu electrod invelit, prin presiune, etc)





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

Zona unde se desfasoara operatiile de sudura este dotata cu un ventilator cu capacitatea de 10.000 mc/h si filtre de tesatura cu suprafata de filtrare de 10 mp.

- Vopsirea articolelor metalice

Operatia de vopsire se realizeaza manual: cu doua instalatii in camp electrostatic tip Kremlin, o instalatie de vopsire Nordson cu pulberi dotata cu cuptor de polimerizare si doua instalatii de vopsire simple tip Kremlin Airmix.

Sectorul de vopsire metal este prevazut cu instalatii de ventilare, aspirare si filtrare formată din 2 (doua) ventilatoare x 10.000 mc/h echipate cu filtre din fibre sintetice si respectiv 2 (doua) ventilatoare cu capacitatea de 15.000 mc/h la care frontul de filtrare retine gradual particulele reziduale de praf rezultate in procesul de vopsire si contine prefiltrare si baterie de filtre cu cartuse cu Carbune Activ. Bateria de filtre din carbon activ are rolul de a retine vaporii de COV si mirosurile rezultate. De asemenea, s-a prevazut si un traseu de introducere a aerului de compensare dotat cu doua ventilatoare cu capacitatea de 15.000 mc/h.

- Asamblarea produselor finite

Asamblarea produselor finite se realizeaza conform proiectului de design, utilizandu-se elemente de imbinare demontabile (suruburi, piulite) sau fixe (nituri, sudura).

- Ambalarea, depozitarea si livrarea produselor finite

Datorita dimensiunilor mari ale produselor finite, ambalarea se realizeaza manual utilizandu-se paleti returnabili din lemn.

-Flux tehnologic pentru fabricarea articolelor din lemn

- Aprovizionarea cu materii prime si auxiliare - tehnico-materiala

Lemnul este aprovizionat sub forma de cherestea, in cantitati care corespund cu comenzile, evitandu-se stocurile din considerente financiare, tehnice si a spatiului de depozitare.

- Uscarea lemnului

La confectionarea si utilizarea obiectelor din lemn (mobilier urban) trebuie luat in considerare continutul de umiditate prescris, si anume pentru obiecte cu utilizare exclusiva in aer liber, 13-16%.





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

Uscarea lemnului are drept scop eliminarea variației dimensiunilor, sporirea rezistențelor la solicitări mecanice precum și îmbunătățirea caracteristicilor de prelucrare.

Pe amplasamentul analizat, uscarea se realizează într-o uscătorie cu aer cald produs de un generator (soba încălzită cu resturi de lemn).

➤ Debitarea lemnului

Debitarea sau taierea este operația tehnologică de separare completă sau parțială a unei părți dintr-un material în scopul prelucrării acestuia. Metode de debitare sunt:

- după natura efortului dezvoltat:

- debitare manuală;
- debitare mecanică.

- după temperatura:

- debitare la rece;
- debitare la cald.

- după modul de producere a aschiilor:

- debitare prin forfecare;
- debitare prin aschiere;
- debitare prin daltuire.

Echipamentele pentru debitare utilizate sunt mașini de rindeluire și degroșare (abricht), fierastrau, mese cu circular și mașini de grosime.

➤ Fasonarea lemnului

Fasonarea este operația prin care, suprafețele elementelor debitate sunt prelucrate pentru îndepărtarea aschiilor, bavurilor, resturilor de lemn rămase în urma operațiilor de debitare. Se utilizează mașini de rindeluit.

➤ Slefuirea lemnului

Slefuirea este o etapă foarte importantă în procesul de finisare și are ca obiective calibrarea obiectelor la dimensiunea cerută, îndepărtarea zgârieturilor, smulgerilor, urmelor de creion, resturile de adeziv și a altor defecte ale suprafeței de lemn, îndepărtarea rugozității datorate umezelii, asigurarea adeziunii între suprafață și finisaj, reducerea consumului de material de finisare, obținerea unui element de calitate.





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

Șlefuirea se face în principal cu benzi abrazive. Se poate face manual sau mecanic (masina de șlefuit) în funcție de specificul pieselor din lemn. O bandă de șlefuire constă într-o bază (hârtie, material textil sau o combinație a celor două) pe care sunt fixate cu adeziv granule abrazive.

Atelierul de prelucrare lemn este dotat cu instalatie de aspirare si filtrare, prevazut si cu ciclon.

➤ Vopsirea/ baituire/ lacuirea lemnului

Vopsirea/baituirea/lacuirea se realizeaza cu o instalatie tip Kremin Airmix. Atelierul este dotat cu instalatie de aspirare si filtrare cu debit de 5000 mc/h.

➤ Asamblarea elementelor din lemn, se realizeaza prin operatii manuale specifice conform proiectului de design, utilizandu-se elemente de imbinare demontabile (suruburi, piulite).

➤ Ambalarea, depozitarea si livrarea produselor finite

Ambalarea se realizeaza manual utilizandu-se paleti returnabili din lemn.

In zona unde sunt amplasate echipamentele de debitat si șlefuit este amplasat un aspirator de praf

- Flux tehnologic pentru fabricarea de articole din poliester armat cu fibră de sticlă – tobogane, șezuturi leagane, componente pentru echipamente de joaca copii.

Procesul tehnologic se desfasoara in cladirea C4 care este prevazut cu sistem de ventilatie, aspirare si filtrare in vederea retinerii prafului si vaporilor de vopsea si de rasina alcatuit 2 buc x 10.000 mc/h. dotate cu filtre de tesatura cu suprafata de filtrare de 10 mp.

Utilajele necesare acestei activitati sunt:

- instalatie de vopsit tip Gelcotiera

-instalatie de proiectie simultana tip Roving.

Procesul tehnologic consta in vopsirea matriței cu vopsea tip GELCOAT IND.LE TIX BIANCO SC in combinatie cu întăritor tip PEROXID DE METILETILCETONA.

Aplicarea vopselei se realizează cu o instalatie tip Gelcotieră.

Stratul de fibra de sticla tip STRATIMAT se poate aplica prin două metode:





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

1. Metoda manuală care constă în aplicarea fibrei de sticlă, prin amestecul acesteia cu rășina LERPOL TIX 812, cu ajutorul trafaletului.

2. Aplicarea simultan pe matriță, a stratului de fibră tocată (tip ROVING) împreună cu rășina LERPOL TIX 812 și întăritorul tip PEROXID DE METILETILCETONA, cu ajutorul instalației de proiectie simultana (tip ROVING). Aceasta metoda se aplica la piesele de dimensiuni mari.

De asemenea, tasarea acestui strat se va realiza tot manual cu ajutorul trafaletului.

5. Produsele și subprodusele obținute (cantități, destinație): subansamble pentru echipamente de joacă, mobilier urban, semifabricate din lemn necesare asamblării echipamentelor de joacă și mobilier, articole din fibra de sticlă.

6. Date referitoare la centrala termică proprie-dotare, combustibili utilizați: centrala termică care funcționează pe combustibil solid (resturi de lemn și talas)

7. Alte date specifice activității: pe amplasament nu se desfășoară și alte activități.

8. Regim de funcționare: 7 zile/săptămână, 24 ore/zi, 352 zile/an

II Instalațiile, măsurile și condițiile de protecția mediului

1. Stații și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu, din dotare:

pentru aer :

Ventilatoare și filtre :

- la sectorul vopsitorie metal sunt 2 buc ventilatoare x 10.000 mc/h echipate cu filtre din fibre sintetice și 2 buc x 15.000 mc/h echipate cu prefiltre și baterie de filtre cu cartuse cu carbon activ. Ore funcționare - 7 h/zi, 20 zile/lună.

- la atelierul tâmplărie 1 buc x ciclon. Ore funcționare - 7 h/zi, 20 zile/lună.

- la sectorul vopsitorie lemn - 1 buc ventilator x 5.000 mc/h. Ore funcționare - 7 h/zi, 20 zile/lună.

- la sectorul sudură - 2 buc ventilatoare x 10.000 mc/h cu filtre de țesătură cu suprafața de filtrare de 10 mp. Ore funcționare - 7 h/zi, 20 zile/lună.

- la atelier produse din fibra de sticlă - 2 buc x 10.000 mc/h cu filtre de țesătură cu suprafața de filtrare de 10 mp.





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

- cos dispersie emisii la centala termica cu H=10m
- pentru depozitarea deșeurilor: pubele metalice cu capac, amplasate pe platformă betonată.
- pentru depozitarea deșeurilor tehnologice : selectiv in spatii special amenajate;
- 2.Alte amenajări speciale, dotări și măsuri pentru protecția mediului: igienizarea si salubritatea permanenta a zonelor aferente obiectivului;
- 3.Concentrațiile și debitele masice de poluanți, nivelul de zgomot, radiații, admise la evacuarea în mediul în conjurător, depasiri permise si in ce conditii:
 - nivelul de zgomot se va incadra in limitele admise conform SR 10009/2017;
 - indicatorii de calitate a apelor uzate se vor incadra in limitele maxime admisibile conform NTPA-002/2002 modificata ulterior cu HG 352/2005
 - imisiile atmosferice vor respecta limitele maxime admise prin STAS 12574/87 (pulberi in suspensie)
 - indicatorii de calitate a aerului se vor incadra in limitele maxime admisibile, conform Ord. 462/1993 al M.A.P.P.M - emisii COV

III Monitorizarea mediului

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

1.Monitorizarea calității aerului

1.1Emisii rezultate de la centrala termica:

Emisiile in aer rezultate de la centrala termica nu vor depasi urmatoarele valori limita de emisie ale poluantilor specifici, in conformitate cu Ordin 462/1993 – anexa 2:

Denumire sursa de emisie	Punct de emisie	Indicatori	Valori Limita conform Ordin 462/1993 (mg/mc)	Metoda de analiza
Centrala termica	Coș evacuare gaze arse,	Monoxid de carbon (CO)	250	Conform





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

Denumire sursa de emisie	Punct de emisie	Indicatori	Valori Limita conform Ordin 462/1993 (mg/mc)	Metoda de analiza
alimentata cu combustibil solid (resturi de lemn si talaș)		Oxizi de sulf (SO _x) – exprimat in SO ₂	2000	Standardelor CEN sau alte Standarde ISO, Standarde nationale , Standarde internationale
		Oxizi de azot (NO _x) – exprimat in NO ₂	500	
		Pulberi	100	
		Substante Organice (exprimate in carbon total)	50	

*) Valorile limita se raporteaza la un continut de oxygen al efluentilor gazosi de 6%

Frecventa de monitorizare –semestrial

1.2 Emisii rezultate de la atelierul de vopsire metal

Emisiile in aer rezultate de la atelierul de vopsire metal nu vor depasi urmatoarele valori limita de emisie ale poluantilor specifici, in conformitate cu Ordin 462/1993 – anexa 1, punctul 7.- Substante organice sub forma de gaze, vapori sau pulberi, Clasa 3-a:

Denumire sursa de emisie	Punct de emisie	Indicatori	Valori Limita conform Ordin 462/1993 (mg/mc)	Metoda de analiza
--------------------------	-----------------	------------	--	-------------------





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

Denumire sursa de emisie	Punct de emisie	Indicatori	Valori Limita conform Ordin 462/1993 (mg/mc)	Metoda de analiza
Atelierul de vopsire metal	Coș evacuare	Substanțe organice	150	Conform Standardelor CEN sau alte Standarde ISO, Standarde nationale , Standarde internationale

Frecvența de monitorizare – anual

1.3 Emisii fugitive

Operatorul va măsura, prin metode standardizate, calitatea aerului conform condițiilor stabilite în tabelul de mai jos:

Punct de prelevare	Parametru	Frecvența de monitorizare	Metoda de masurare
1 – la limita amplasamentului spre cea mai apropiata zona locuita	Pulberi in suspensie	Semestrial	Metodă de analiză corespunzătoare standardelor în vigoare

Valorile masurate nu trebuie sa depaseasca valorile stabilite de STAS 12574/1987 – Aer din zone protejate, Conditii de calitate, pentru probe de scurta durata (30 minute), respectiv:

Indicator	Valoare medie de scurta durata – 30 min
-----------	---





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

Pulberi in suspensie	0,5 mg/mc
----------------------	-----------

2.ZGOMOT

Activitatea de pe amplasament nu trebuie sa genereze niveluri de zgomot care sa depaseasca valoarea limita prevazuta in SR 10009/2017, respectiv 65dB (A)

Frecventa monitorizare : trimestrial

Punct prelevare: la limita zonei activitatii industriale

3. Anual se va intocmi bilant de solventi organici cu continut de COV;

Condiții de realizare a monitorizării:

- prelevarea probelor se va realiza în condiții de activitate normală pe amplasament;
- se vor evita măsurătorile în condiții meteorologice extreme.

2.Datele ce vor fi raportate autorității teritoriale pentru protecția mediului și periodicitatea:

- **anual aveti obligatia de a prezenta la Agentia pentru Protectia Mediului Prahova un raport care sa cuprinda monitorizarea impusa prin autorizatia de mediu si evidenta gestiunii deșeurilor generate de activitatea obiectivului.**

- **anual pana la data 15.03 aveti obligatia de a completa on line in SIM datele aferente realizarii inventarului anual de emisii**

-**anual aveti obligatia de a prezenta la A.P.M. Prahova, imediat, fara sa fie necesara solicitarea din partea acesteia, bilantul de solventi organici.**

IV. Modul de gospodărire a deșeurilor și a ambalajelor.

1.Deșeurile produse (tipuri, compozitie, cantitati):

Deseuri metalice – 20 01 40 depozitate in containere metalice, Span feros – 12 01 01 depozitate in containere metalice, Ulei uzat - 13 02 06* depozitate in butoaie metalice amplasate in spatiu special amenajat, Deseu de material plastic - 20 01 39 depozitate in spatiu special amenajat, Deseuri de lacuri si vopsele cu continut de solventi sau alte substante periculoase - 08 01 11* depozitate in butoaie/bidoane metalice, Ambalaje contaminate cu substante periculoase - 15 01 10* depozitate in spatiu special amenajat





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

si inscriptionat, Hartie si carton - 20 01 01 depozitate in spatiu special menajat si inscriptionat

Absorbanti, imbracaminte de protectie contaminate cu substante periculoase - 15 02 02* depozitate in spatiu special amenajat si inscriptionat, Materiale de lustruire - cod deseuri 15 02 03 depozitate in spatiu special menajat si inscriptionat, deseuri menajere depozitate in pubele .

2.Deseurile colectate (tipuri, compozitie, cantitati, frecventa): nu este cazul

3.Deseuri stocate temporar (tipuri, compozitie, cantitati, mod de stocare): deseurile menajere sunt depozitate in pubele cu capac, in vederea evacuarii la o rampa ecologica; celelalte deseuri sunt predate la unitati autorizate in valorificare/tratare/eliminare.

4.Deseuri valorificate (tipuri, compozitie, cantitati): nu este cazul

5.Modul de transport al deseurilor si masuri pentru protectia mediului: cu respectarea prevederilor HG 1061/2008;

6.Monitorizarea gestiunii deseurilor: se tine evidenta lunara a deseurilor rezultate din activitate cu raportare anuala.

7.Ambalaje folosite și rezultate-tipuri si cantitati: ambalaje rezultate-ambalajele rezultate sunt colectate selectiv si predate la unitati autorizate in valorificare.

V.Modul de gospodarie a substantelor si preparatelor periculoase

1.Substantele si preparatele periculoase produse sau folosite ori comercializate/transportate (categorii, cantitati): conform listei prezentata in fisa de prezentare si declaratie (vopsea, pigment, acetona, impregnant, grund, etc)

2.Modul de gospodarie:

-ambalare: ambalajul de fabricatie, original;

-folosire/comercializare: se achizitioneaza in functie de necesitati in ambalajul original, insotit de instructiuni;

3.Modul de gospodarie a ambalajelor folosite sau rezultate de la substantele si preparatele periculoase: ambalajele rezultate sunt gestionate ca deseuri de ambalaje.

4.Instalatiile, amenajarile, dotarile si masurile pentru protectia factorilor de mediu si pentru interventie in caz de accident:





Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

Dotari-truse de prim ajutor pentru persoanele care manipuleaza substante si preparate periculoase;

5.Monitorizarea gospodarii substantelor si preparatelor periculoase:

-se va tine evidenta substantelor utilizate.

DIRECTOR EXECUTIV,
Florin Diaconu

SEF SERVICIU A.A.A.
Luminita Mistodie

Intocmit
Coman Cristina

