



---

**Agenția pentru Protecția Mediului Prahova**

---

**AUTORIZATIA DE MEDIU**

**Nr.PH- 49 din 04.04.2019**

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 )





---

**Agenția pentru Protecția Mediului Prahova**

---

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:

- certificat de inregistrare J29/1318/03.12.1998 si certificat constatator nr.532084/13.07.2012 emise de ORC Prahova ;
- certificat constatator nr.53005/18.08.2016 emis de ORC Prahova ;
- situatia juridica a spatiului in care se desfasoara activitatea: contract de vanzare cumparare nr.399/10.04.2012; contract de comodat nr.229/03.12.2018 incheiat cu SC Lavitex Prod SRL;
- autorizatie de construire nr.162/14.12.2012
- decizia etapei de incadrare nr. 11020/23.10.2012 emisa de APM Prahova pentru construirea a doua hale de productie confectii metalice si mobilier urban, magazine pe regim parter;
- decizia etapei de incadrare nr.11201 din 20.09.2016 emisa de APM Prahova pentru extindere hala productie cu 2 corpuri hale debitare;
- autorizatie de construire nr.106 /26.09.2017 pentru extindere hala productie cu 2 corpuri hale debitare si corp vopsitorie, construire atelier mecanic, gater si uscatorie emisa de Primaria Breaza;
- decizia etapei de incadrare nr. 14089/14.12.2016 pentru construire hala vopsitorie C15 emisa de APM Prahova
- autorizatie de construire nr.30/30.03.2018 pentru extindere vopsitorie corp C4 in incinta sectiei de productie obiecte mobiler urban emis de Primaria Breaza;

Alte documente:

- contract de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apa si de canalizare nr.10504850/14.09.2012 incheiat cu SC Hidro Prahova SA;
- contract de livrare a energiei electrice la mari consumatori finali, industriali si similari nr. 7052214/7045092/2012 eliberat de SC Electrica Furnizare SA
- contract de furnizare gaze naturale nr.3006021933/2015 incheiat cu SC GDF SUEZ Energy Romania SA ;





---

**Agenția pentru Protecția Mediului Prahova**

---

- contract de prestare a serviciului public de salubritate nr.1395/17.08.2016 incheiat cu SC Floricon Salub SRL ;
- contract de vanzare cumparare deseuri metalice nr.35/20011 incheiat cu SC REMPROD SRL ;
- 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 cumparare deseuri 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 deseuri re folosibile (hartie, carton, metalice) vor fi colectate selectiv in vederea predarii catre unitati autorizate;
- exploatarea corespunzatoare a instalatiilor tehnologice in vederea evitarii pierderilor accidentale care genereaza impact asupra zonelor invecinate; ;
- intretinerea 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;





---

**Agenția pentru Protecția Mediului Prahova**

---

- se vor respecta prevederile Legii nr.211/2011 privind regimul deșeurilor cu modificările ulterioare;
- se vor respecta prevederile Deciziei nr. 955/CE/2014- lista deșeurilor;
- conform HG 856/2002 aveți obligația să țineți evidența lunară a deșeurilor produse cu raportare anuală la APM Prahova;
- se vor respecta prevederile HG nr. 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României;
- se vor respecta prevederile Legii nr. 249/2015 privind gestionarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare;
- se vor respecta prevederile OUG nr. 196/2005 privind Fondul de Mediu, cu modificările ulterioare ;
- activitățile generatoare de zgomot se vor realiza în interiorul clădirilor cu ușile închise;
- operatorul are obligația ca în termen de 6 luni de la emiterea autorizației de mediu să întocmească și să prezinte la APM Prahova studiu de impact pe sănătate al activității desfășurate de societate;
- pentru zona rezidențială se vor respecta prevederile art.16 din ORD.994/2018 pentru modificarea și completarea ORD 119/2014 pentru aprobarea Normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației;

Autorizația de mediu nr.317 din 19.07.2013 revizuită în data de 27.08.2018 își pierde valabilitatea

**Prezenta autorizație de mediu își păstrează valabilitatea pe toată perioada în care beneficiarul acesteia obține viza anuală.**

**În situația în care beneficiarul nu solicită și nu obține viza anuală, prezenta autorizație de mediu se anulează de drept.**

**Viza anuală se solicită în fiecare an cu minim 60 zile înainte de ziua și luna în care a fost emisă autorizația de mediu.**





---

**Agenția pentru Protecția Mediului Prahova**

---

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

**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 CONFECTIONARE 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





---

**Agenția pentru Protecția Mediului Prahova**

---

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.
  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.





---

**Agenția pentru Protecția Mediului Prahova**

---

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;

16. Corp C16 – 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 = 125 mp;

Instalatii, utilaje, folosite in fluxurile tehnologice:

a. pentru productie articole din metal:

- masini CNC de debitat cu plasma – 5 buc. de diferite tipuri), masina de rectificat plan, masina de rectificat rotund, foarfeca ghilotina, masina de gaurit prin poansonare, prese hidraulice, presa hidraulica de indoit tabla (abkant) L = 3200 mm, presa hidraulica de indoit tabla (abkant) L = 1250 mm, masina hidraulica pentru decupat, masini de gaurit, masini de stantat, fierăstraie mecanice, aparate de sudura MIG-MAG/WIG, aparate de sudura cu electrod invelit, instalatie de sudare prin presiune, strunguri, masini de frezat, masina de ascutit, fierăstraie de debitat, masina de gaurit in coordonate, masina de indoit teava la rece, valț, polizoare fixe, polizoare unghiulare, masini de debitat tip fierastrau cu panglică, masini de gaurit hidraulice in coordonate, instalatie de vopsire tip Kremlin Airmix – 2 buc, instalatie manuala de vopsire in camp electrostatic – 2 buc, instalatie manuala de vopsire cu pulbeti Nordson dotata cu cuptor de polimerizare, masina de sablat, robot industrial pentru diverse prelucrari mecanice, diverse scule de mana, surubelnite, chei, dalte, rulete,

- doua instalatii de reciclare a diluantului tip IST C1-C2, folosite la degresarea pieselor ce urmeaza a fi vopsite si la spalarea diferitelor utilaje si instalatii. Instalatia separa rasinile, colorantii, pigmentii din diluant, astfel obtinându-se diluant curat care poate fi refolosit.

b. pentru productie semifabricate din lemn: masini de rindeluit si degrosare (abricht), masini de grosime, masini de slefuit, fierastrau, freze, mese circular, strung, aspirator





---

**Agenția pentru Protecția Mediului Prahova**

---

de praf, camera de uscare a lemnului, in suprafata de 61.5 mp, aerul cald provenind de la un generator de aer cald (sobă), instalatii de filtrare si ventilatoare

c. pentru vopsirea pieselor metalice : instalatie manuala de vopsire tip KREMLIN Airmix – 2 buc, instalatie manuala de vopsire cu pulberi NORDSON, dotata si cu un cuptor de polimerizare , instalatie manuala de vopsit in camp electrostatic tip KREMLIN – 2 buc

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

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 ciclon 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







---

## Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

---

### 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
- tesatura fibra sticla tip Stratimat – 600 kg/an
- rășina tip Lerpel TIX 812 – 600 kg/an
- intaritor – 20 kg/an
- acetona – 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 reseaua de apa potabila a localitatii. Apa este folosita in scop igienico sanitar si la igienizarea spatiului. Volumul de apa preluat din retea 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 reseaua 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.





## Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

➤ Prelucrarea mecanică a materiei prime, constă în:

- debitarea mecanică și termică a metalului conform tipodimensiunilor comenzii.
- modificarea formei profilului, tablei prin îndoire la rece, presare, polizare, strunjire, frezare, ascuțire;

Debitarea termică se face cu ajutorul plasmelor, utilizându-se mașini de debitat CNC.

➤ Asamblarea elementelor metalice, se realizează prin operații de sudură prin diferite metode (cu sarmă, cu electrod învelit, prin presiune, etc)

Zona unde se desfășoară operațiile de sudură este dotată cu un ventilator cu capacitatea de 10.000 mc/h și filtre de țesătură cu suprafața de filtrare de 10 mp.

➤ Vopsirea articolelor metalice

Operația de vopsire se realizează manual: cu două instalații în câmp electrostatic tip Kremlin, o instalație de vopsire Nordson cu pulberi dotată cu cuptor de polimerizare și două instalații de vopsire simple tip Kremlin Airmix.

Sectorul de vopsire metal este prevăzut cu instalații de ventilare, aspirare și filtrare formată din 2 (două) ventilatoare x 10.000 mc/h echipate cu filtre din fibre sintetice și respectiv 2 (două) ventilatoare cu capacitatea de 15.000 mc/h la care frontul de filtrare reține gradual particulele reziduale de praf rezultate în procesul de vopsire și conține prefiltre și baterie de filtre cu cartușe cu Carbune Activ. Bateria de filtre din carbon activ are rolul de a reține vaporii de COV și mirosurile rezultate. De asemenea, s-a prevăzut și un traseu de introducere a aerului de compensare dotat cu două ventilatoare cu capacitatea de 15.000 mc/h.

➤ Asamblarea produselor finite

Asamblarea produselor finite se realizează conform proiectului de design, utilizându-se elemente de îmbinare demontabile (suruburi, piulite) sau fixe (nituri, sudură).

➤ Ambalarea, depozitarea și livrarea produselor finite

Datorită dimensiunilor mari ale produselor finite, ambalarea se realizează manual utilizându-se paleti returnabili din lemn.

### -Flux tehnologic pentru fabricarea articolelor din lemn

➤ Aprovizionarea cu materii prime și auxiliare - tehnico-materială





---

## Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

---

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%.

Uscarea lemnului are drept scop eliminarea variatiei dimensiunilor, sporirea rezistentelor la solicitari mecanice precum si imbunatatirea caracteristicilor de prelucrare.

Pe amplasamentul analizat, uscarea se realizeaza intr-o uscatorie cu aer cald produs de un generator (soba încălzită cu resturi de lemn).

➤ Debitarea lemnului

Debitarea sau taierea este operatia tehnologica de separare completa sau partiala a unei parti dintr-un material în scopul prelucrării acestuia. Metode de debitare sunt:

- dupa natura efortului dezvoltat:

- debitare manuala;
- debitare mecanica.

- dupa temperatura:

- debitare la rece;
- debitare la cald.

- dupa modul de producere a aschiilor:

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

Echipamentele pentru debitat utilizate sunt masini de rindeluire si degroșare (abrict), fierastrau, mese cu circular si masini de grosime.

➤ Fasonarea lemnului





---

## Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

---

Fasonarea este operatia prin care, suprafetele elementelor debitate sunt prelucrate pentru indepartarea aschiilor, bavurile, resturilor de lemn ramase in urma operatiilor de debitare. Se utilizeaza masini de rindeluit.

➤ Slefuirea lemnului

Slefuirea în 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.

Șlefuirea se face în principal cu benzi abrazive. Se poate face manual sau mecanic (masina de slefuit) 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 slefuit 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





---

## Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

---

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:

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 si subprodusele obtinute (cantitati, destinatie): subansamble pentru echipamente de joaca, mobilier urban, semifabricate din lemn necesare asamblarii echipamentelor de joaca si mobilier, articole din fibra de sticla.

6. Date referitoare la centrala termică proprie-dotare, combustibili utilizati: centrala termica care functionare pe combustibil solid( resturi de lemn si talas)

7. Alte date specifice activitatii: pe amplasament nu se desfasoara si alte activitati.

8. Regim de functionare: 7 zile/saptamana, 24ore/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 si filtre :





## Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

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

- la atelierul tâmplarie 1 buc x ciclone. Ore functionare-7 h/zi, 20 zile/luna.

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

- la sectorul sudura - 2 buc ventilatoare x 10.000 mc/h cu filtre de tesatura cu suprafata de filtrare de 10 mp. Ore functionare - 7 h/zi, 20 zile/luna.

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

-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 înconjurător, depasiri permise si in ce conditii:

-nivelul de zgomot se va încadra in limitele admise conform SR 10009/2017;

-indicatorii de calitate a apelor uzate se vor încadra 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 încadra 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 :





**Agenția pentru Protecția Mediului Prahova**

**1. Monitorizarea calității aerului**

**1.1 Emisii 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 alimentata cu combustibil solid (resturi de lemn si talaș)	Coș evacuare gaze arse,	Monoxid de carbon (CO)	250	Conform Standardelor CEN sau alte Standarde ISO, Standarde nationale , Standarde internationale
		Oxizi de sulf (SO <sub>x</sub> ) – exprimat in SO <sub>2</sub>	2000	
		Oxizi de azot (NO <sub>x</sub> ) – exprimat in NO <sub>2</sub>	500	
		Pulberi	100	
		Substante Organice (exprimate in carbon total)	50	

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

**Frecventa de monitorizare –semestrial**





## Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

### 1.2 Emisii rezultate de la atelierul de vopsire metal

Emisiile în aer rezultate de la atelierul de vopsire metal nu vor depăși următoarele valori limită de emisie ale poluanților specifici, în conformitate cu Ordin 462/1993 – anexa 1, punctul 7.- Substanțe organice sub formă 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
Atelierul de vopsire metal	Coș evacuare	Substanțe organice	150	Conform Standardelor CEN sau alte Standarde ISO, Standarde naționale, Standarde internaționale

### 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 măsurare
1 – la limita amplasamentului spre cea mai apropiată zonă locuită	Pulberi în suspensie	Semestrial	Metodă de analiză corespunzătoare standardelor în vigoare







## Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

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
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):





## Agenția pentru Protecția Mediului Prahova

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





**Agenția pentru Protecția Mediului Prahova**

-folosire/comercializare: se achiziționează în funcție de necesități în ambalajul original, însoțit de instrucțiuni;

**3.** Modul de gospodărire a ambalajelor folosite sau rezultate de la substanțele și preparatele periculoase: ambalajele rezultate sunt gestionate ca deșuri de ambalaje.

**4.** Instalatiile, amenajările, dotările și măsurile pentru protecția factorilor de mediu și pentru intervenție în caz de accident:

Dotări-truse de prim ajutor pentru persoanele care manipulează substanțe și preparate periculoase;

**5.** Monitorizarea gospodăririi substanțelor și preparatelor periculoase:

-se va ține evidența substanțelor utilizate.

DIRECTOR EXECUTIV,  
Florin Diaconu



SEF SERVICIU A.A.A.  
Luminita Mistodie

Intocmit  
Coman Cristina



